



DRILLING THREADING TOOLS

2025 » 2026

穴加工・ねじ加工工具



OSG Corporation

アイコンの種類について

Guide of (Tool Specification) Icons

1 材質 Tool Materials

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

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

2 表面処理 Surface Treatment

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

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

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

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

5 ねじれ角 Helix Angle

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

4 シャンク Shank

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

6 テーパー半角許容差 Tolerance for Cutting Edge Incline

 ± 0°	テーパーエンドミルのテーパー半角許容差を表示します。 Tolerance for cutting edge incline of tapered end mills.
---	--

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

	ドリル DRILLS		P.10 ~
	穴面取り CHAMFERING		P.321 ~
	フラットドリル/座ぐり FLAT DRILLS / COUNTERBORING		P.338 ~
	リーマ REAMER		P.375 ~
	旋削工具 TURNING		P.381 ~
	タップ TAPS		P.464 ~
	ゲージ GAUGES		P.880 ~
	丸ダイス ROUND DIES		P.982 ~
	転造工具 ROLLING DIES		P.996 ~
	各種製品 OTHER PRODUCTS		P.1014 ~
技術資料 TECHNICAL DATA			P.1047 ~
	アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER		P.1057 ~

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

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

- 超硬エンドミル CARBIDE END MILLS
- ハイスエンドミル HSS END MILLS
- インデキサブルツール INDEXABLE TYPE CUTTERS

脱着式ツーリング保管庫 / 電着ダイヤモンド
REMOVABLE TOOL STORAGE CABINET / ELECTROPLATED DIAMOND TOOLS



カタログご利用の前に INFORMATION

本カタログに掲載されている製品の仕様は2024年11月現在のものです。製品については、常に研究・改良を行っておりますので、予告なく本カタログ掲載仕様を変更する場合があります。また、在庫品の場合によっては品切れとなることがあります。また、廃番記載情報は2024年11月現在のもので、本カタログ発刊後、諸事情により廃番となる製品もございます。

The information on tool specification and discontinued products on this catalogue is as of November 2024. Tool specification is subject to change without notice. Depending on the situation, some products may be sold out or get discontinued.



■ ISO9001 認証取得 ISO9001 Certification

八名工場・新城工場・豊橋工場・大池工場

OSG was certified by ISO9001 for the quality management system at the following factories: Yana Factory, Shinshiro Factory, Toyohashi Factory, and Oike Factory.



■ ISO14001 認証取得 ISO14001 Certification

本社・八名工場・新城工場・豊橋工場・大池工場・豊川工場・本野ヶ原センター・アカデミー

OSG was certified by ISO14001 for the environmental management system at the following factories and offices: Head Office, Yana Factory, Shinshiro Factory, Toyohashi Factory, Oike Factory, Honnoghara Center and Academy.

ISO13399に準拠した記号一覧 《アルファベット順》

Designation list conformed with ISO 13399 《In alphabetical order》

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

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

1.ドリル・リーマ・旋削工具 Drill, Reamer, Turning

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

2.インサート Insert

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

3. スレッドミル Thread Mill

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

4. タップ Tap

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

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

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

ドリル
DRILLS

EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル 3Dタイプ

EgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply
(3D Type)

A
The A Brand

ADO-TRS-3D

切削条件 Cutting Conditions | **P.398**

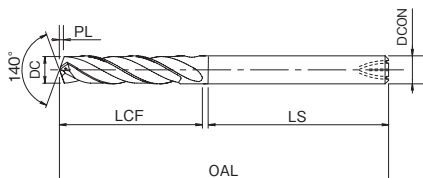
SPECIFICATION
CHART
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING TOOLS



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



前ページより

FROM 直径 DC 3 ~ 10

ツール No. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8721010	10.1	51			57.5	1.8	● 130	28,800	
8721020	10.2				57.6	1.9	● 131	28,800	
8721030	10.3				56.8	1.9	● 131	28,800	
8721040	10.4	52			57	1.9	● 132	28,800	
8721050	10.5				56.2	1.9	● 132	28,800	
8721060		53	113		56.4			29,500	

ツール No. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8721325	13.25				66	2.4	● 216	38,500	
8721330	13.3	67	134	14	66	2.4	● 217	38,500	
8721338	13.38				66	2.4	● 217	38,500	
8721350	13.5	68			65	2.5	● 218	38,500	
8721400	14	70			63	2.5	● 221	38,500	
8721400							● 225	40,100	

単位:mm Unit:mm

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

製品重量
(g/1本、ケース込み)

パーツ&サプライ商品
ご紹介



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1019を参照下さい。
See p.1019 for details



部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

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

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

対応被削材を
ご覧いただけます。

オーエスジー公式アプリ「Proカタログ」で 最新情報を公開中!



Available on the
App Store

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

iPhone・iPadでのダウンロード

- (1) App Storeで「OSG」を検索
- (2) アプリ詳細説明画面で「入手」ボタンを押して下さい。



こちらよりアクセス



ANDROID APP ON
Google play

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

Androidでのダウンロード

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



こちらよりアクセス



オーエスジー公式アプリ Proカタログ



カタログ

デジタルカタログ

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



総合カタログ

いつでもどこでも
カタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。



コードスキャン

アプリ限定

コードスキャン

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



※二次元コードは一部製品にのみあります



CADデータ
ダウンロード

CADデータダウンロード

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



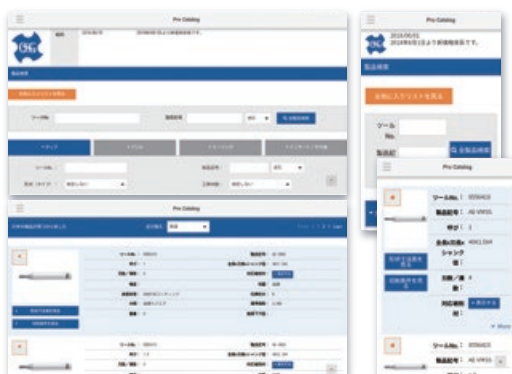
アプリの使い方・
ダウンロードはこちら



製品検索

製品検索

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



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中

今すぐダウンロード！



Web版通信教育 OSG eラーニング^(有料)

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

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



↑ホームページTOP
画面内のバナーより
アクセス頂けます

講座案内

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

受講要領

学習方法	教材は全てWeb上で行い、課題テストもWeb上で実施となります。
申込方法	OSGのホームページよりお申込み頂けます。 https://www.osg.co.jp/
申込締切	いつからでも開始可能です。 (当社にて入金確認でき次第、コース申込の承認をいたします。承認には3～10営業日ほどかかります)
受講期間	1講座60日
受講料	3,000円／1講座
修了認定	受講期間内に所定の課題を修了、かつ70点以上の方が修了となります。



講習会

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

■ OSGテクニカルセミナ (WEB / 対面) : 有料

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

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



■ 出張型講習会

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



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

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



QRコードから
簡単アクセス!

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



コミュニケーションダイヤル

よい 工具 は 一番



0120-41-5981

携帯電話からでもご利用になれます



受付
時間

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

長年の実績をもとにお客様へ
TOOL SOLUTIONをご提供いたします。

難削材加工の切削条件の選定を!

深穴に対応するロングドリルは?

ねじ検査のためのゲージの選び方は?

加工中のびびりを抑える方法は?

幅広い被削材に対応するタップは?

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



OSG 加工相談 Navi

加工に関するよくある相談を掲載したサイトです。
多言語に対応しています。

当社 HP より
ご覧いただけます。

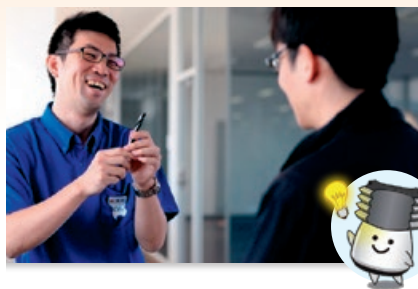


Q: エンドミルの2枚刃と4枚刃の使い分け?

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

Q: ユニファイねじの2A、3Bとは?

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



・新製品の「知りたい所」がわかる!

・わかりやすい資料あります!

・24時間365日閲覧可能!

・随時追加掲載中!

※ OSG 加工相談 Navi で解決できないご質問はコミュニケーションダイヤルまたはお問い合わせフォームまで
ご相談下さい。



製品検索

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



QRコードから
簡単アクセス!

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

再研磨・再コーティングを 一貫対応

Coherent support system for tool reconditioning



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

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

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

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



再研磨・再コーティングは環境に優しい取り組みです

Tool reconditioning promotes resource conservation and is environmentally friendly

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

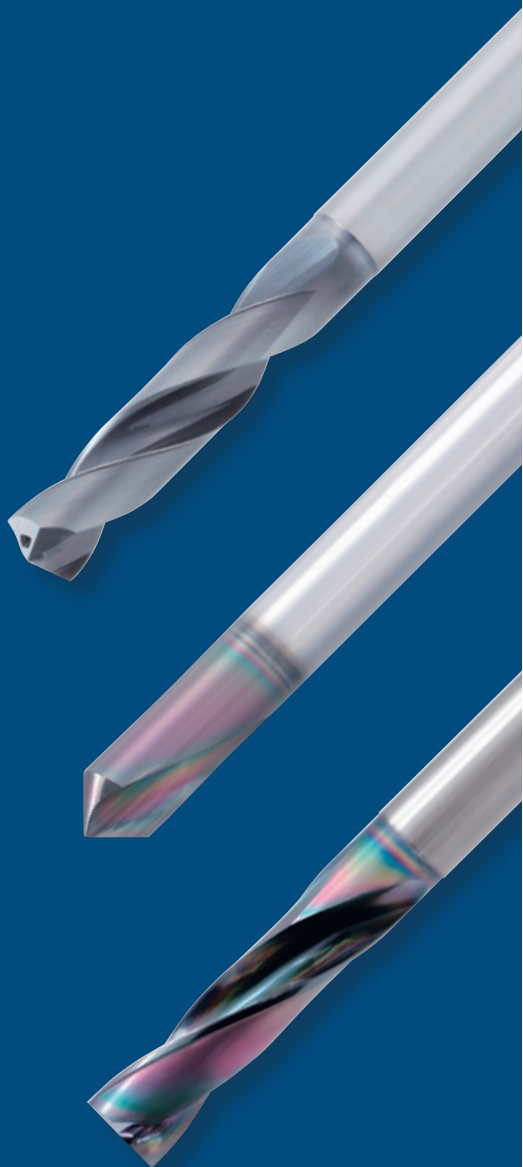
Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.





ドリル

DRILLS



	PAGE
ドリルをお選びになる前に INFORMATION FOR THE USER	11
ドリル選定基準表 DRILL SELECTION CHART	13
刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER	43
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS	
超硬ドリル CARBIDE DRILLS	133
インデキサブルドリル INDEXABLE DRILLS	215
ダイヤモンドドリル DIAMOND DRILLS	239
VP-ゴールドドリル VP-GOLD DRILLS	249
EX-ゴールドドリル EX-GOLD DRILLS	267
スラスタードリル TDXL DRILLS	306
旋盤用ドリル LATHE DRILLS	314
鉄骨用/ハードドリル STEEL FRAME/HARD DRILLS	315
ストレートドリル GENERAL-PURPOSE DRILLS	317
穴面取り CHAMFERING	321
フラットドリル/座ぐり FLAT DRILLS/COUNTERBORING	338
超硬リーマ CARBIDE REAMER	375
多機能旋削用 MULTIPURPOSE TURNING	381
ドリル特殊品製作事例/PCD工具特殊品製作事例 SPECIAL ORDER DRILLS/SPECIAL ORDER POLYCRYSTALLINE DIAMOND TOOL	319
ドリルの加工条件 CUTTING CONDITIONS	385
難削材の穴あけ/シンニング DRILLING DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS/THINNING	387
切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS	389
トラブルシューティング TROUBLESHOOTING	458
再研削方法 REGRINDING METHOD	462

- 本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合もございます。
- 予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。
- The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.
- Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.

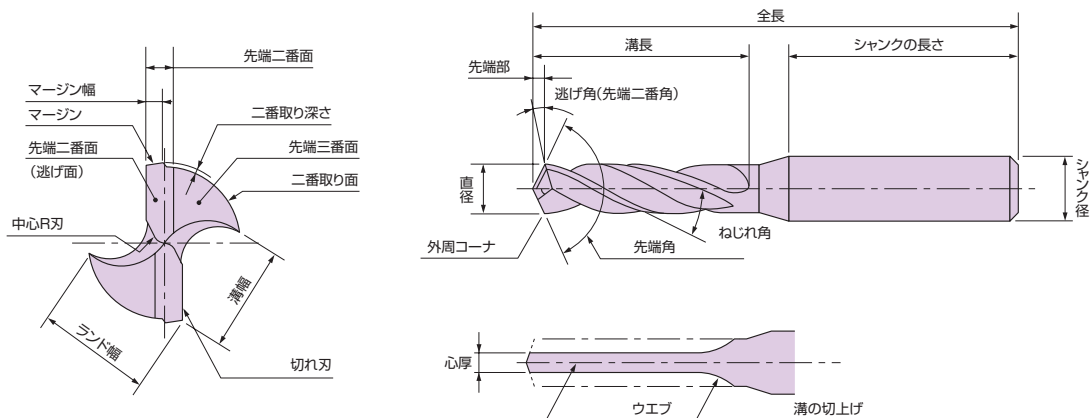
在庫記号について Inventory symbols

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

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

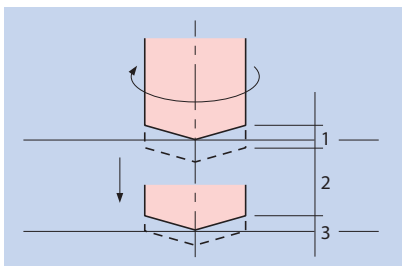
ドリルをお選びになる前に

■各部名称



■切りくずの生成と排出

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



■ゴールドドリルと一般ドリルの切りくずの違い

切削条件

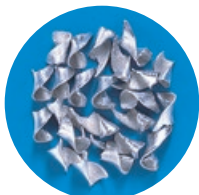
ドリル径: EX-GDS $\phi 12$
被削材: S45C
切削油剤: 水溶性切削油剤
切削速度: 25m/min
送り速度: 0.16mm/rev



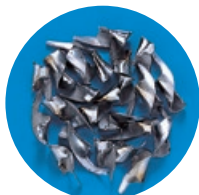
■切りくずの例



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



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



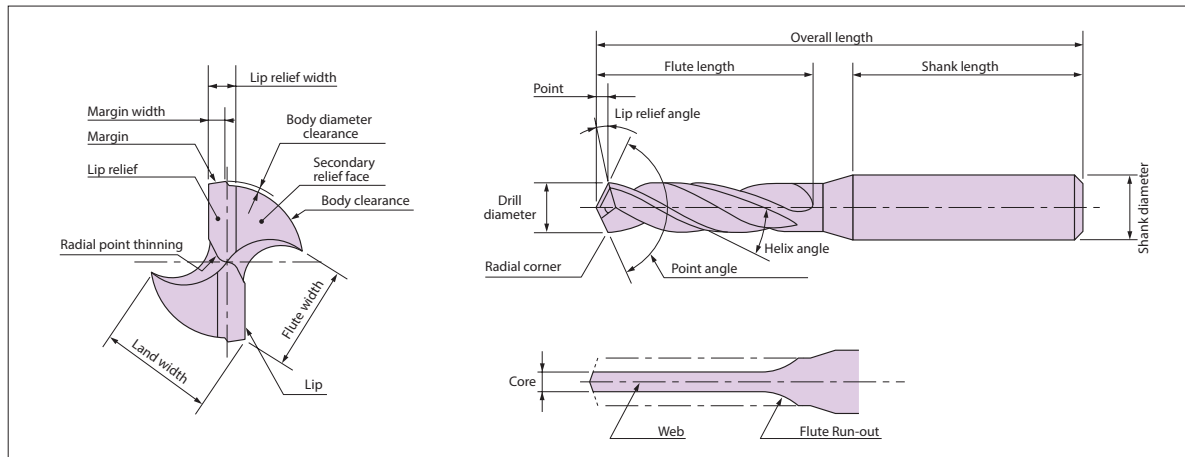
**SCM440
VP-GDR $\phi 8.5$**
切削速度 32m/min
送り量 0.24mm/rev



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

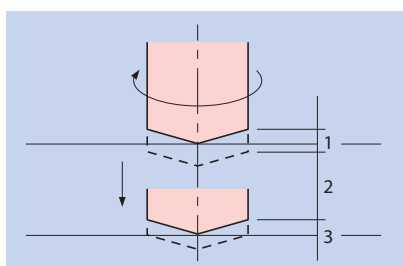
INFORMATION FOR THE USER

TERMINOLOGY



CHIP SHAPE

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



DIFFERENCES IN CHIP SHAPE

Cutting Conditions

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



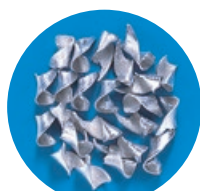
EX-GOLD drill

Conventional drill

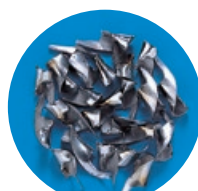
CHIP SHAPES PRODUCED WITH EX-GOLD DRILL



**SUS304
EX-SUS-GDR ϕ 8.5**
Speed: 18m/min
Feed: 0.2mm /rev



**A7075
EX-SUS-GDR ϕ 8.5**
Speed: 50m/min
Feed: 0.45mm /rev



**SCM440
VP-GDR ϕ 8.5**
Speed: 32m/min
Feed: 0.24mm /rev



**C1020(Copper)
EX-SUS-GDR ϕ 8.5**
Speed: 32m/min
Feed: 0.24mm /rev

ドリル
DRILLS

SELECTION
CHART
選択表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

2D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤2D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載 ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティ ング Surface Treatment	在庫 範囲 Stocked Size	コバル 含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	133	AD-2D		EgiAsコート超硬ドリル2Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill (2D Type)	EgiAs	φ2~φ20	○
	137	AD-4D		EgiAsコート超硬ドリル4Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill (4D Type)	EgiAs	φ2~φ20	○
	139-1 WEB	AD-MICRO 4D		KeptAコート小径超硬ドリル4Dタイプ KeptA Coated Small Diameter Carbide Drill (4D Type)	KeptA	φ0.5~φ3	○
	140	ADO-MICRO 2D		IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル2Dタイプ IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (2D Type)	IchAda	φ0.7~φ2	○
	141	ADO-MICRO 5D		IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル5Dタイプ IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	IchAda	φ0.7~φ2	○
	144-1 WEB	ADOX-3D		EgiAsコート高性能油穴付き超硬ドリル3Dタイプ EgiAs Coated High-performance Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)	EgiAs	φ2~φ6	○
	144-2 WEB	ADOX-5D		EgiAsコート高性能油穴付き超硬ドリル5Dタイプ EgiAs Coated High-performance Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	EgiAs	φ2~φ6	○
	144-3 WEB	ADOX-8D		EgiAsコート高性能油穴付き超硬ドリル8Dタイプ EgiAs Coated High-performance Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	EgiAs	φ2~φ6	○
	145	ADO-3D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル3Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)	EgiAs	φ2~φ20	○
	149	ADO-5D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	EgiAs	φ2~φ20	○
	153	ADO-8D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	EgiAs	φ2~φ16	○
	168	ADO-PLT		エキストラロングドリル用EgiAsコート油穴付き超硬パイロットドリル EgiAs Coated Carbide Pilot Drill with Internal Coolant Supply for Extra Long Drills	EgiAs	φ3.03~φ12.03	○
	169	ADO-SUS-3D		ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル3Dタイプ WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (3D Type)	WXL	φ2~φ20	○
	172	ADO-SUS-5D		ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (5D Type)	WXL	φ2~φ20	○
	176	ADO-SUS-8D		ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (8D Type)	WXL	φ2~φ12	○
	178	ADO-TRS-3D		EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル3Dタイプ EgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)	EgiAs	φ3~φ20	○
	180	ADO-TRS-5D		EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル5Dタイプ EgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	EgiAs	φ3~φ20	○
	187	UVM-DRL-5D		スムーズコート極小径UVM超硬ドリル5Dタイプ Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (5D Type)	SS	φ0.02~φ0.09	○
	191	WX-MS-GDS		極小径・精密加工用WXコート超硬ドリルスタブ形 WX Coated Carbide Small Size Drill Stub Length for Precision Operation	WX	φ0.1~φ5	○
	200-1 WEB	HYP-ALD-3D		非鉄用超硬ドリル3Dタイプ Carbide Drill for Non-ferrous Materials (3D Type)	—	φ1~φ12	○
	200-3 WEB	HYP-ALDO-5D		非鉄用油穴付き超硬ドリル5Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Non-ferrous Materials (5D Type)	—	φ3~φ12	○

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

2D 以下 FOR DRILLING DEPTH $\leq 2D$

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

2D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤2D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載 ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティ ング Surface Treatment	在庫 範囲 Stocked Size	コバルト 含有 Cobalt	
超硬ドリル Carbide Drills	201	NF-GDN		非鉄用超硬ドリルミディアム形 Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials	—	φ3~φ13	○	
	202-1 WEB	DLC-NF-GDS		非鉄用DLCコート超硬ドリルショート形 DLC Coated Carbide Drill Short Length for Non-ferrous Materials	DLC-IGUSS	φ3~φ13	○	
	202-3 WEB	DLC-NF-GDN		非鉄用DLCコート超硬ドリルミディアム形 DLC Coated Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials	DLC-IGUSS	φ3~φ13	○	
	202-4-1 WEB	DLC-HO-3D		DLCコート油穴付き超硬ドリル3Dタイプ DLC Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)	DLC-IGUSS	φ3~φ12	○	
	202-5 WEB	DLC-BD-4D		DLCコート超硬バニシングドリル4Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill (4D Type)	DLC-IGUSS	φ2~φ20	○	
	202-8 WEB	DLC-BDO-4D		DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル4Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (4D Type)	DLC-IGUSS	φ3~φ12	○	
	202-9 WEB	DLC-BDO-8D		DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル8Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	DLC-IGUSS	φ3~φ12	○	
	204	FH-GDS		高硬度鋼用FXコート超硬ドリルスタブ形 FX Coated Carbide Drills Stub Length for High-hardness Steels	FX	φ0.3~φ2	○	
	205	FH-GDN		高硬度鋼用FXコート超硬ドリルミディアム形 FX Coated Carbide Drill Medium Length for High-hardness Steels	FX	φ0.3~φ2	○	
	206	WH55-5D		高硬度鋼用WXSコート超硬ドリル5Dタイプ(~55HRC) WXS Coated Carbide Drill for High-hardness Steels (5D Type)	WXS	φ2~φ12	○	
	207	WHO55-5D		高硬度鋼用WXSコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ(~55HRC) WXS Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type) for High-hardness Steels	WXS	φ3.3~φ12	○	
	208	WH70-DRL		高硬度鋼用WXSコート超硬ドリル(~70HRC) WXS Coated Carbide Drill for High-hardness Steels (70HRC)	WXS	φ2~φ12	○	
	210	SH-DRL		高硬度鋼用超硬ドリル Carbide Drill for High-hardness Steels	—	φ2~φ18.6	○	
	214-1 WEB	FTO-GDS		高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルスタブ形 FX Coated Carbide Drill Stub Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	FX	φ2.8~φ10.2	○	
	214-2 WEB	FTO-GDN		高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルミディアム形 FX Coated Carbide Drill Medium Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	FX	φ2.76~φ20	○	
	338	ADF-2D		コーティング超硬フラットドリル2Dタイプ Coated Carbide Flat Drill (2D Type)	EgiAs IchAda	φ0.2~φ20	○	
	350	ADFLS-2D		EgiAsコート超硬フラットドリルロングシャンク2Dタイプ EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Long Shank (2D Type)	EgiAs	φ3~φ20	○	
	353	ADFO-3D		EgiAsコート油穴付き超硬フラットドリル3Dタイプ EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)	EgiAs	φ3~φ20	○	
	355	ADF-NC		EgiAsコート超硬フラットドリル小型自動盤対応型 EgiAs Coated Carbide Flat Drill Compatible with Sliding Head Lathes	EgiAs	φ2~φ12	○	
	356	ADFO-NC		EgiAsコート油穴付き超硬フラットドリル小型自動盤対応型 EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Internal Coolant Supply Compatible with Sliding Head Lathes	EgiAs	φ3~φ10	○	

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

2D 以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 2D

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

※1 WH70-DRLとSH-DRLによる加工は55HRC以上を推奨します。 ※1 We recommend 55HRC and over for the drilling process by WH70-DRL and SH-DRL.

注1) DC<2
Note

ドリル
DRILLS

SELECTION
CHART
選定表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

2D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤2D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt	
インデキサブルドリル Indexable Drills	217	PXD		OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(PC) OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Steel	—	φ14~φ25.4	○	
	219	PXD		OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(KC) OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Cast Iron	—	φ14~φ25.4	○	
	221	PXD		OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(NC) OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Non-ferrous Materials	—	φ14~φ25.4	○	
	223	PHP		OSG PHOENIX インデキサブルドリル3Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)	—	φ14~φ40	○	
	225	P2D		OSG PHOENIX インデキサブルドリル2Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (2D Type)	—	φ12~φ63	○	
	227	P3D		OSG PHOENIX インデキサブルドリル3Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)	—	φ12~φ63	○	
	229	P4D		OSG PHOENIX インデキサブルドリル4Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (4D Type)	—	φ12~φ63	○	
	231	P5D		OSG PHOENIX インデキサブルドリル5Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (5D Type)	—	φ12~φ63	○	
	235	PDZ		OSG PHOENIX インデキサブルフラットドリル OSG PHOENIX Indexable Flat Drill	—	φ16~φ43	○	
ダイヤモンドドリル Diamond Drills	190-1 WEB	UV-GDS-DIA		DIAコート小径超硬ドリルスタブ形 Diamond Coated Small Size Drill Stub Length	DIA	φ0.1~φ1	○	
	190-3 WEB	UV-GDN-DIA		DIAコート小径超硬ドリルミディウム形 Diamond Coated Small Size Drill Medium Length	DIA	φ0.1~φ0.99	○	
	190-4 WEB	DIA-MXD		HDGコートセラミックス・ガラス加工用超硬ドリル HDG Coated Carbide Drill for Ceramics and Glass	HDG	φ0.05~φ2	○	
	238-1 WEB	PCD-GDN		PCDツイストドリルミディウム形 PCD Helix Twist Drill Medium Length for Aluminum Alloys with High Silicon Content	—	φ2.6~φ12	○	
	239	D-GDN		DIAコート超硬ドリルミディウム形 Diamond Coated Carbide Drill Medium Length	DIA	φ1~φ12	○	
	244	D-STAD		CFRP用DIAコート超硬トリプルアングルドリル Diamond Coated Triple Angle Carbide Drill for Composite Material	DIA	φ2.502~9.55	○	
	245	D-DAD		CFRP用DIAコート超硬ダブルアングルドリル Diamond Coated Double Angle Carbide Drill for Composite Material	DIA	φ2.502~9.55	○	
	247	D-GDN90		CFRP用DIAコート超硬ドリルミディウム形先端角90° Diamond Coated Drill for Composite Material (90° Point Angle)	DIA	φ2.502~9.55	○	
	243	ED-DS		電着ダイヤモンドセラドリル Electroplated Diamond Drill for Ceramics	—	φ2~φ13	○	

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

2D 以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 2D

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

ドリル
DRILLS

SELECTION
CHART
選定表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

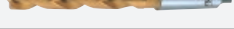
CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

2D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤2D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
VPゴールドドリル VP-Gold Drills	249	VPH-GDS		調質鋼用コーティング粉末ハイスドリルスタブ形 Coated XPM Drill Stub Length for Hardened Steel	V WDI	φ0.5~φ20	○
	257	VP-GDR		Vコートスーパープレミアムハイスドリルレギュラ形 V Coated Super Premium HSS Drill Regular Length	V	φ1.8~φ32	○
	261	VP-HO-GDS		高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルスタブ形 V Coated CPM Drill Stub Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	V	φ6~φ26	○
	264	VP-HO-GDR		高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルレギュラ形 V Coated CPM Drill Regular Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	V	φ6~φ32	○
EXゴールドドリル EX-Gold Drills	267	NEXUS-GDS		WDIコートハイスネクスサスドリルスタブ形 WDI Coated Drill Stub Length (NEXUS Drill)	WDI	φ1~φ12	
	268	NEXUS-GDR		WDIコートハイスネクスサスドリルレギュラ形 WDI Coated Drill Regular Length (NEXUS Drill)	WDI	φ2~φ12	
	269	EX-SUS-GDS		ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルスタブ形 TiN Coated Drill Stub Length for Stainless and Mild Steels	TiN	φ0.5~φ32	
	277	EX-SUS-GDN		ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルミディアム形 TiN Coated Drill Medium Length for Stainless and Mild Steels	TiN	φ1~φ1.99	
	279	EX-SUS-GDR		ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length for Stainless and Mild Steels	TiN	φ2~φ32	
	285	MT-SUS-GDR		ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank for Stainless and Mild Steels	TiN	φ6~φ50	
	286	EX-GDS		TiNコートハイスドリルスタブ形 TiN Coated Drill Stub Length	TiN	φ1~φ13	○
	289	EX-LS-GDS		TiNコートハイスドリルロングシャンクスタブ形 TiN Coated Drill Stub Length with Long Shank	TiN	φ2.5~φ10.8	○
	290	EX-GDN		TiNコートハイスドリルミディアム形 TiN Coated Drill Medium Length	TiN	φ0.5~φ6	○
	293	EX-GDR		TiNコートハイスドリルレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length	TiN	φ2~φ32	○
	301	EX-HO-GDR		TiNコート油穴付きハイスドリルレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length with Internal Coolant Supply	TiN	φ6~φ40	○
	303	EX-MT-GDR		TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank	TiN	φ3~φ50	○
施盤用ドリル Lathe Drills	314	V-MT-GDN		旋盤用VコートハイスドリルMTシャンクミディアム形 V Coated Drill with Morse Taper Shank Medium Length	V	φ6~φ32	
	314-1 WEB	NC-GDS		自動盤用WXLコートハイスドリル WXL Coated Drill Compatible with Sliding Head Lathes	WXL	φ0.5~φ10	○注1)
鉄骨用/ハードドリル Steel Frame/Hard Drills	315	EX-MT-TDR		鉄骨用TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank for Steel Frame	TiN	φ17.5~φ26	
	316	EX-H-DRL		折損タップ除去用超硬ドリル Carbide Drill for Tap Removal	—	φ2~φ12	○
ストレートドリル General-Purpose Drills	317	V-SDR		Vコートハイスストレートドリル V Coated Drill Regular	V	φ2~φ13	

注1) DC<2
Note

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

2D 以下 FOR DRILLING DEPTH ≤2D

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

ドリル
DRILLS

SELECTION
CHART
選定表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS

超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS

インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS

ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS

VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS

EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS

スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS

旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS

鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS

ストレー
ドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING

フラットドリル/
直ぐり

CARBIDE
REAMER

超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING

多機能
旋削用

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

3D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤3D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載 ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティ ング Surface Treatment	在庫 範囲 Stocked Size	コバルト 含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	137	AD-4D		EgiAsコート超硬ドリル4Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill (4D Type)	EgiAs	φ2~φ20	○
	139-1 WEB	AD-MICRO 4D		KeptAコート小径超硬ドリル4Dタイプ KeptA Coated Small Diameter Carbide Drill (4D Type)	KeptA	φ0.5~φ3	○
	141	ADO-MICRO 5D		IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル5Dタイプ IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	IchAda	φ0.7~φ2	○
	144-1 WEB	ADOX-3D		EgiAsコート高性能油穴付き超硬ドリル3Dタイプ EgiAs Coated High-performance Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)	EgiAs	φ2~φ6	○
	144-2 WEB	ADOX-5D		EgiAsコート高性能油穴付き超硬ドリル5Dタイプ EgiAs Coated High-performance Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	EgiAs	φ2~φ6	○
	144-3 WEB	ADOX-8D		EgiAsコート高性能油穴付き超硬ドリル8Dタイプ EgiAs Coated High-performance Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	EgiAs	φ2~φ6	○
	145	ADO-3D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル3Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)	EgiAs	φ2~φ20	○
	149	ADO-5D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	EgiAs	φ2~φ20	○
	153	ADO-8D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	EgiAs	φ2~φ16	○
	169	ADO-SUS-3D		ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル3Dタイプ WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (3D Type)	WXL	φ2~φ20	○
	172	ADO-SUS-5D		ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (5D Type)	WXL	φ2~φ20	○
	176	ADO-SUS-8D		ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (8D Type)	WXL	φ2~φ12	○
	178	ADO-TRS-3D		EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル3Dタイプ EgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)	EgiAs	φ3~φ20	○
	180	ADO-TRS-5D		EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル5Dタイプ EgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	EgiAs	φ3~φ20	○
	187	UVM-DRL-5D		スムーズコート極小径UVM超硬ドリル5Dタイプ Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (5D Type)	SS	φ0.02~φ0.09	○
	191	WX-MS-GDS		極小径・精密加工用WXコート超硬ドリルスタブ形 WX Coated Carbide Small Size Drill Stub Length for Precision Operation	WX	φ0.1~φ5	○
	200-1 WEB	HYP-ALD-3D		非鉄用超硬ドリル3Dタイプ Carbide Drill for Non-ferrous Materials (3D Type)	—	φ1~φ12	○
	200-3 WEB	HYP-ALDO-5D		非鉄用油穴付き超硬ドリル5Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Non-ferrous Materials (5D Type)	—	φ3~φ12	○
	201	NF-GDN		非鉄用超硬ドリルミディアム形 Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials	—	φ3~φ13	○
	202-1 WEB	DLC-NF-GDS		非鉄用DLCコート超硬ドリルショート形 DLC Coated Carbide Drill Short Length for Non-ferrous Materials	DLC-IGUSS	φ3~φ13	○
	202-3 WEB	DLC-NF-GDN		非鉄用DLCコート超硬ドリルミディアム形 DLC Coated Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials	DLC-IGUSS	φ3~φ13	○
	202-4-1 WEB	DLC-HO-3D		DLCコート油穴付き超硬ドリル3Dタイプ DLC Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)	DLC-IGUSS	φ3~φ12	○
	202-5 WEB	DLC-BD-4D		DLCコート超硬バニシングドリル4Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill (4D Type)	DLC-IGUSS	φ2~φ20	○
	202-8 WEB	DLC-BDO-4D		DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル4Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (4D Type)	DLC-IGUSS	φ3~φ12	○
	202-9 WEB	DLC-BDO-8D		DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル8Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	DLC-IGUSS	φ3~φ12	○

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

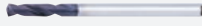
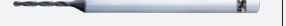
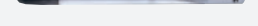
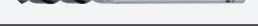
3D 以下 FOR DRILLING DEPTH $\leq 3D$

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

3D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤3D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載 ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティ ング Surface Treatment	在庫 範囲 Stocked Size	コバルト 含有 Cobalt	
超硬ドリル Carbide Drills	204	FH-GDS		高硬度鋼用FXコート超硬ドリルスタブ形 FX Coated Carbide Drills Stub Length for High-hardness Steels	FX	φ0.3～φ2	○	
	205	FH-GDN		高硬度鋼用FXコート超硬ドリルミディアム形 FX Coated Carbide Drill Medium Length for High-hardness Steels	FX	φ0.3～φ2	○	
	206	WH55-5D		高硬度鋼用WXSコート超硬ドリル5Dタイプ(～55HRC) WXS Coated Carbide Drill for High-hardness Steels (5D Type)	WXS	φ2～φ12	○	
	207	WHO55-5D		高硬度鋼用WXSコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ(～55HRC) WXS Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type) for High-hardness Steels	WXS	φ3.3～φ12	○	
	208	WH70-DRL		高硬度鋼用WXSコート超硬ドリル(～70HRC) WXS Coated Carbide Drill for High-hardness Steels (70HRC)	WXS	φ2～φ12	○	
	210	SH-DRL		高硬度鋼用超硬ドリル Carbide Drill for High-hardness Steels	—	φ2～φ18.6	○	
	214-1 WEB	FTO-GDS		高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルスタブ形 FX Coated Carbide Drill Stub Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	FX	φ2.8～φ10.2	○	
	214-2 WEB	FTO-GDN		高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルミディアム形 FX Coated Carbide Drill Medium Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	FX	φ2.76～φ20	○	
	353	ADFO-3D		EgiAsコート油穴付き超硬フラットドリル3Dタイプ EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)	EgiAs	φ3～φ20	○	
インデキサブル ドリル Indexable Drills	217	PXD		OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(PC) OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Steel	—	φ14～φ25.4	○	
	219	PXD		OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(KC) OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Cast Iron	—	φ14～φ25.4	○	
	221	PXD		OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(NC) OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Non-ferrous Materials	—	φ14～φ25.4	○	
	223	PHP		OSG PHOENIX インデキサブルドリル3Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)	—	φ14～φ40	○	
	227	P3D		OSG PHOENIX インデキサブルドリル3Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)	—	φ12～φ63	○	
	229	P4D		OSG PHOENIX インデキサブルドリル4Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (4D Type)	—	φ12～φ63	○	
	231	P5D		OSG PHOENIX インデキサブルドリル5Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (5D Type)	—	φ12～φ63	○	
	235	PDZ		OSG PHOENIX インデキサブルフラットドリル OSG PHOENIX Indexable Flat Drill	—	φ16～φ43	○	
ダイヤモンド ドリル Diamond Drills	190-1 WEB	UV-GDS-DIA		DIAコート小径超硬ドリルスタブ形 Diamond Coated Small Size Drill Stub Length	DIA	φ0.1～φ1	○	
	190-3 WEB	UV-GDN-DIA		DIAコート小径超硬ドリルミディアム形 Diamond Coated Small Size Drill Medium Length	DIA	φ0.1～φ0.99	○	
	190-4 WEB	DIA-MXD		HDGコートセラミックス・ガラス加工用超硬ドリル HDG Coated Carbide Drill for Ceramics and Glass	HDG	φ0.05～φ2	○	
	238-1 WEB	PCD-GDN		PCDツイストドリルミディアム形 PCD Helix Twist Drill Medium Length for Aluminum Alloys with High Silicon Content	—	φ2.6～φ12	○	
	239	D-GDN		DIAコート超硬ドリルミディアム形 Diamond Coated Carbide Drill Medium Length	DIA	φ1～φ12	○	
	244	D-STAD		CFRP用DIAコート超硬トリプルアングルドリル Diamond Coated Triple Angle Carbide Drill for Composite Material	DIA	φ2.502～9.55	○	
	245	D-DAD		CFRP用DIAコート超硬ダブルアングルドリル Diamond Coated Double Angle Carbide Drill for Composite Material	DIA	φ2.502～9.55	○	
	247	D-GDN90		CFRP用DIAコート超硬ドリルミディアム形先端角90° Diamond Coated Drill for Composite Material (90° Point Angle)	DIA	φ2.502～9.55	○	

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

3D 以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 3D

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

※1 WH70-DRLとSH-DRLによる加工は55HRC以上を推奨します。 ※1 We recommend 55HRC and over for the drilling process by WH70-DRL and SH-DRL.

ドリル
DRILLS

SELECTION
CHART
選定表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ドリル
DRILLS

SELECTION
CHART
選定表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND Dies

転造工具
ROLLING Dies

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

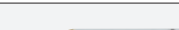
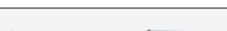
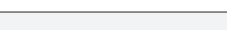
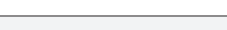
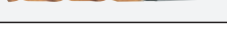
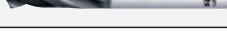
CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

3D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤3D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載 ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーテ ィング Surface Treatment	在庫 範囲 Stocked Size	コバル 含有 Cobalt	
VPゴールド ドリル VP-Gold Drills	249	VPH-GDS		調質鋼用コーティング粉末ハイスドリルスタブ形 Coated XPM Drill Stub Length for Hardened Steel	V WDI	φ0.5~φ20	○	
	257	VP-GDR		Vコートスーパープレミアムハイスドリルレギュラ形 V Coated Super Premium HSS Drill Regular Length	V	φ1.8~φ32	○	
	261	VP-HO-GDS		高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルスタブ形 V Coated CPM Drill Stub Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	V	φ6~φ26	○	
	264	VP-HO-GDR		高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルレギュラ形 V Coated CPM Drill Regular Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	V	φ6~φ32	○	
EXゴールド ドリル EX-Gold Drills	267	NEXUS-GDS		WDIコートハイスネクススドリルスタブ形 WDI Coated Drill Stub Length (NEXUS Drill)	WDI	φ1~φ12		
	268	NEXUS-GDR		WDIコートハイスネクススドリルレギュラ形 WDI Coated Drill Regular Length (NEXUS Drill)	WDI	φ2~φ12		
	269	EX-SUS-GDS		ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルスタブ形 TiN Coated Drill Stub Length for Stainless and Mild Steels	TiN	φ0.5~φ32		
	277	EX-SUS-GDN		ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルミディアム形 TiN Coated Drill Medium Length for Stainless and Mild Steels	TiN	φ1~φ1.99		
	279	EX-SUS-GDR		ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length for Stainless and Mild Steels	TiN	φ2~φ32		
	285	MT-SUS-GDR		ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank for Stainless and Mild Steels	TiN	φ6~φ50		
	286	EX-GDS		TiNコートハイスドリルスタブ形 TiN Coated Drill Stub Length	TiN	φ1~φ13	○	
	289	EX-LS-GDS		TiNコートハイスドリルロングシャンクスタブ形 TiN Coated Drill Stub Length with Long Shank	TiN	φ2.5~φ10.8	○	
	290	EX-GDN		TiNコートハイスドリルミディアム形 TiN Coated Drill Medium Length	TiN	φ0.5~φ6	○	
	293	EX-GDR		TiNコートハイスドリルレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length	TiN	φ2~φ32	○	
	301	EX-HO-GDR		TiNコート油穴付きハイスドリルレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length with Internal Coolant Supply	TiN	φ6~φ40	○	
	303	EX-MT-GDR		TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank	TiN	φ3~φ50	○	
施盤用ドリル Lathe Drills	314	V-MT-GDN		施盤用VコートハイスドリルMTシャンクミディアム形 V Coated Drill with Morse Taper Shank Medium Length	V	φ6~φ32		
	314-1 WEB	NC-GDS		自動盤用WXLコートハイスドリル WXL Coated Drill Compatible with Sliding Head Lathes	WXL	φ0.5~φ10	○注1)	
鉄骨用/ハードドリル Steel Frame/Hard Drills	315	EX-MT-TDR		鉄骨用TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank for Steel Frame	TiN	φ17.5~φ26		
ストレートドリル General-Purpose Drills	317	V-SDR		Vコートハイスストレートドリル V Coated Drill Regular	V	φ2~φ13		

注1) DC<2
Note

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

3D 以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 3D

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

ドリル
DRILLS

SELECTION
CHART
選定表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS

超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS

インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS

ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS

VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS

EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS

スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS

旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS

鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS

ストレー
ドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING

フラットドリル/
直ぐり

CARBIDE
REAMER

超硬
リーマ

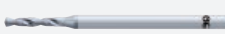
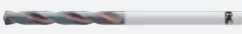
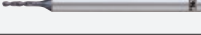
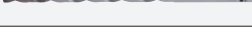
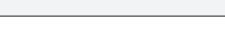
MULTIPURPOSE
TURNING

多機能
旋削用

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

4D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤4D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載 ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーテ ィング Surface Treatment	在庫 範囲 Stocked Size	コバル ト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	137	AD-4D		EgiAsコート超硬ドリル4Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill (4D Type)	EgiAs	φ2~φ20	○
	139-1 WEB	AD-MICRO 4D		KeptAコート小径超硬ドリル4Dタイプ KeptA Coated Small Diameter Carbide Drill (4D Type)	KeptA	φ0.5~φ3	○
	141	ADO-MICRO 5D		IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル5Dタイプ IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	IchAda	φ0.7~φ2	○
	144-2 WEB	ADOX-5D		EgiAsコート高性能油穴付き超硬ドリル5Dタイプ EgiAs Coated High-performance Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	EgiAs	φ2~φ6	○
	144-3 WEB	ADOX-8D		EgiAsコート高性能油穴付き超硬ドリル8Dタイプ EgiAs Coated High-performance Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	EgiAs	φ2~φ6	○
	149	ADO-5D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	EgiAs	φ2~φ20	○
	153	ADO-8D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	EgiAs	φ2~φ16	○
	172	ADO-SUS-5D		ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (5D Type)	WXL	φ2~φ20	○
	176	ADO-SUS-8D		ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (8D Type)	WXL	φ2~φ12	○
	180	ADO-TRS-5D		EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル5Dタイプ EgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	EgiAs	φ3~φ20	○
	187	UVM-DRL-5D		スムーズコート極小径UVM超硬ドリル5Dタイプ Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (5D Type)	SS	φ0.02~φ0.09	○
	191	WX-MS-GDS		極小径・精密加工用WXコート超硬ドリルスタブ形 WX Coated Carbide Small Size Drill Stub Length for Precision Operation	WX	φ0.1~φ5	○
	200-3 WEB	HYP-ALDO-5D		非鉄用油穴付き超硬ドリル5Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Non-ferrous Materials (5D Type)	—	φ3~φ12	○
	201	NF-GDN		非鉄用超硬ドリルミディアム形 Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials	—	φ3~φ13	○
	202-3 WEB	DLC-NF-GDN		非鉄用DLCコート超硬ドリルミディアム形 DLC Coated Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials	DLC-IGUSS	φ3~φ13	○
	202-4-3 WEB	DLC-HO-10D		DLCコート油穴付き超硬ドリル10Dタイプ DLC Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)	DLC-IGUSS	φ3~φ12	○
	202-5 WEB	DLC-BD-4D		DLCコート超硬パニシングドリル4Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill (4D Type)	DLC-IGUSS	φ2~φ20	○
	202-8 WEB	DLC-BDO-4D		DLCコート油穴付き超硬パニシングドリル4Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (4D Type)	DLC-IGUSS	φ3~φ12	○
	202-9 WEB	DLC-BDO-8D		DLCコート油穴付き超硬パニシングドリル8Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	DLC-IGUSS	φ3~φ12	○
	204	FH-GDS		高硬度鋼用FXコート超硬ドリルスタブ形 FX Coated Carbide Drills Stub Length for High-hardness Steels	FX	φ0.3~φ2	○
	205	FH-GDN		高硬度鋼用FXコート超硬ドリルミディアム形 FX Coated Carbide Drill Medium Length for High-hardness Steels	FX	φ0.3~φ2	○
	206	WH55-5D		高硬度鋼用WXSコート超硬ドリル5Dタイプ(〜55HRC) WXS Coated Carbide Drill for High-hardness Steels (5D Type)	WXS	φ2~φ12	○
	207	WHO55-5D		高硬度鋼用WXSコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ(〜55HRC) WXS Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type) for High-hardness Steels	WXS	φ3.3~φ12	○
	214-2 WEB	FTO-GDN		高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルミディアム形 FX Coated Carbide Drill Medium Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	FX	φ2.76~φ20	○

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

4D 以下 FOR DRILLING DEPTH $\leq 4D$

[illegible]

ドリル
DRILLS

SELECTION
CHART
選定表

タフ
TAUF

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレータ
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

4D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤4D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載 ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティ ング Surface Treatment	在庫 範囲 Stocked Size	コバルト 含有 Cobalt	
インデキサブル ドリル Indexable Drills	217	PXD		OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(PC) OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Steel	—	φ14～φ25.4	○	
	219	PXD		OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(KC) OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Cast Iron	—	φ14～φ25.4	○	
	221	PXD		OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(NC) OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Non-ferrous Materials	—	φ14～φ25.4	○	
	223	PHP		OSG PHOENIX インデキサブルドリル3Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)	—	φ14～φ40	○	
	229	P4D		OSG PHOENIX インデキサブルドリル4Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (4D Type)	—	φ12～φ63	○	
	231	P5D		OSG PHOENIX インデキサブルドリル5Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (5D Type)	—	φ12～φ63	○	
ダイヤモンド ドリル Diamond Drills	190-1 WEB	UV-GDS-DIA		DIAコート小径超硬ドリルスタブ形 Diamond Coated Small Size Drill Stub Length	DIA	φ0.1～φ1	○	
	190-3 WEB	UV-GDN-DIA		DIAコート小径超硬ドリルミディアム形 Diamond Coated Small Size Drill Medium Length	DIA	φ0.1～φ0.99	○	
	190-4 WEB	DIA-MXD		HDGコートセラミックス・ガラス加工用超硬ドリル HDG Coated Carbide Drill for Ceramics and Glass	HDG	φ0.05～φ2	○	
	238-1 WEB	PCD-GDN		PCDツイストドリルミディアム形 PCD Helix Twist Drill Medium Length for Aluminum Alloys with High Silicon Content	—	φ2.6～φ12	○	
	239	D-GDN		DIAコート超硬ドリルミディアム形 Diamond Coated Carbide Drill Medium Length	DIA	φ1～φ12	○	
	244	D-STAD		CFRP用DIAコート超硬トリプルアングルドリル Diamond Coated Triple Angle Carbide Drill for Composite Material	DIA	φ2.502～9.55	○	
	245	D-DAD		CFRP用DIAコート超硬ダブルアングルドリル Diamond Coated Double Angle Carbide Drill for Composite Material	DIA	φ2.502～9.55	○	
	247	D-GDN90		CFRP用DIAコート超硬ドリルミディアム形先端角90° Diamond Coated Drill for Composite Material (90° Point Angle)	DIA	φ2.502～9.55	○	

26-1

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

4D 以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 4D

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

ドリル
DRILLS

SELECTION
CHART
選定表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS

超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS

インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS

ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS

VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS

EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS

スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS

旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS

鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS

ストレータ
ドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING

フラットドリル/
直ぐり

CARBIDE
REAMER

超硬
リーマ

MULTIPURPOSE

TURNING
多機能
旋削用

ドリル
DRILLS

SELECTION
CHART
選定表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND Dies

転造工具
ROLLING Dies

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDCL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

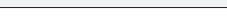
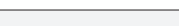
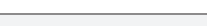
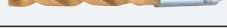
ドリル選定基準表

DRILLS SELECTION CHART

4D 以下

FOR DRILLING DEPTH ≤4D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載 ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティ ング Surface Treatment	在庫 範囲 Stocked Size	コバルト 含有 Cobalt	
VPゴールド ドリル VP-Gold Drills	249	VPH-GDS		調質鋼用コーティング粉末ハイスドリルスタブ形 Coated XPM Drill Stub Length for Hardened Steel	V WDI	φ0.5~φ20	○	
	257	VP-GDR		Vコートスーパープレミアムハイスドリルレギュラ形 V Coated Super Premium HSS Drill Regular Length	V	φ1.8~φ32	○	
	264	VP-HO-GDR		高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルレギュラ形 V Coated CPM Drill Regular Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	V	φ6~φ32	○	
EXゴールド ドリル EX-Gold Drills	267	NEXUS-GDS		WDIコートハイスネクスサスドリルスタブ形 WDI Coated Drill Stub Length (NEXUS Drill)	WDI	φ1~φ12		
	268	NEXUS-GDR		WDIコートハイスネクスサスドリルレギュラ形 WDI Coated Drill Regular Length (NEXUS Drill)	WDI	φ2~φ12		
	269	EX-SUS-GDS		ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルスタブ形 TiN Coated Drill Stub Length for Stainless and Mild Steels	TiN	φ0.5~φ32		
	277	EX-SUS-GDN		ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルミディアム形 TiN Coated Drill Medium Length for Stainless and Mild Steels	TiN	φ1~φ1.99		
	279	EX-SUS-GDR		ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length for Stainless and Mild Steels	TiN	φ2~φ32		
	285	MT-SUS-GDR		ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank for Stainless and Mild Steels	TiN	φ6~φ50		
	286	EX-GDS		TiNコートハイスドリルスタブ形 TiN Coated Drill Stub Length	TiN	φ1~φ13	○	
	289	EX-LS-GDS		TiNコートハイスドリルロングシャンクスタブ形 TiN Coated Drill Stub Length with Long Shank	TiN	φ2.5~φ10.8	○	
	290	EX-GDN		TiNコートハイスドリルミディアム形 TiN Coated Drill Medium Length	TiN	φ0.5~φ6	○	
	293	EX-GDR		TiNコートハイスドリルレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length	TiN	φ2~φ32	○	
	301	EX-HO-GDR		TiNコート油穴付きハイスドリルレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length with Internal Coolant Supply	TiN	φ6~φ40	○	
	303	EX-MT-GDR		TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank	TiN	φ3~φ50	○	
施盤用ドリル Lathe Drills	314	V-MT-GDN		旋盤用VコートハイスドリルMTシャンクミディアム形 V Coated Drill with Morse Taper Shank Medium Length	V	φ6~φ32		
	314-1 WEB	NC-GDS		自動盤用WXLコートハイスドリル WXL Coated Drill Compatible with Sliding Head Lathes	WXL	φ0.5~φ10	○	注1)
	315	EX-MT-TDR		鉄骨用TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank for Steel Frame	TiN	φ17.5~φ26		
ストレートドリル General-Purpose Drills	317	V-SDR		Vコートハイスストレートドリル V Coated Drill Regular	V	φ2~φ13		

注1) DC<2
Note

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

4D 以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 4D

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

ドリル
DRILLS

SELECTION
CHART
選定表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS

超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS

インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS

ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS

VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS

EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS

スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS

旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS

鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS

ストレート
ドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING

フラットドリル/
直ぐり

CARBIDE
REAMER

超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING

多機能
旋削用

ドリル選定基準表

DRILLS SELECTION CHART

5D以下

FOR DRILLING DEPTH ≤5D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	139-4 WEB	AD-MICRO 10D		KeptAコート小径超硬ドリル10Dタイプ KeptA Coated Small Diameter Carbide Drill (10D Type)	KeptA	φ0.5～φ3	○
	141	ADO-MICRO 5D		IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル5Dタイプ IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	IchAda	φ0.7～φ2	○
	144-2 WEB	ADOX-5D		EgiAsコート高性能油穴付き超硬ドリル5Dタイプ EgiAs Coated High-performance Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	EgiAs	φ2～φ6	○
	144-3 WEB	ADOX-8D		EgiAsコート高性能油穴付き超硬ドリル8Dタイプ EgiAs Coated High-performance Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	EgiAs	φ2～φ6	○
	149	ADO-5D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	EgiAs	φ2～φ20	○
	153	ADO-8D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	EgiAs	φ2～φ16	○
	172	ADO-SUS-5D		ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (5D Type)	WXL	φ2～φ20	○
	176	ADO-SUS-8D		ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (8D Type)	WXL	φ2～φ12	○
	180	ADO-TRS-5D		EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル5Dタイプ EgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	EgiAs	φ3～φ20	○
	187	UVM-DRL-5D		スムーズコート極小径UVM超硬ドリル5Dタイプ Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (5D Type)	SS	φ0.02～φ0.09	○
	200-3 WEB	HYP-ALDO-5D		非鉄用油穴付き超硬ドリル5Dタイプ Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Non-ferrous Materials (5D Type)	—	φ3～φ12	○
	201	NF-GDN		非鉄用超硬ドリルミディアム形 Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials	—	φ3～φ13	○
	202-3 WEB	DLC-NF-GDN		非鉄用DLCコート超硬ドリルミディアム形 DLC Coated Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials	DLC-IGUSS	φ3～φ13	○
	202-4-3 WEB	DLC-HO-10D		DLCコート油穴付き超硬ドリル10Dタイプ DLC Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)	DLC-IGUSS	φ3～φ12	○
	202-9 WEB	DLC-BDO-8D		DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル8Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	DLC-IGUSS	φ3～φ12	○
	205	FH-GDN		高硬度鋼用FXコート超硬ドリルミディアム形 FX Coated Carbide Drill Medium Length for High-hardness Steels	FX	φ0.3～φ2	○
	206	WH55-5D		高硬度鋼用WXSコート超硬ドリル5Dタイプ(～55HRC) WXS Coated Carbide Drill for High-hardness Steels (5D Type)	WXS	φ2～φ12	○
	207	WHO55-5D		高硬度鋼用WXSコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ(～55HRC) WXS Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type) for High-hardness Steels	WXS	φ3.3～φ12	○
	214-2 WEB	FTO-GDN		高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルミディアム形 FX Coated Carbide Drill Medium Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	FX	φ2.76～φ20	○

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

5D 以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 5D

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

ドリル
DRILLS

SELECTION
CHART
選定表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ドリル
DRILLS
SELECTION
CHART
選定表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND Dies

転造工具
ROLLING Dies

各種切削品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

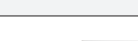
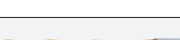
FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

5D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤5D

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt	
インデキサブルドリル Indexable Drills	217	PXD		OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(PC) OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Steel	—	φ14～φ25.4	○	
	219	PXD		OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(KC) OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Cast Iron	—	φ14～φ25.4	○	
	221	PXD		OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(NC) OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Non-ferrous Materials	—	φ14～φ25.4	○	
	231	P5D		OSG PHOENIX インデキサブルドリル5Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (5D Type)	—	φ12～φ63	○	
ダイヤモンドドリル Diamond Drills	190-3 WEB	UV-GDN-DIA		DIAコート小径超硬ドリルミディアム形 Diamond Coated Small Size Drill Medium Length	DIA	φ0.1～φ0.99	○	
	190-4 WEB	DIA-MXD		HDGコートセラミックス・ガラス加工用超硬ドリル HDG Coated Carbide Drill for Ceramics and Glass	HDG	φ0.05～φ2	○	
	238-1 WEB	PCD-GDN		PCDツイストドリルミディアム形 PCD Helix Twist Drill Medium Length for Aluminum Alloys with High Silicon Content	—	φ2.6～φ12	○	
	239	D-GDN		DIAコート超硬ドリルミディアム形 Diamond Coated Carbide Drill Medium Length	DIA	φ1～φ12	○	
VPゴールドドリル VP-Gold Drills	257	VP-GDR		Vコートスーパープレミアムハイスドリルレギュラ形 V Coated Super Premium HSS Drill Regular Length	V	φ1.8～φ32	○	
	260	VP-GDXL		Vコート粉末ハイスドリルエキストラロング形 V Coated CPM Drill Extra Long Length	V	φ3～φ10	○	
	264	VP-HO-GDR		高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルレギュラ形 V Coated CPM Drill Regular Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	V	φ6～φ32	○	
EXゴールドドリル EX-Gold Drills	268	NEXUS-GDR		WDIコートハイスネクスサスドリルレギュラ形 WDI Coated Drill Regular Length (NEXUS Drill)	WDI	φ2～φ12		
	277	EX-SUS-GDN		ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルミディアム形 TiN Coated Drill Medium Length for Stainless and Mild Steels	TiN	φ1～φ1.99		
	279	EX-SUS-GDR		ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length for Stainless and Mild Steels	TiN	φ2～φ32		
	285	MT-SUS-GDR		ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank for Stainless and Mild Steels	TiN	φ6～φ50		
	290	EX-GDN		TiNコートハイスドリルミディアム形 TiN Coated Drill Medium Length	TiN	φ0.5～φ6	○	
	293	EX-GDR		TiNコートハイスドリルレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length	TiN	φ2～φ32	○	
	297	EX-GDXL		TiNコートハイスドリルロング形 TiN Coated Drill Long Length	TiN	φ2～φ13	○	
	301	EX-HO-GDR		TiNコート油穴付きハイスドリルレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length with Internal Coolant Supply	TiN	φ6～φ40	○	
	303	EX-MT-GDR		TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank	TiN	φ3～φ50	○	
施盤用ドリル Lathe Drills	314	V-MT-GDN		旋盤用VコートハイスドリルMTシャンクミディアム形 V Coated Drill with Morse Taper Shank Medium Length	V	φ6～φ32		
鉄骨用/ハードドリル Steel Frame/Hard Drills	315	EX-MT-TDR		鉄骨用TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank for Steel Frame	TiN	φ17.5～φ26		

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

5D 以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 5D

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

ドリル
DRILLS

SELECTION
CHART
選定表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

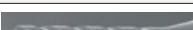
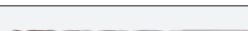
ドリル選定基準表

DRILLS SELECTION CHART

8D以下

FOR DRILLING DEPTH ≤8D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt	
超硬ドリル Carbide Drills	139-4 WEB	AD-MICRO 10D		KeptAコート小径超硬ドリル10Dタイプ KeptA Coated Small Diameter Carbide Drill (10D Type)	KeptA	φ0.5～φ3	○	
	142	ADO-MICRO 12D		IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル12Dタイプ IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (12D Type)	IchAda	φ1～φ2	○	
	144-3 WEB	ADOX-8D		EgiAsコート高性能油穴付き超硬ドリル8Dタイプ EgiAs Coated High-performance Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	EgiAs	φ2～φ6	○	
	144-4 WEB	ADOX-10D		EgiAsコート高性能油穴付き超硬ドリル10Dタイプ EgiAs Coated High-performance Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)	EgiAs	φ2.4～φ6	○	
	153	ADO-8D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	EgiAs	φ2～φ16	○	
	156	ADO-10D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル10Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)	EgiAs	φ2～φ12.5	○	
	176	ADO-SUS-8D		ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (8D Type)	WXL	φ2～φ12	○	
	186	TRS-HO-10D		WDIコート3枚刃油穴付き超硬ドリル10Dタイプ WDI Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)	WDI	φ5～φ12	○	
	187	UVM-DRL-10D		スムーズコート極小径UVM超硬ドリル10Dタイプ Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (10D Type)	SS	φ0.02～φ0.09	○	
	202-4-3 WEB	DLC-HO-10D		DLCコート油穴付き超硬ドリル10Dタイプ DLC Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)	DLC-IGUSS	φ3～φ12	○	
	202-9 WEB	DLC-BDO-8D		DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル8Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	DLC-IGUSS	φ3～φ12	○	
	212	FHL-GDTS		高硬度鋼用FXコート3枚刃超硬ドリルロングネックスタブ形 FX Coated 3-flute Long Neck Carbide Drill Stub Length for High-hardness Steels	FX	φ1～φ3	○	
	214-7 WEB	FTO-GDXL		高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルエキストラロング形 FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	FX	φ3～φ12	○	
VPゴールドドリル VP-Gold Drills	260	VP-GDXL		Vコート粉末ハイスドリルエキストラロング形 V Coated CPM Drill Extra Long Length	V	φ3～φ10	○	
EXゴールドドリル EX-Gold Drills	297	EX-GDXL		TiNコートハイスドリルロング形 TiN Coated Drill Long Length	TiN	φ2～φ13	○	
スラスタードリル TDXL Drills	306	TDXL-10D		WXLコートハイススラスタードリル10Dタイプ WXL Coated Extra Long Drill (TDXL 10D Type)	WXL	φ1.5～φ12	○	

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

8D 以下 FOR DRILLING DEPTH ≤8D

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

*オーステナイト系ステンレスについては推奨できません。

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

ドリル
DRILLS

SELECTION
CHART
選定表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART								
10D以下		FOR DRILLING DEPTH ≤10D		※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載				
ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt	
超硬ドリル Carbide Drills	139-4 WEB	AD-MICRO 10D		KeptAコート小径超硬ドリル10Dタイプ KeptA Coated Small Diameter Carbide Drill (10D Type)	KeptA	φ0.5～φ3	○	
	142	ADO-MICRO 12D		IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル12Dタイプ IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (12D Type)	IchAda	φ1～φ2	○	
	144-4 WEB	ADOX-10D		EgiAsコート高性能油穴付き超硬ドリル10Dタイプ EgiAs Coated High-performance Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)	EgiAs	φ2.4～φ6	○	
	156	ADO-10D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル10Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)	EgiAs	φ2～φ12.5	○	
	186	TRS-HO-10D		WDIコート3枚刃油穴付き超硬ドリル10Dタイプ WDI Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)	WDI	φ5～φ12	○	
	187	UVM-DRL-10D		スムーズコート極小径UVM超硬ドリル10Dタイプ Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (10D Type)	SS	φ0.02～φ0.09	○	
	197	MRS-GDL		ステンレス用スムーズコート小径超硬マイクロレボリューションドリルロング形 Smooth Coated Small Size Carbide Drill Long Length for Stainless	SS	φ0.1～φ3	○	
	202-4-3 WEB	DLC-HO-10D		DLCコート油穴付き超硬ドリル10Dタイプ DLC Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)	DLC-IGUSS	φ3～φ12	○	
	212	FHL-GDTS		高硬度鋼用FXコート3枚刃超硬ドリルロングネックスタブ形 FX Coated 3-flute Long Neck Carbide Drill Stub Length for High-hardness Steels	FX	φ1～φ3	○	
VPゴールドドリル VP-Gold Drills	214-7 WEB	FTO-GDXL		高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルエキストラロング形 FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	FX	φ3～φ12	○	
	260	VP-GDXL		Vコート粉末ハイスドリルエキストラロング形 V Coated CPM Drill Extra Long Length	V	φ3～φ10	○	
	297	EX-GDXL		TiNコートハイスドリルロング形 TiN Coated Drill Long Length	TiN	φ2～φ13	○	
スラスタードリル TDXL Drills	306	TDXL-10D		WXLコートハイススラスタードリル10Dタイプ WXL Coated Extra Long Drill (TDXL 10D Type)	WXL	φ1.5～φ12	○	

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

10D以下 FOR DRILLING DEPTH ≤10D

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

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

ドリル
DRILLS

SELECTION
CHART
選定表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS

超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS

インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS

ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS

VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS

EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS

スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS

旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS

鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS

ストレート
ドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING

フラットドリル/
直ぐり

CARBIDE
REAMER

超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING

多機能
旋削用

ドリル選定基準表

DRILLS SELECTION CHART

15D 以下

FOR DRILLING DEPTH ≤15D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

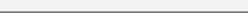
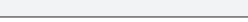
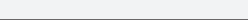
ドリル名称 Name	掲載 ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティ ング Surface Treatment	在庫 範囲 Stocked Size	コバル ト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	143	ADO-MICRO 20D		IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル20Dタイプ IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (20D Type)	IchAda	φ1~φ2	○
	144-5 WEB	ADOX-15D		EgiAsコート高性能油穴付き超硬ドリル15Dタイプ EgiAs Coated High-performance Carbide Drill with Internal Coolant Supply (15D Type)	EgiAs	φ2.3~φ6	○
	158	ADO-15D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル15Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (15D Type)	EgiAs	φ3~φ12.5	○
	202-4-5 WEB	DLC-HO-20D		DLCコート油穴付き超硬ドリル20Dタイプ DLC Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (20D Type)	DLC-IGUSS	φ3~φ12	○
	203	CAO-GDXL		銅・アルミ合金用油穴付き超硬エキストラロングドリル Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for Copper Alloys and Aluminum Alloys	—	φ3~φ10	○
	212	※FHL-GDTS		高硬度鋼用FXコート3枚刃超硬ドリルロングネックスタブ形 FX Coated 3-flute Long Neck Carbide Drill Stub Length for High-hardness Steels	FX	φ1~φ3	○
	214-7 WEB	FTO-GDXL		高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルエキストラロング形 FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	FX	φ3~φ10	○
VPゴールドドリル VP-Gold Drills	260	※VP-GDXL		Vコート粉末ハイスドリルエキストラロング形 V Coated CPM Drill Extra Long Length	V	φ3~φ10	○
EXゴールドドリル EX-Gold Drills	297	※EX-GDXL		TiNコートハイスドリルロング形 TiN Coated Drill Long Length	TiN	φ2~φ13	○
スラスタードリル TDXL Drills	308	TDXL-15D		WXLコートハイススラスタードリル15Dタイプ WXL Coated Extra Long Drill (TDXL 15D Type)	WXL	φ1.5~φ12	○

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

20D 以下

FOR DRILLING DEPTH ≤20D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載 ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティ ング Surface Treatment	在庫 範囲 Stocked Size	コバル ト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	143	ADO-MICRO 20D		IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル20Dタイプ IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (20D Type)	IchAda	φ1~φ2	○
	144-6 WEB	ADOX-20D		EgiAsコート高性能油穴付き超硬ドリル20Dタイプ EgiAs Coated High-performance Carbide Drill with Internal Coolant Supply (20D Type)	EgiAs	φ2.3~φ6	○
	144-7 WEB	ADOX-25D		EgiAsコート高性能油穴付き超硬ドリル25Dタイプ EgiAs Coated High-performance Carbide Drill with Internal Coolant Supply (25D Type)	EgiAs	φ2.3~φ6	○
	160	ADO-20D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル20Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (20D Type)	EgiAs	φ3~φ12.5	○
	162	ADO-25D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル25Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (25D Type)	EgiAs	φ3~φ12	○
	202-4-5 WEB	DLC-HO-20D		DLCコート油穴付き超硬ドリル20Dタイプ DLC Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (20D Type)	DLC-IGUSS	φ3~φ12	○
	203	CAO-GDXL		銅・アルミ合金用油穴付き超硬エキストラロングドリル Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for Copper Alloys and Aluminum Alloys	—	φ4~φ10	○
	212	※FHL-GDTS		高硬度鋼用FXコート3枚刃超硬ドリルロングネックスタブ形 FX Coated 3-flute Long Neck Carbide Drill Stub Length for High-hardness Steels	FX	φ1~φ3	○
	213	FTO-M-GDXL		金型用FXコート油穴付き超硬ドリルエキストラロング形 FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for Molds	FX	φ4~φ10	○
	214	FTO-H-GDXL		高硬度金型材用FXコート油穴付き超硬ドリルエキストラロング形 FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for Hard Mold Materials	FX	φ6~φ10	○
	214-8 WEB	FTO-GDXL		高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルエキストラロング形 FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	FX	φ4~φ10	○
EXゴールドドリル EX-Gold Drills	297	※EX-GDXL		TiNコートハイスドリルロング形 TiN Coated Drill Long Length	TiN	φ2~φ13	○
スラスタードリル TDXL Drills	310	TDXL-20D		WXLコートハイススラスタードリル20Dタイプ WXL Coated Extra Long Drill (TDXL 20D Type)	WXL	φ1.5~φ12	○

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

15D 以下 FOR DRILLING DEPTH ≤15D

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

*オーステナイト系ステンレスについては推奨できません。

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

20D 以下 FOR DRILLING DEPTH ≤20D

被削材 WORK MATERIAL																				
低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼			ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネシウム 合金	金属基複合 材料(MMC)
Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel		Quenched and Tempered Steel			Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composite
C~0.25%	C0.25~ 0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
◎	◎	○	◎	○					◎		◎	○	○	○	◎	◎	○		○	
◎	◎	◎	◎	◎	○				◎	○	◎	◎			○					
◎	◎	◎	◎	◎	○				◎	○	◎	◎			○					
◎	◎	◎	◎	○					○*	○	◎	◎			○					
◎	◎	◎	◎	○					○*	○	◎	◎			○					
													○	◎	◎					
													○	○	◎					
					○	◎	◎	○												
○	◎	◎	◎	◎	◎						◎	◎								
						◎	◎※2													
◎	◎	◎	◎	○					○*		◎	◎								
○	◎	◎	◎	○						○	◎	◎			○				○	
○	◎	◎	◎	◎						○	◎	◎			◎				◎	

*オーステナイト系ステンレスについては推奨できません。
※2 FTO-H-GDXL による加工は55HRC以下を推奨します。

*We don't recommend it for Austenitic Stainless Steel drilling.
※2 We recommend 55HRC and under for the drilling process by FTO-H-GDXL.

ドリル
DRILLS

SELECTION
CHART
選定表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-GOLD
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-GOLD
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

30D 以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 30D

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

*オーステナイト系ステンレスについては推奨できません。

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

40D 以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 40D

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

50D 以下 FOR DRILLING DEPTH ≤ 50D

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

ドリル
DRILLS

SELECTION
CHART
選定表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストリート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

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

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

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

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

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

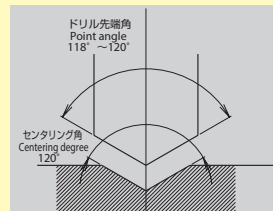


図1: 120° のセンタリング
Fig. 1 Centering: 120°

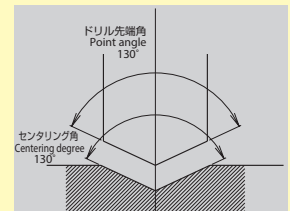


図2: 130° のセンタリング
Fig. 2 Centering: 130°

穴面取り CHAMFERING センタリング用 CENTERING

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティ ング Surface Treatment	在庫 範囲 Stocked Size	コバル ト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	321	AD-LDS		コーティング超硬リーディングドリル Coated Carbide Starter Drill	EgiAs WXL	φ0.5～φ12	○
	322	AD-LS-LDS		EgiAsコート超硬リーディングドリルロングシャンク EgiAs Coated Carbide Starter Drill with Long Shank	EgiAs	φ3～φ12	○
	323	FX-LDS		FXコート超硬リーディングドリル FX Coated Carbide Starter Drill	FX	φ0.5～φ25	○
	323	FX-LS-LDS		FXコート超硬リーディングドリルロングシャンク FX Coated Carbide Starter Drill with Long Shank	FX	φ16～φ25	○
	323-1 WEB	DLC-LDS		DLCコート超硬リーディングドリル DLC Coated Carbide Starter Drill	DLC- IGUSS	φ0.5～φ25	○
	323-2 WEB	DLC-LS-LDS		DLCコート超硬リーディングドリルロングシャンク DLC Coated Carbide Starter Drill with Long Shank	DLC- IGUSS	φ1～φ12	○
	323-2 WEB	DLC-LS-LDS-L		DLCコート超硬リーディングドリルロングシャンク 左刃左ねじれ DLC Coated Carbide Starter Drill with Long Shank (LH Cut and LH Helix)	DLC- IGUSS	φ1～φ12	○
ハイスドリル HSS Drills	324	NC-LDS		ハイスリーディングドリル Starter Drill	—	φ1～φ25	○
	324-1 WEB	NC-LDS-L		ハイスリーディングドリル左刃左ねじれ Starter Drill (LH Cut and LH Helix)	—	φ1～φ12	○
	325	TIN-NC-LDS		TiNコートハイスリーディングドリル TiN Coated Starter Drill	TiN	φ1～φ25	○
	325-1 WEB	TIN-NC-LDS-L		TiNコートハイスリーディングドリル 左刃左ねじれ TiN Coated Starter Drill (LH Cut and LH Helix)	TiN	φ1～φ12	○
	325-3 WEB	DLC-NC-LDS		DLCコートハイスリーディングドリル DLC Coated Starter Drill	DLC	φ1～φ25	○
	325-4 WEB	DLC-NC-LDS-L		DLCコートハイスリーディングドリル 左刃左ねじれ DLC Coated Starter Drill (LH Cut and LH Helix)	DLC	φ1～φ12	○
	326	VP-LDS		Vコート粉末ハイスリーディングドリル V Coated XPM Starter Drill	V	φ3～φ25	○
	327	LS-NC-LDS		ハイスリーディングドリルロングシャンク Starter Drill with Long Shank	—	φ3～φ25	○
	327	VP-LS-LDS		Vコート粉末ハイスリーディングドリルロングシャンク V Coated XPM Starter Drill with Long Shank	V	φ3～φ25	○
	327-1 WEB	LS-NC-LDS-L		ハイスリーディングドリルロングシャンク 左刃左ねじれ Starter Drill with Long Shank (LH Cut and LH Helix)	—	φ3～φ12	○
インデキサルドリル Indexable Drills	328	TIN-NC-LDS		TiNコートハイスリーディングドリルロングシャンク TiN Coated Starter Drill with Long Shank	TiN	φ3～φ12	○
	329	PLDS		OSG PHOENIX インデキサルリーディングドリル OSG PHOENIX Indexable Centering and Chamfering Cutter	—	φ14.4, φ17.3	○

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

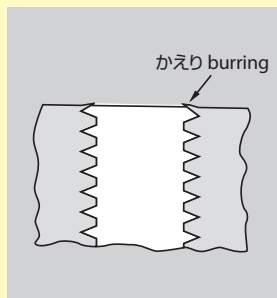


図 3
Fig. 3

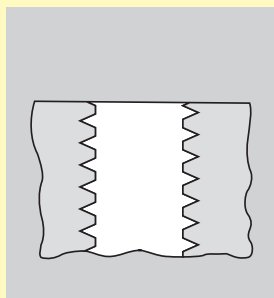


図 4 : 60° の面取り
Fig. 4 Chamfering: 60°

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

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

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

穴面取り CHAMFERING センタリング用 CENTERING

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

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

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

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

- 先端角90°
C面取りとして、また面取りを兼用したセンタリングとして
Point angle: 90°
for 45 degree chamfering, for both centering and chamfering
- 先端角120°, 130°
ドリルを使用する際のセンタリングとして(図1, 2)
Point angle: 120°, 130° ...
for centering before drilling with Drill (See Fig. 1 and 2)

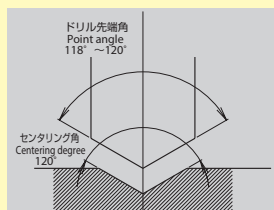


図1: 120° のセンタリング
Fig. 1 Centering: 120°

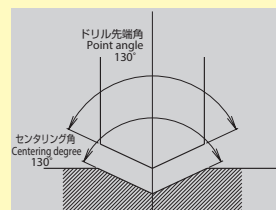


図2: 130° のセンタリング
Fig. 2 Centering: 130°

穴面取り CHAMFERING 面取り用 COUNTERSINKING

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫 範囲 Stocked Size	コバルト 含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	321	AD-LDS		コーティング超硬リーディングドリル Coated Carbide Starter Drill	EgiAs WXL	φ0.5 ~ φ12	○
	322	AD-LS-LDS		EgiAsコート超硬リーディングドリルロングシャンク EgiAs Coated Carbide Starter Drill with Long Shank	EgiAs	φ3 ~ φ12	○
	323	FX-LDS		FXコート超硬リーディングドリル FX Coated Carbide Starter Drill	FX	φ0.5 ~ φ25	○
	323	FX-LS-LDS		FXコート超硬リーディングドリルロングシャンク FX Coated Carbide Starter Drill with Long Shank	FX	φ16 ~ φ25	○
	323-1 WEB	DLC-LDS		DLCコート超硬リーディングドリル DLC Coated Carbide Starter Drill	DLC-IGUSS	φ0.5 ~ φ25	○
	323-2 WEB	DLC-LS-LDS		DLCコート超硬リーディングドリルロングシャンク DLC Coated Carbide Starter Drill with Long Shank	DLC-IGUSS	φ1 ~ φ12	○
	323-2 WEB	DLC-LS-LDS-L		DLCコート超硬リーディングドリルロングシャンク左刃左ねじれ DLC Coated Carbide Starter Drill with Long Shank (LH Cut and LH Helix)	DLC-IGUSS	φ1 ~ φ12	○
ハイスドリル HSS Drills	324	NC-LDS		ハイスリーディングドリル90° Starter Drill 90°	—	φ1 ~ φ25	
				ハイスリーディングドリル120°, 130° Starter Drill 120°, 130°	—	φ1 ~ φ25 (120°)	
	324-1 WEB	NC-LDS-L		ハイスリーディングドリル左刃左ねじれ Starter Drill (LH Cut and LH Helix)	—	φ1 ~ φ12	
	325	TIN-NC-LDS		TiNコートハイスリーディングドリル90° TiN Coated Starter Drill 90°	TiN	φ1 ~ φ25	
				TiNコートハイスリーディングドリル60° TiN Coated Starter Drill 60°	TiN	φ3 ~ φ12	
	325-1 WEB	TIN-NC-LDS-L		TiNコートハイスリーディングドリル左刃左ねじれ TiN Coated Starter Drill (LH Cut and LH Helix)	TiN	φ1 ~ φ12	
	325-3 WEB	DLC-NC-LDS		DLCコートハイスリーディングドリル DLC Coated Starter Drill	DLC	φ1 ~ φ25	
	325-4 WEB	DLC-NC-LDS-L		DLCコートハイスリーディングドリル左刃左ねじれ DLC Coated Starter Drill (LH Cut and LH Helix)	DLC	φ1 ~ φ12	
	326	VP-LDS		Vコート粉末ハイスリーディングドリル V Coated XPM Starter Drill	V	φ3 ~ φ25	○
	327	LS-NC-LDS		ハイスリーディングドリルロングシャンク Starter Drill with Long Shank	—	φ3 ~ φ25	
インデキサルドリル Indexable Drills	327	VP-LS-LDS		Vコート粉末ハイスリーディングドリルロングシャンク V Coated XPM Starter Drill with Long Shank	V	φ3 ~ φ25	○
	327-1 WEB	LS-NC-LDS-L		ハイスリーディングドリルロングシャンク左刃左ねじれ Starter Drill with Long Shank (LH Cut and LH Helix)	—	φ3 ~ φ12	
	328	TIN-LS-NC-LDS		TiNコートハイスリーディングドリルロングシャンク TiN Coated Starter Drill with Long Shank	TiN	φ3 ~ φ12	
	329	PLDS		OSG PHOENIX インデキサルリーディングドリル OSG PHOENIX Indexable Centering and Chamfering Cutter	—	φ14.4, φ17.3	○
	330	PMEN		OSG PHOENIX インデキサル面取りカッタ OSG PHOENIX Indexable Chamfering Cutter	—	φ5.4 ~ φ63.6	○

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

■ = 超硬ドリル Carbide Drills ■ = ハイスドリル HSS Drills

■ = WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中

【製品検索サイト】はこちらから

タップ
TAPゲージ
GAUGE丸ダイス
ROUND DIE転造工具
ROLLING TOOL各種
製品
OTHER
PRODUCTS索引
INDEXCARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
ぐりぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
UVM-DRL-SD	0.02 × 3	0.12	38	3	●	187
UVM-DRL-SD	0.02 × 3.175	0.12	38	3.175	●	187
UVM-DRL-10D	0.02 × 3	0.22	38	3	●	187
UVM-DRL-10D	0.02 × 3.175	0.22	38	3.175	●	187
UVM-DRL-SD	0.03 × 3	0.18	38	3	●	187
UVM-DRL-DIA-SD	0.03	0.18	38	3	□	189
UVM-DRL-SD	0.03 × 3.175	0.18	38	3.175	●	187
UVM-DRL-10D	0.03 × 3	0.33	38	3	●	187
UVM-DRL-DIA-10D	0.03	0.33	38	3	□	189
UVM-DRL-10D	0.03 × 3.175	0.33	38	3.175	●	187
UVM-DRL-15D	0.03 × 3	0.48	38	3	□	188
UVM-DRL-20D	0.03 × 3	0.63	38	3	□	188
UVM-DRL-SD	0.04 × 3	0.24	38	3	●	187
UVM-DRL-DIA-SD	0.04	0.24	38	3	□	189
UVM-DRL-SD	0.04 × 3.175	0.24	38	3.175	●	187
UVM-DRL-10D	0.04 × 3	0.44	38	3	●	187
UVM-DRL-DIA-10D	0.04	0.44	38	3	□	189
UVM-DRL-10D	0.04 × 3.175	0.44	38	3.175	●	187
UVM-DRL-15D	0.04 × 3	0.64	38	3	□	188
UVM-DRL-20D	0.04 × 3	0.84	38	3	□	188
UVM-DRL-SD	0.05 × 3	0.3	38	3	●	187
UVM-DRL-DIA-SD	0.05	0.3	38	3	□	189
UVM-DRL-SD	0.05 × 3.175	0.3	38	3.175	●	187
UVM-DRL-10D	0.05 × 3	0.55	38	3	●	187
UVM-DRL-DIA-10D	0.05	0.55	38	3	□	189
UVM-DRL-10D	0.05 × 3.175	0.55	38	3.175	●	187
UVM-DRL-15D	0.05 × 3	0.8	38	3	□	188
UVM-DRL-DIA-15D	0.05 × 3	0.8	38	3	□	190
UVM-DRL-20D	0.05 × 3	1.05	38	3	□	188
UVM-DRL-SD	0.06 × 3	0.36	38	3	□	187
UVM-DRL-DIA-SD	0.06	0.36	38	3	□	189
UVM-DRL-SD	0.06 × 3.175	0.36	38	3.175	*	187
UVM-DRL-10D	0.06 × 3	0.66	38	3	□	187
UVM-DRL-DIA-10D	0.06	0.66	38	3	□	189
UVM-DRL-10D	0.06 × 3.175	0.66	38	3.175	*	187
UVM-DRL-15D	0.06 × 3	0.96	38	3	□	188
UVM-DRL-DIA-15D	0.06 × 3	0.96	38	3	□	190
UVM-DRL-20D	0.06 × 3	1.26	38	3	□	188
UVM-DRL-SD	0.07 × 3	0.42	38	3	□	187
UVM-DRL-DIA-SD	0.07	0.42	38	3	□	189
UVM-DRL-SD	0.07 × 3.175	0.42	38	3.175	*	187
UVM-DRL-10D	0.07 × 3	0.77	38	3	□	187
UVM-DRL-DIA-10D	0.07	0.77	38	3	□	189
UVM-DRL-10D	0.07 × 3.175	0.77	38	3.175	*	187
UVM-DRL-15D	0.07 × 3	1.12	38	3	□	188
UVM-DRL-DIA-15D	0.07 × 3	1.12	38	3	□	190
UVM-DRL-20D	0.07 × 3	1.47	38	3	□	188
UVM-DRL-SD	0.08 × 3	0.48	38	3	●	187
UVM-DRL-DIA-SD	0.08	0.48	38	3	□	189
UVM-DRL-SD	0.08 × 3.175	0.48	38	3.175	●	187
UVM-DRL-10D	0.08 × 3	0.88	38	3	●	187

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
UVM-DRL-DIA-10D	0.08	0.88	38	3	□	189
UVM-DRL-10D	0.08 × 3.175	0.88	38	3.175	●	187
UVM-DRL-15D	0.08 × 3	1.28	38	3	□	188
UVM-DRL-DIA-15D	0.08 × 3	1.28	38	3	□	190
UVM-DRL-20D	0.08 × 3	1.68	38	3	□	188
UVM-DRL-SD	0.09 × 3	0.54	38	3	□	187
UVM-DRL-DIA-SD	0.09	0.54	38	3	□	189
UVM-DRL-SD	0.09 × 3.175	0.54	38	3.175	*	187
UVM-DRL-10D	0.09 × 3	0.99	38	3	□	187
UVM-DRL-DIA-10D	0.09	0.99	38	3	□	189
UVM-DRL-10D	0.09 × 3.175	0.99	38	3.175	*	187
UVM-DRL-15D	0.09 × 3	1.44	38	3	□	188
UVM-DRL-DIA-15D	0.09 × 3	1.44	38	3	□	190
UVM-DRL-20D	0.09 × 3	1.89	38	3	□	188
UV-GDS-DIA	0.1 × 3	0.6	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.1	0.6	38	3	□	191
MRS-GDN	0.1	0.9	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.1 × 3	0.9	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.1	1.2	38	3	□	197
UV-GDS-DIA	0.11 × 3	0.6	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.11	0.6	38	3	□	191
MRS-GDN	0.11	0.9	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.11 × 3	0.9	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.11	1.2	38	3	□	197
UV-GDS-DIA	0.12 × 3	0.8	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.12	0.8	38	3	□	191
MRS-GDN	0.12	1.1	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.12 × 3	1.1	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.12	1.4	38	3	□	197
UV-GDS-DIA	0.13 × 3	0.8	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.13	0.8	38	3	□	191
MRS-GDN	0.13	1.1	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.13 × 3	1.1	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.13	1.4	38	3	□	197
UV-GDS-DIA	0.14 × 3	0.8	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.14	0.8	38	3	□	191
MRS-GDN	0.14	1.1	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.14 × 3	1.1	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.14	1.4	38	3	□	197
UV-GDS-DIA	0.15 × 3	1	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.15	1	38	3	□	191
MRS-GDN	0.15	1.4	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.15 × 3	1.4	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.15	1.8	38	3	□	197
UV-GDS-DIA	0.16 × 3	1	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.16	1	38	3	□	191
MRS-GDN	0.16	1.4	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.16 × 3	1.4	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.16	1.8	38	3	□	197
UV-GDS-DIA	0.17 × 3	1	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.17	1	38	3	□	191

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
MRS-GDN	0.17	1.4	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.17 × 3	1.4	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.17	1.8	38	3	□	197
UV-GDS-DIA	0.18 × 3	1.2	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.18	1.2	38	3	□	191
MRS-GDN	0.18	1.7	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.18 × 3	1.7	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.18	2.1	38	3	□	197
UV-GDS-DIA	0.19 × 3	1.2	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.19	1.2	38	3	□	191
MRS-GDN	0.19	1.7	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.19 × 3	1.7	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.19	2.1	38	3	□	197
ADF-2D	0.2	0.6	40	3	●	338
UV-GDS-DIA	0.2 × 3	1.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.2	1.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.2	2	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.2 × 3	2	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.2	2.4	38	3	□	197
ADF-2D	0.21	0.7	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.21 × 3	1.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.21	1.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.21	2	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.21 × 3	2	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.21	2.4	38	3	□	197
ADF-2D	0.22	0.7	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.22 × 3	1.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.22	1.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.22	2	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.22 × 3	2	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.22	2.6	38	3	□	197
ADF-2D	0.23	0.7	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.23 × 3	1.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.23	1.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.23	2	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.23 × 3	2	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.23	2.6	38	3	□	197
ADF-2D	0.24	0.7	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.24 × 3	1.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.24	1.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.24	2	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.24 × 3	2	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.24	2.6	38	3	□	197
ADF-2D	0.25	0.8	40	3	●	338
UV-GDS-DIA	0.25 × 3	1.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.25	1.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.25	2	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.25 × 3	2	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.25	3	38	3	□	197
ADF-2D	0.26	0.8	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.26 × 3	1.5	38	3	□	190-1

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

* = 受注品 Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

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



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
WX-MS-GDS	0.26	1.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.26	2	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.26 × 3	2	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.26	3	38	3	□	197
ADF-2D	0.27	0.9	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.27 × 3	1.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.27	1.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.27	2	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.27 × 3	2	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.27	3	38	3	□	197
ADF-2D	0.28	0.9	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.28 × 3	1.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.28	1.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.28	2	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.28 × 3	2	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.28	3.3	38	3	□	197
ADF-2D	0.29	0.9	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.29 × 3	1.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.29	1.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.29	2	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.29 × 3	2	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.29	3.3	38	3	□	197
ADF-2D	0.3	0.9	40	3	●	338
UV-GDS-DIA	0.3 × 3	1.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.3	1.5	38	3	●	191
FH-GDS	0.3	1.6	38	3	●	204
MRS-GDN	0.3	2	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.3 × 3	2	38	3	□	190-3
FH-GDN	0.3	2.5	38	3	●	205
MRS-GDL	0.3	5	38	3	□	197
ADF-2D	0.31	1	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.31 × 3	2	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.31	2	38	3	●	191
MRS-GDN	0.31	3	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.31 × 3	3	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.31	5	38	3	□	197
ADF-2D	0.32	1	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.32 × 3	2	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.32	2	38	3	●	191
MRS-GDN	0.32	3	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.32 × 3	3	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.32	5	38	3	□	197
ADF-2D	0.33	1.1	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.33 × 3	2	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.33	2	38	3	●	191
MRS-GDN	0.33	3	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.33 × 3	3	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.33	5	38	3	□	197
ADF-2D	0.34	1.1	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.34 × 3	2	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.34	2	38	3	●	191

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
MRS-GDN	0.34	3	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.34 × 3	3	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.34	5	38	3	□	197
ADF-2D	0.35	1.1	40	3	●	338
UV-GDS-DIA	0.35 × 3	2	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.35	2	38	3	●	191
MRS-GDN	0.35	3	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.35 × 3	3	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.35	5	38	3	□	197
ADF-2D	0.36	1.2	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.36 × 3	2	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.36	2	38	3	●	191
MRS-GDN	0.36	3	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.36 × 3	3	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.36	5	38	3	□	197
ADF-2D	0.37	1.2	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.37 × 3	2	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.37	2	38	3	●	191
MRS-GDN	0.37	3	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.37 × 3	3	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.37	5	38	3	□	197
ADF-2D	0.38	1.2	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.38 × 3	2	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.38	2	38	3	●	191
MRS-GDN	0.38	3	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.38 × 3	3	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.38	5	38	3	□	197
ADF-2D	0.39	1.2	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.39 × 3	2.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.39	2.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.39	4	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.39 × 3	4	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.39	5	38	3	□	197
ADF-2D	0.4	1.2	40	3	●	338
UV-GDS-DIA	0.4 × 3	2.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.4	2.5	38	3	●	191
FH-GDS	0.4	2.6	38	3	●	204
FH-GDN	0.4	4	38	3	●	205
MRS-GDN	0.4	4	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.4 × 3	4	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.4	6	38	3	□	197
ADF-2D	0.41	1.3	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.41 × 3	2.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.41	2.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.41	4	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.41 × 3	4	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.41	6	38	3	□	197
ADF-2D	0.42	1.3	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.42 × 3	2.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.42	2.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.42	4	38	3	□	196-1

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
UV-GDN-DIA	0.42 × 3	4	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.42	6	38	3	□	197
ADF-2D	0.43	1.4	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.43 × 3	2.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.43	2.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.43	4	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.43 × 3	4	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.43	6	38	3	□	197
ADF-2D	0.44	1.4	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.44 × 3	2.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.44	2.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.44	4	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.44 × 3	4	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.44	6	38	3	□	197
ADF-2D	0.45	1.4	40	3	●	338
UV-GDS-DIA	0.45 × 3	2.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.45	2.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.45	4	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.45 × 3	4	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.45	6	38	3	□	197
ADF-2D	0.46	1.5	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.46 × 3	2.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.46	2.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.46	4	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.46 × 3	4	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.46	6	38	3	□	197
ADF-2D	0.47	1.5	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.47 × 3	2.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.47	2.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.47	4	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.47 × 3	4	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.47	6	38	3	□	197
ADF-2D	0.48	1.5	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.48 × 3	2.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.48	2.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.48	4	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.48 × 3	4	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.48	6	38	3	□	197
ADF-2D	0.49	1.6	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.49 × 3	3	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.49	3	38	3	●	191
MRS-GDN	0.49	4.5	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.49 × 3	4.5	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.49	6	38	3	□	197
ADF-2D	0.5	1.7	40	3	●	338
NC-GDS	0.5	3	38	0.5	□	314-1
EX-SUS-GDS	0.5	3	38	3	●	269
FH-GDS	0.5	3	38	3	●	204
FT-GDS	0.5	3	38	3	□	214-3
UV-GDS-DIA	0.5 × 3	3	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.5	3	38	3	●	249

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS

超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS

インデキス
ドリル

DIAMOND
DRILLS

ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS

VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS

EX-ゴールド
ドリル

TDOL
DRILLS

スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS

旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS

鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS

ストレー
ドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING

フラットドリル/
重ぐり

CARBIDE
REAMER

超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING

多機能
旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

■ = 超硬ドリル
Carbide Drills■ = ハイスドリル
HSS Drills■ = WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちら

タップ
TAPゲージ
GAUGE丸ダイス
ROUND DIE転造工具
FORNITING TOOL各種
製品
OTHER
PRODUCTS索引
INDEXCARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
ぐりぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
WX-MS-GDS	0.5	3	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.5 × 3	4.5	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.5	4.5	42	3	□	196-1
FH-GDN	0.5	5	38	3	●	205
EX-GDN	0.5	6	38	3	●	290
MRS-GDL	0.5	6	42	3	●	197
ADF-2D	0.51	1.7	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.51	3	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.51 × 3	3	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.51	3	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.51	3	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.51 × 3	4.5	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.51	4.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.51	6	38	3	●	290
MRS-GDL	0.51	6	42	3	□	197
ADF-2D	0.52	1.8	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.52	3	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.52 × 3	3	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.52	3	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.52	3	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.52 × 3	4.5	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.52	4.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.52	6	38	3	●	290
MRS-GDL	0.52	6	42	3	□	197
ADF-2D	0.53	1.8	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.53	3	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.53 × 3	3	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.53	3	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.53	3	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.53 × 3	4.5	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.53	4.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.53	6	38	3	●	290
MRS-GDL	0.53	6	42	3	□	197
ADF-2D	0.54	1.8	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.54	3.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.54 × 3	3.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.54	3.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.54	3.5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.54 × 3	5.5	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.54	5.5	42	3	□	196-1
MRS-GDL	0.54	6.6	42	3	●	197
EX-GDN	0.54	7	39	3	●	290
ADF-2D	0.55	1.9	40	3	●	338
NC-GDS	0.55	3.5	38	0.55	□	314-1
EX-SUS-GDS	0.55	3.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.55 × 3	3.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.55	3.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.55	3.5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.55 × 3	5.5	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.55	5.5	42	3	□	196-1
MRS-GDL	0.55	6.6	42	3	●	197

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDN	0.55	7	39	3	●	290
ADF-2D	0.56	1.9	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.56	3.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.56 × 3	3.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.56	3.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.56	3.5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.56 × 3	5.5	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.56	5.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.56	7	39	3	●	290
MRS-GDL	0.56	7.2	42	3	●	197
ADF-2D	0.57	1.9	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.57	3.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.57 × 3	3.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.57	3.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.57	3.5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.57 × 3	5.5	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.57	5.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.57	7	39	3	●	290
MRS-GDL	0.57	7.2	42	3	□	197
ADF-2D	0.58	2	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.58	3.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.58 × 3	3.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.58	3.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.58	3.5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.58 × 3	5.5	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.58	5.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.58	7	39	3	●	290
MRS-GDL	0.58	7.2	42	3	□	197
ADF-2D	0.59	2	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.59	3.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.59 × 3	3.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.59	3.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.59	3.5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.59 × 3	5.5	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.59	5.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.59	7	39	3	●	290
MRS-GDL	0.59	7.2	42	3	□	197
ADF-2D	0.6	2	40	3	●	338
NC-GDS	0.6	3.5	38	0.6	□	314-1
EX-SUS-GDS	0.6	3.5	38	3	●	269
FH-GDS	0.6	3.5	38	3	●	204
FT-GDS	0.6	3.5	38	3	□	214-13
UV-GDS-DIA	0.6 × 3	3.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.6	3.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.6	3.5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.6 × 3	5.5	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.6	5.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.6	7	39	3	●	290
MRS-GDL	0.6	7.2	42	3	●	197
ADF-2D	0.61	2.1	40	3	□	338

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDS	0.61	4	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.61 × 3	4	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.61	4	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.61	4	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.61 × 3	6	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.61	6	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.61	7	39	3	●	290
MRS-GDL	0.61	7.8	46	3	□	197
ADF-2D	0.62	2.1	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.62	4	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.62 × 3	4	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.62	4	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.62	4	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.62 × 3	6	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.62	6	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.62	7	39	3	●	290
MRS-GDL	0.62	7.8	46	3	□	197
ADF-2D	0.63	2.1	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.63	4	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.63 × 3	4	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.63	4	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.63	4	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.63 × 3	6	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.63	6	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.63	7	39	3	●	290
MRS-GDL	0.63	7.8	46	3	●	197
ADF-2D	0.64	2.2	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.64	4	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.64 × 3	4	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.64	4	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.64	4	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.64 × 3	6	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.64	6	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.64	7	39	3	●	290
MRS-GDL	0.64	7.8	46	3	●	197
ADF-2D	0.65	2.2	40	3	●	338
NC-GDS	0.65	4	38	0.65	□	314-1
EX-SUS-GDS	0.65	4	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.65 × 3	4	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.65	4	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.65	4	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.65 × 3	6	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.65	6	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.65	7	39	3	●	290
MRS-GDL	0.65	7.8	46	3	●	197
ADF-2D	0.66	2.2	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.66	4	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.66 × 3	4	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.66	4	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.66	4	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.66 × 3	6	38	3	□	190-3

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

* = 受注品

Standard stock item

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

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

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



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
MRS-GDN	0.66	6	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.66	7	39	3	●	290
MRS-GDL	0.66	7.8	46	3	□	197
ADF-2D	0.67	2.3	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.67	4	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.67 × 3	4	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.67	4	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.67	4	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.67 × 3	6	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.67	6	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.67	7	39	3	●	290
MRS-GDL	0.67	7.8	46	3	□	197
ADF-2D	0.68	2.3	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.68	4.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.68 × 3	4.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.68	4.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.68	4.5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.68 × 3	7	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.68	7	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.68	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.68	8.4	46	3	□	197
ADF-2D	0.69	2.3	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.69	4.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.69 × 3	4.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.69	4.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.69	4.5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.69 × 3	7	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.69	7	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.69	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.69	8.4	46	3	□	197
ADF-2D	0.7	2.4	40	3	●	338
ADO-MICRO2D	0.7	4.2	47	3	●	140
NC-GDS	0.7	4.5	38	0.7	□	314-1
EX-SUS-GDS	0.7	4.5	38	3	●	269
FH-GDS	0.7	4.5	38	3	●	204
FT-GDS	0.7	4.5	38	3	□	214-13
UV-GDS-DIA	0.7 × 3	4.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.7	4.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.7	4.5	38	3	●	191
FH-GDN	0.7	7	38	3	●	205
UV-GDN-DIA	0.7 × 3	7	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.7	7	42	3	□	196-1
ADO-MICRO5D	0.7	7	47	3	●	141
EX-GDN	0.7	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.7	8.4	46	3	●	197
ADF-2D	0.71	2.4	40	3	●	338
EX-SUS-GDS	0.71	4.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.71 × 3	4.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.71	4.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.71	4.5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.71 × 3	7	38	3	□	190-3

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
MRS-GDN	0.71	7	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.71	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.71	9	46	3	●	197
ADF-2D	0.72	2.4	40	3	●	338
EX-SUS-GDS	0.72	4.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.72 × 3	4.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.72	4.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.72	4.5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.72 × 3	7	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.72	7	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.72	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.72	9	46	3	●	197
ADF-2D	0.73	2.5	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.73	4.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.73 × 3	4.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.73	4.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.73	4.5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.73 × 3	7	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.73	7	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.73	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.73	9	46	3	●	197
ADF-2D	0.74	2.5	40	3	●	338
EX-SUS-GDS	0.74	4.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.74 × 3	4.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.74	4.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.74	4.5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.74 × 3	7	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.74	7	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.74	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.74	9	46	3	●	197
ADF-2D	0.75	2.6	40	3	●	338
NC-GDS	0.75	4.5	38	0.75	□	314-1
EX-SUS-GDS	0.75	4.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.75 × 3	4.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.75	4.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.75	4.5	38	3	●	191
ADO-MICRO2D	0.75	4.5	47	3	●	140
UV-GDN-DIA	0.75 × 3	7	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.75	7	42	3	□	196-1
ADO-MICRO5D	0.75	7.5	47	3	●	141
EX-GDN	0.75	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.75	9	46	3	●	197
ADF-2D	0.76	2.6	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.76	5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.76 × 3	5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.76	5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.76	5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.76 × 3	7.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.76	7.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.76	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.76	9.6	46	3	□	197

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	0.77	2.6	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.77	5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.77 × 3	5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.77	5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.77	5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.77 × 3	7.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.77	7.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.77	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.77	9.6	46	3	□	197
ADF-2D	0.78	2.7	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.78	5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.78 × 3	5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.78	5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.78	5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.78 × 3	7.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.78	7.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.78	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.78	9.6	46	3	□	197
ADF-2D	0.79	2.7	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.79	5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.79 × 3	5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.79	5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.79	5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.79 × 3	7.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.79	7.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.79	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.79	9.6	46	3	□	197
ADF-2D	0.8	2.7	40	3	●	338
ADO-MICRO2D	0.8	4.8	50	3	●	140
NC-GDS	0.8	5	38	0.8	□	314-1
EX-SUS-GDS	0.8	5	38	3	●	269
FH-GDS	0.8	5	38	3	●	204
FT-GDS	0.8	5	38	3	□	214-13
UV-GDS-DIA	0.8 × 3	5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.8	5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.8	5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.8 × 3	7.5	41	3	□	190-3
FH-GDN	0.8	7.5	42	3	●	205
MRS-GDN	0.8	7.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.8	8	40	3	●	290
ADO-MICRO5D	0.8	8	50	3	●	141
MRS-GDL	0.8	9.6	46	3	●	197
ADF-2D	0.81	2.8	40	3	●	338
EX-SUS-GDS	0.81	5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.81 × 3	5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.81	5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.81	5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.81 × 3	7.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.81	7.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.81	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.81	10.2	46	3	●	197

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキス
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDOL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

Standard stock item

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

超硬ドリル Carbide Drills

ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	0.82	2.8	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.82	5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.82 × 3	5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.82	5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.82	5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.82 × 3	7.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.82	7.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.82	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.82	10.2	46	3	●	197
ADF-2D	0.83	2.8	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.83	5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.83 × 3	5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.83	5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.83	5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.83 × 3	7.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.83	7.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.83	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.83	10.2	46	3	□	197
ADF-2D	0.84	2.9	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.84	5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.84 × 3	5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.84	5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.84	5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.84 × 3	7.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.84	7.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.84	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.84	10.2	46	3	□	197
ADF-2D	0.85	2.9	40	3	●	338
NC-GDS	0.85	5	38	0.85	□	314-1
EX-SUS-GDS	0.85	5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.85 × 3	5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.85	5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.85	5	38	3	●	192
ADO-MICRO2D	0.85	5.1	50	3	●	140
UV-GDN-DIA	0.85 × 3	7.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.85	7.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.85	8	40	3	●	290
ADO-MICRO5D	0.85	8.5	50	3	●	141
MRS-GDL	0.85	10.2	46	3	□	197
ADF-2D	0.86	2.9	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.86	5.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.86 × 3	5.5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.86	5.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.86	5.5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.86 × 3	8.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.86	8.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.86	9	41	3	●	290
MRS-GDL	0.86	10.8	46	3	□	197
ADF-2D	0.87	3	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.87	5.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.87 × 3	5.5	38	3	□	190-2

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VPH-GDS	0.87	5.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.87	5.5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.87 × 3	8.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.87	8.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.87	9	41	3	●	290
MRS-GDL	0.87	10.8	46	3	□	197
ADF-2D	0.88	3	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.88	5.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.88 × 3	5.5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.88	5.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.88	5.5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.88 × 3	8.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.88	8.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.88	9	41	3	●	290
MRS-GDL	0.88	10.8	46	3	□	197
ADF-2D	0.89	3	40	3	●	338
EX-SUS-GDS	0.89	5.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.89 × 3	5.5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.89	5.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.89	5.5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.89 × 3	8.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.89	8.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.89	9	41	3	●	290
MRS-GDL	0.89	10.8	46	3	□	197
ADF-2D	0.9	3.1	40	3	●	338
ADO-MICRO2D	0.9	5.4	50	3	●	140
NC-GDS	0.9	5.5	38	0.9	□	314-1
EX-SUS-GDS	0.9	5.5	38	3	●	269
FH-GDS	0.9	5.5	38	3	●	204
FT-GDS	0.9	5.5	38	3	□	214-13
UV-GDS-DIA	0.9 × 3	5.5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.9	5.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.9	5.5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.9 × 3	8.5	41	3	□	190-3
FH-GDN	0.9	8.5	42	3	●	205
MRS-GDN	0.9	8.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.9	9	41	3	●	290
ADO-MICRO5D	0.9	9	50	3	●	141
MRS-GDL	0.9	10.8	46	3	●	198
ADF-2D	0.91	3.1	40	3	●	338
EX-SUS-GDS	0.91	5.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.91 × 3	5.5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.91	5.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.91	5.5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.91 × 3	8.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.91	8.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.91	9	41	3	●	290
MRS-GDL	0.91	11.4	46	3	●	198
ADF-2D	0.92	3.1	40	3	●	338
EX-SUS-GDS	0.92	5.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.92 × 3	5.5	38	3	□	190-2

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VPH-GDS	0.92	5.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.92	5.5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.92 × 3	8.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.92	8.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.92	9	41	3	●	290
MRS-GDL	0.92	11.4	46	3	●	198
ADF-2D	0.93	3.2	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.93	5.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.93 × 3	5.5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.93	5.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.93	5.5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.93 × 3	8.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.93	8.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.93	9	41	3	●	290
MRS-GDL	0.93	11.4	46	3	□	198
ADF-2D	0.94	3.2	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.94	5.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.94 × 3	5.5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.94	5.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.94	5.5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.94 × 3	8.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.94	8.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.94	9	41	3	●	290
MRS-GDL	0.94	11.4	46	3	□	198
ADF-2D	0.95	3.2	40	3	●	338
NC-GDS	0.95	5.5	38	0.95	□	314-1
EX-SUS-GDS	0.95	5.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.95 × 3	5.5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.95	5.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.95	5.5	38	3	●	192
ADO-MICRO2D	0.95	5.7	50	3	●	140
UV-GDN-DIA	0.95 × 3	8.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.95	8.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.95	9	41	3	●	290
ADO-MICRO5D	0.95	9.5	50	3	●	141
MRS-GDL	0.95	11.4	46	3	□	198
ADF-2D	0.96	3.3	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.96	6	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.96 × 3	6	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.96	6	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.96	6	38	3	●	192
EX-GDN	0.96	9	41	3	●	290
UV-GDN-DIA	0.96 × 3	9	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.96	9	42	3	□	196-1
MRS-GDL	0.96	12	46	3	□	198
ADF-2D	0.97	3.3	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.97	6	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.97 × 3	6	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.97	6	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.97	6	38	3	●	192
EX-GDN	0.97	9	41	3	●	290

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

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

* = 受注品 Special order products.



刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
UV-GDN-DIA	0.97 × 3	9	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.97	9	42	3	□	196-1
MRS-GDL	0.97	12	46	3	□	198
ADF-2D	0.98	3.3	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.98	6	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.98 × 3	6	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.98	6	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.98	6	38	3	●	192
EX-GDN	0.98	9	41	3	●	290
UV-GDN-DIA	0.98 × 3	9	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.98	9	42	3	□	196-1
MRS-GDL	0.98	12	46	3	□	198
ADF-2D	0.99	3.4	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.99	6	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.99 × 3	6	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.99	6	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.99	6	38	3	●	192
EX-GDN	0.99	9	41	3	●	290
UV-GDN-DIA	0.99 × 3	9	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.99	9	42	3	□	196-1
MRS-GDL	0.99	12	46	3	□	198
ADF-2D	1	4	45	3	●	338
FHL-GDTS	1 × 20	5	57	3	●	212
NC-GDS	1	6	38	1	□	314-1
EX-GDS	1	6	38	3	●	286
EX-SUS-GDS	1	6	38	3	●	269
FH-GDS	1	6	38	3	●	204
FT-GDS	1	6	38	3	□	214-13
NEXUS-GDS	1	6	38	3	●	267
UV-GDS-DIA	1	6	38	3	□	190-2
VPH-GDS	1	6	38	3	●	249
WX-MS-GDS	1	6	38	3	●	192
ADO-MICRO2D	1	6	53	3	●	140
D-GDN	1	9	41	3	□	239
EX-GDN	1	9	41	3	●	290
EX-SUS-GDN	1	9	41	3	●	277
FH-GDN	1	9	42	3	●	205
MRS-GDN	1	9	42	3	□	196-1
ADO-MICRO5D	1	10	55	3	●	141
MRS-GDL	1	12	46	3	●	198
ADO-MICRO12D	1	17	60	3	●	142
ADO-MICRO20D	1	24	68	3	●	143
ADO-MICRO30D	1	34	77	3	●	144
ADF-2D	1.01	4	45	3	□	338
EX-SUS-GDS	1.01	6	38	3	●	269
VPH-GDS	1.01	6	38	3	●	249
WX-MS-GDS	1.01	6	38	3	●	192
EX-GDN	1.01	9	41	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.01	9	41	3	●	277
MRS-GDN	1.01	9	42	3	□	196-1
MRS-GDL	1.01	12.6	50	3	□	198

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	1.02	4.1	45	3	□	338
EX-SUS-GDS	1.02	6	38	3	●	269
VPH-GDS	1.02	6	38	3	●	249
WX-MS-GDS	1.02	6	38	3	●	192
EX-GDN	1.02	9	41	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.02	9	41	3	●	277
MRS-GDN	1.02	9	42	3	□	196-1
MRS-GDL	1.02	12.6	50	3	□	198
ADF-2D	1.03	4.1	45	3	□	338
EX-SUS-GDS	1.03	6	38	3	●	269
VPH-GDS	1.03	6	38	3	●	249
WX-MS-GDS	1.03	6	38	3	●	192
EX-GDN	1.03	9	41	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.03	9	41	3	●	277
MRS-GDN	1.03	9	42	3	□	196-1
MRS-GDL	1.03	12.6	50	3	□	198
ADF-2D	1.04	4.2	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.04	6	38	3	●	269
VPH-GDS	1.04	6	38	3	●	249
WX-MS-GDS	1.04	6	38	3	●	192
EX-GDN	1.04	9	41	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.04	9	41	3	●	277
MRS-GDN	1.04	9	42	3	□	196-1
MRS-GDL	1.04	12.6	50	3	□	198
ADF-2D	1.05	4.2	45	3	□	339
NC-GDS	1.05	6	38	1.05	□	314-1
EX-GDS	1.05	6	38	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.05	6	38	3	●	269
VPH-GDS	1.05	6	38	3	●	249
WX-MS-GDS	1.05	6	38	3	●	192
EX-GDN	1.05	9	41	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.05	9	41	3	●	277
MRS-GDN	1.05	9	42	3	□	196-1
MRS-GDL	1.05	12.6	50	3	□	198
ADF-2D	1.06	4.2	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.06	6	38	3	●	269
VPH-GDS	1.06	6	38	3	●	249
WX-MS-GDS	1.06	6	38	3	●	192
EX-GDN	1.06	9	41	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.06	9	41	3	●	277
MRS-GDN	1.06	9	42	3	□	196-1
MRS-GDL	1.06	12.6	50	3	□	198
ADF-2D	1.07	4.3	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.07	7	39	3	●	269
VPH-GDS	1.07	7	39	3	●	249
WX-MS-GDS	1.07	7	42	3	●	192
EX-GDN	1.07	11	43	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.07	11	43	3	●	277
MRS-GDN	1.07	11	50	3	□	196-1
MRS-GDL	1.07	13.2	50	3	□	198
ADF-2D	1.08	4.3	45	3	□	339

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDS	1.08	7	39	3	●	269
VPH-GDS	1.08	7	39	3	●	249
WX-MS-GDS	1.08	7	42	3	●	192
EX-GDN	1.08	11	43	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.08	11	43	3	●	277
MRS-GDN	1.08	11	50	3	□	196-1
MRS-GDL	1.08	13.2	50	3	□	198
ADF-2D	1.09	4.4	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.09	7	39	3	●	269
VPH-GDS	1.09	7	39	3	●	249
WX-MS-GDS	1.09	7	42	3	●	192
EX-GDN	1.09	11	43	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.09	11	43	3	●	277
MRS-GDN	1.09	11	50	3	□	196-1
MRS-GDL	1.09	13.2	50	3	□	198
ADF-2D	1.1	4.4	45	3	●	339
FHL-GDTS	1.1 × 20	5.5	57	3	●	212
ADO-MICRO2D	1.1	6.6	53	3	●	140
NC-GDS	1.1	7	39	1.1	□	314-1
EX-GDS	1.1	7	39	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.1	7	39	3	●	269
NEXUS-GDS	1.1	7	39	3	●	267
VPH-GDS	1.1	7	39	3	●	249
FH-GDS	1.1	7	42	3	●	204
FT-GDS	1.1	7	42	3	□	214-13
WX-MS-GDS	1.1	7	42	3	●	192
FH-GDN	1.1	10.5	48	3	●	205
EX-GDN	1.1	11	43	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.1	11	43	3	●	277
D-GDN	1.1	11	47	3	□	239
MRS-GDN	1.1	11	50	3	□	196-2
ADO-MICRO5D	1.1	11	55	3	●	141
MRS-GDL	1.1	13.2	50	3	●	198
ADO-MICRO12D	1.1	18.7	65	3	●	142
ADO-MICRO20D	1.1	26.4	75	3	●	143
ADO-MICRO30D	1.1	37.4	86	3	●	144
ADF-2D	1.11	4.4	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.11	7	39	3	●	269
VPH-GDS	1.11	7	39	3	●	249
WX-MS-GDS	1.11	7	42	3	●	192
EX-GDN	1.11	11	43	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.11	11	43	3	●	277
MRS-GDN	1.11	11	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.11	13.8	50	3	●	198
ADF-2D	1.12	4.5	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.12	7	39	3	●	269
VPH-GDS	1.12	7	39	3	●	249
WX-MS-GDS	1.12	7	42	3	●	192
EX-GDN	1.12	11	43	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.12	11	43	3	●	277
MRS-GDN	1.12	11	50	3	□	196-2

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDCL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

= 超硬ドリル Carbide Drills

= ハイスドリル HSS Drills

= WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中

【製品検索サイト】はこちらから



タップ

ゲージ

丸ダイス

転造工具

各種加工品

索引

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデックス
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
MRS-GDL	1.12	13.8	50	3	●	198
ADF-2D	1.13	4.5	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.13	7	39	3	●	269
VPH-GDS	1.13	7	39	3	●	249
WX-MS-GDS	1.13	7	42	3	●	192
EX-GDN	1.13	11	43	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.13	11	43	3	●	277
MRS-GDN	1.13	11	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.13	13.8	50	3	□	198
ADF-2D	1.14	4.6	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.14	7	39	3	●	269
VPH-GDS	1.14	7	39	3	●	249
WX-MS-GDS	1.14	7	42	3	●	192
EX-GDN	1.14	11	43	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.14	11	43	3	●	277
MRS-GDN	1.14	11	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.14	13.8	50	3	□	198
ADF-2D	1.15	4.6	45	3	□	339
NC-GDS	1.15	7	39	1.15	□	314-1
EX-GDS	1.15	7	39	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.15	7	39	3	●	269
VPH-GDS	1.15	7	39	3	●	249
WX-MS-GDS	1.15	7	42	3	●	192
EX-GDN	1.15	11	43	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.15	11	43	3	●	277
MRS-GDN	1.15	11	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.15	13.8	50	3	●	198
ADF-2D	1.16	4.6	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.16	7	39	3	●	269
VPH-GDS	1.16	7	39	3	●	249
WX-MS-GDS	1.16	7	42	3	●	192
EX-GDN	1.16	11	43	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.16	11	43	3	●	277
MRS-GDN	1.16	11	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.16	13.8	50	3	□	198
ADF-2D	1.17	4.7	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.17	7	39	3	●	269
VPH-GDS	1.17	7	39	3	●	249
WX-MS-GDS	1.17	7	42	3	●	192
EX-GDN	1.17	11	43	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.17	11	43	3	●	277
MRS-GDN	1.17	11	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.17	13.8	50	3	□	198
ADF-2D	1.18	4.7	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.18	7	39	3	●	269
VPH-GDS	1.18	7	39	3	●	249
WX-MS-GDS	1.18	7	42	3	●	192
EX-GDN	1.18	11	43	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.18	11	43	3	●	277
MRS-GDN	1.18	11	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.18	13.8	50	3	□	198

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	1.19	4.8	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.19	8	40	3	●	269
VPH-GDS	1.19	8	40	3	●	249
WX-MS-GDS	1.19	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.19	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.19	12	44	3	●	277
MRS-GDN	1.19	12	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.19	14.4	50	3	□	198
ADF-2D	1.2	4.8	45	3	●	339
FHL-GDTS	1.2 × 20	6.5	57	3	●	212
ADO-MICRO2D	1.2	7.2	53	3	□	140
NC-GDS	1.2	8	40	1.2	□	314-1
EX-GDS	1.2	8	40	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.2	8	40	3	●	269
NEXUS-GDS	1.2	8	40	3	●	267
VPH-GDS	1.2	8	40	3	●	249
FH-GDS	1.2	8	42	3	●	204
FT-GDS	1.2	8	42	3	□	214-13
WX-MS-GDS	1.2	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.2	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.2	12	44	3	●	277
D-GDN	1.2	12	47	3	□	239
FH-GDN	1.2	12	48	3	●	205
MRS-GDN	1.2	12	50	3	□	196-2
ADO-MICRO5D	1.2	12	60	3	●	141
MRS-GDL	1.2	14.4	50	3	●	198
ADO-MICRO12D	1.2	20.4	65	3	●	142
ADO-MICRO20D	1.2	28.8	75	3	●	143
ADO-MICRO30D	1.2	40.8	86	3	●	144
ADF-2D	1.21	4.8	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.21	8	40	3	●	269
VPH-GDS	1.21	8	40	3	●	249
WX-MS-GDS	1.21	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.21	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.21	12	44	3	●	277
MRS-GDN	1.21	12	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.21	15	50	3	□	198
ADF-2D	1.22	4.9	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.22	8	40	3	●	269
VPH-GDS	1.22	8	40	3	●	249
WX-MS-GDS	1.22	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.22	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.22	12	44	3	●	277
MRS-GDN	1.22	12	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.22	15	50	3	□	198
ADF-2D	1.23	4.9	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.23	8	40	3	●	269
VPH-GDS	1.23	8	40	3	●	249
WX-MS-GDS	1.23	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.23	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.23	12	44	3	●	277

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
MRS-GDN	1.23	12	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.23	15	50	3	□	198
ADF-2D	1.24	5	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.24	8	40	3	●	269
VPH-GDS	1.24	8	40	3	●	249
WX-MS-GDS	1.24	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.24	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.24	12	44	3	●	277
MRS-GDN	1.24	12	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.24	15	50	3	□	198
ADF-2D	1.25	5	45	3	●	339
NC-GDS	1.25	8	40	1.25	□	314-1
EX-GDS	1.25	8	40	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.25	8	40	3	●	269
VPH-GDS	1.25	8	40	3	●	249
WX-MS-GDS	1.25	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.25	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.25	12	44	3	●	277
MRS-GDN	1.25	12	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.25	15	50	3	□	198
ADF-2D	1.26	5	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.26	8	40	3	●	269
VPH-GDS	1.26	8	40	3	●	249
WX-MS-GDS	1.26	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.26	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.26	12	44	3	●	277
MRS-GDN	1.26	12	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.26	15.6	50	3	□	198
ADF-2D	1.27	5.1	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.27	8	40	3	●	269
VPH-GDS	1.27	8	40	3	●	249
WX-MS-GDS	1.27	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.27	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.27	12	44	3	●	277
MRS-GDN	1.27	12	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.27	15.6	50	3	●	198
ADF-2D	1.28	5.1	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.28	8	40	3	●	269
VPH-GDS	1.28	8	40	3	●	249
WX-MS-GDS	1.28	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.28	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.28	12	44	3	●	277
MRS-GDN	1.28	12	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.28	15.6	50	3	●	198
ADF-2D	1.29	5.2	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.29	8	40	3	●	269
VPH-GDS	1.29	8	40	3	●	249
WX-MS-GDS	1.29	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.29	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.29	12	44	3	●	277
MRS-GDN	1.29	12	50	3	□	196-2

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

* = 受注品

Standard stock item

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

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

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



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills

ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
MRS-GDL	1.29	15.6	50	3	●	198
ADF-2D	1.3	5.2	45	3	●	339
FHL-GDTS	1.3 × 20	6.5	57	3	●	212
ADO-MICRO2D	1.3	7.8	53	3	●	140
NC-GDS	1.3	8	40	1.3	□	314-1
EX-GDS	1.3	8	40	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.3	8	40	3	●	269
NEXUS-GDS	1.3	8	40	3	●	267
VPH-GDS	1.3	8	40	3	●	249
FH-GDS	1.3	8	42	3	●	204
FT-GDS	1.3	8	42	3	□	214-13
WX-MS-GDS	1.3	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.3	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.3	12	44	3	●	277
D-GDN	1.3	12	47	3	□	239
FH-GDN	1.3	12	48	3	●	205
MRS-GDN	1.3	12	50	3	□	196-2
ADO-MICRO5D	1.3	13	60	3	●	141
MRS-GDL	1.3	15.6	50	3	●	198
ADO-MICRO12D	1.3	22.1	65	3	●	142
ADO-MICRO20D	1.3	31.2	75	3	●	143
ADO-MICRO30D	1.3	44.2	86	3	●	144
ADF-2D	1.31	5.2	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.31	8	40	3	●	269
VPH-GDS	1.31	8	40	3	●	249
WX-MS-GDS	1.31	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.31	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.31	12	44	3	●	277
MRS-GDN	1.31	12	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.31	16.2	54	3	□	198
ADF-2D	1.32	5.3	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.32	8	40	3	●	269
VPH-GDS	1.32	8	40	3	●	249
WX-MS-GDS	1.32	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.32	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.32	12	44	3	●	277
MRS-GDN	1.32	12	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.32	16.2	54	3	□	198
ADF-2D	1.33	5.3	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.33	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.33	9	41	3	●	249
WX-MS-GDS	1.33	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.33	14	46	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.33	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.33	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.33	16.2	54	3	□	198
ADF-2D	1.34	5.4	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.34	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.34	9	41	3	●	249
WX-MS-GDS	1.34	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.34	14	46	3	●	291

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDN	1.34	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.34	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.34	16.2	54	3	□	198
ADF-2D	1.35	5.4	45	3	●	339
NC-GDS	1.35	9	41	1.35	□	314-1
EX-GDS	1.35	9	41	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.35	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.35	9	41	3	●	249
WX-MS-GDS	1.35	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.35	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.35	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.35	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.35	16.2	54	3	□	198
ADF-2D	1.36	5.4	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.36	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.36	9	41	3	●	249
WX-MS-GDS	1.36	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.36	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.36	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.36	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.36	16.8	54	3	□	198
ADF-2D	1.37	5.5	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.37	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.37	9	41	3	●	249
WX-MS-GDS	1.37	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.37	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.37	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.37	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.37	16.8	54	3	□	198
ADF-2D	1.38	5.5	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.38	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.38	9	41	3	●	249
WX-MS-GDS	1.38	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.38	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.38	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.38	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.38	16.8	54	3	□	198
ADF-2D	1.39	5.6	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.39	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.39	9	41	3	●	249
WX-MS-GDS	1.39	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.39	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.39	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.39	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.39	16.8	54	3	□	198
ADF-2D	1.4	5.6	45	3	●	339
FHL-GDTS	1.4 × 20	7.5	57	3	●	212
ADO-MICRO2D	1.4	8.4	53	3	●	140
NC-GDS	1.4	9	41	1.4	□	314-1
EX-GDS	1.4	9	41	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.4	9	41	3	●	269

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
NEXUS-GDS	1.4	9	41	3	●	267
VPH-GDS	1.4	9	41	3	●	249
FH-GDS	1.4	9	42	3	●	204
FT-GDS	1.4	9	42	3	□	214-13
WX-MS-GDS	1.4	9	42	3	●	192
FH-GDN	1.4	13.5	48	3	●	205
EX-GDN	1.4	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.4	14	46	3	●	277
D-GDN	1.4	14	47	3	□	239
MRS-GDN	1.4	14	50	3	□	196-2
ADO-MICRO5D	1.4	14	60	3	●	141
MRS-GDL	1.4	16.8	54	3	●	198
ADO-MICRO12D	1.4	23.8	70	3	●	142
ADO-MICRO20D	1.4	33.6	81	3	●	143
ADO-MICRO30D	1.4	47.6	95	3	●	144
ADF-2D	1.41	5.6	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.41	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.41	9	41	3	●	249
WX-MS-GDS	1.41	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.41	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.41	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.41	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.41	17.4	54	3	□	198
ADF-2D	1.42	5.7	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.42	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.42	9	41	3	●	249
WX-MS-GDS	1.42	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.42	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.42	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.42	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.42	17.4	54	3	□	198
ADF-2D	1.43	5.7	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.43	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.43	9	41	3	●	249
WX-MS-GDS	1.43	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.43	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.43	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.43	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.43	17.4	54	3	□	198
ADF-2D	1.44	5.8	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.44	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.44	9	41	3	●	249
WX-MS-GDS	1.44	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.44	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.44	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.44	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.44	17.4	54	3	□	198
ADF-2D	1.45	5.8	45	3	●	339
NC-GDS	1.45	9	41	1.45	□	314-1
EX-GDS	1.45	9	41	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.45	9	41	3	●	269

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキス
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストリート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

* = 受注品

Standard stock item Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

= 超硬ドリル Carbide Drills

= ハイスドリル HSS Drills

= WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちら



タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸タイス
ROUND DISCS

転造工具
FORGING TOOLS

各種
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデックス
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-GOLD
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-GOLD
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VPH-GDS	1.45	9	41	3	●	249
WX-MS-GDS	1.45	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.45	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.45	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.45	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.45	17.4	54	3	●	198
ADF-2D	1.46	5.8	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.46	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.46	9	41	3	●	250
WX-MS-GDS	1.46	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.46	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.46	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.46	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.46	18	54	3	●	198
ADF-2D	1.47	5.9	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.47	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.47	9	41	3	●	250
WX-MS-GDS	1.47	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.47	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.47	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.47	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.47	18	54	3	●	198
ADF-2D	1.48	5.9	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.48	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.48	9	41	3	●	250
WX-MS-GDS	1.48	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.48	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.48	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.48	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.48	18	54	3	□	198
ADF-2D	1.49	6	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.49	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.49	9	41	3	●	250
WX-MS-GDS	1.49	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.49	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.49	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.49	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.49	18	54	3	□	198
ADF-2D	1.5	6	45	3	●	339
FHL-GDTS	1.5 × 20	7.5	57	3	●	212
NC-GDS	1.5	9	41	1.5	□	314-1
EX-GDS	1.5	9	41	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.5	9	41	3	●	269
NEXUS-GDS	1.5	9	41	3	●	267
VPH-GDS	1.5	9	41	3	●	250
FH-GDS	1.5	9	42	3	●	204
FT-GDS	1.5	9	42	3	□	214-13
WX-MS-GDS	1.5	9	42	3	●	193
ADO-MICRO2D	1.5	9	53	3	●	140
FH-GDN	1.5	13.5	48	3	●	205
EX-GDN	1.5	14	46	3	●	291

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDN	1.5	14	46	3	●	277
D-GDN	1.5	14	47	3	□	239
MRS-GDN	1.5	14	50	3	□	196-2
ADO-MICRO5D	1.5	15	60	3	●	141
MRS-GDL	1.5	18	54	3	●	198
ADO-MICRO12D	1.5	25.5	70	3	●	142
TDXL	1.5 × 10D	26	70	1.47	□	306
TDXL	1.5 × 15D	30	70	1.47	□	308
ADO-MICRO20D	1.5	36	81	3	●	143
TDXL	1.5 × 20D	38	85	1.47	□	310
ADO-MICRO30D	1.5	51	95	3	●	144
ADF-2D	1.51	6	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.51	10	42	3	●	269
VPH-GDS	1.51	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.51	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.51	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.51	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.51	15	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.51	18.6	54	3	●	198
ADF-2D	1.52	6.1	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.52	10	42	3	●	269
VPH-GDS	1.52	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.52	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.52	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.52	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.52	15	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.52	18.6	54	3	●	198
ADF-2D	1.53	6.1	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.53	10	42	3	●	269
VPH-GDS	1.53	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.53	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.53	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.53	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.53	15	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.53	18.6	54	3	●	198
ADF-2D	1.54	6.2	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.54	10	42	3	●	270
VPH-GDS	1.54	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.54	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.54	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.54	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.54	15	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.54	18.6	54	3	□	198
ADF-2D	1.55	6.2	45	3	●	339
NC-GDS	1.55	10	42	1.55	□	314-1
EX-GDS	1.55	10	42	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.55	10	42	3	●	270
VPH-GDS	1.55	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.55	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.55	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.55	15	47	3	●	277

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
MRS-GDN	1.55	15	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.55	18.6	54	3	●	198
ADF-2D	1.56	6.2	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.56	10	42	3	●	270
VPH-GDS	1.56	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.56	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.56	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.56	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.56	15	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.56	19.2	54	3	●	198
ADF-2D	1.57	6.3	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.57	10	42	3	●	270
VPH-GDS	1.57	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.57	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.57	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.57	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.57	15	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.57	19.2	54	3	●	198
ADF-2D	1.58	6.3	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.58	10	42	3	●	270
VPH-GDS	1.58	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.58	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.58	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.58	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.58	15	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.58	19.2	54	3	□	198
ADF-2D	1.59	6.4	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.59	10	42	3	●	270
VPH-GDS	1.59	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.59	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.59	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.59	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.59	15	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.59	19.2	54	3	□	198
ADF-2D	1.6	6.4	45	3	●	339
FHL-GDTS	1.6 × 20	8.5	57	3	●	212
ADO-MICRO2D	1.6	9.6	53	3	●	140
NC-GDS	1.6	10	42	1.6	□	314-1
EX-GDS	1.6	10	42	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.6	10	42	3	●	270
FH-GDS	1.6	10	42	3	●	204
FT-GDS	1.6	10	42	3	□	214-13
NEXUS-GDS	1.6	10	42	3	●	267
VPH-GDS	1.6	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.6	10	42	3	●	193
D-GDN	1.6	15	47	3	□	239
EX-GDN	1.6	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.6	15	47	3	●	277
FH-GDN	1.6	15	48	3	●	205
MRS-GDN	1.6	15	50	3	□	196-2
ADO-MICRO5D	1.6	16	60	3	●	141

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

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

* = 受注品 Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

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



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
MRS-GDL	1.6	19.2	54	3	●	198
TDXL	1.6 × 10D	26	70	1.57	●	306
ADO-MICRO12D	1.6	27.2	70	3	●	142
TDXL	1.6 × 15D	30	70	1.57	●	308
TDXL	1.6 × 20D	38	85	1.57	●	310
ADO-MICRO20D	1.6	38.4	81	3	●	143
ADO-MICRO30D	1.6	54.4	101	3	●	144
ADF-2D	1.61	6.4	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.61	10	42	3	●	270
VPH-GDS	1.61	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.61	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.61	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.61	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.61	15	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.61	19.8	58	3	□	198
ADF-2D	1.62	6.5	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.62	10	42	3	●	270
VPH-GDS	1.62	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.62	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.62	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.62	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.62	15	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.62	19.8	58	3	□	198
ADF-2D	1.63	6.5	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.63	10	42	3	●	270
VPH-GDS	1.63	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.63	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.63	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.63	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.63	15	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.63	19.8	58	3	□	198
ADF-2D	1.64	6.6	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.64	10	42	3	●	270
VPH-GDS	1.64	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.64	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.64	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.64	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.64	15	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.64	19.8	58	3	□	198
ADF-2D	1.65	6.6	45	3	□	339
NC-GDS	1.65	10	42	1.65	□	314-1
EX-GDS	1.65	10	42	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.65	10	42	3	●	270
VPH-GDS	1.65	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.65	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.65	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.65	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.65	15	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.65	19.8	58	3	□	198
ADF-2D	1.66	6.6	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.66	10	42	3	●	270

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VPH-GDS	1.66	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.66	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.66	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.66	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.66	15	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.66	20.4	58	3	□	198
ADF-2D	1.67	6.7	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.67	10	42	3	●	270
VPH-GDS	1.67	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.67	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.67	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.67	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.67	15	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.67	20.4	58	3	□	198
ADF-2D	1.68	6.7	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.68	10	42	3	●	270
VPH-GDS	1.68	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.68	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.68	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.68	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.68	15	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.68	20.4	58	3	□	198
ADF-2D	1.69	6.8	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.69	10	42	3	●	270
VPH-GDS	1.69	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.69	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.69	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.69	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.69	15	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.69	20.4	58	3	□	198
ADF-2D	1.7	6.8	45	3	●	339
FHL-GDTS	1.7 × 20	8.5	57	3	●	212
NC-GDS	1.7	10	42	1.7	□	314-1
EX-GDS	1.7	10	42	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.7	10	42	3	●	270
FH-GDS	1.7	10	42	3	●	204
FT-GDS	1.7	10	42	3	□	214-13
NEXUS-GDS	1.7	10	42	3	●	267
VPH-GDS	1.7	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.7	10	42	3	●	193
ADO-MICRO2D	1.7	10.2	53	3	●	140
D-GDN	1.7	15	47	3	□	239
EX-GDN	1.7	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.7	15	47	3	●	277
FH-GDN	1.7	15	48	3	●	205
MRS-GDN	1.7	15	54	3	□	196-2
ADO-MICRO5D	1.7	17	60	3	●	141
MRS-GDL	1.7	20.4	58	3	●	198
TDXL	1.7 × 10D	26	70	1.67	□	306
ADO-MICRO12D	1.7	28.9	73	3	●	142
TDXL	1.7 × 15D	30	70	1.67	□	308

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
TDXL	1.7 × 20D	40	85	1.67	□	310
ADO-MICRO20D	1.7	40.8	88	3	●	143
ADO-MICRO30D	1.7	57.8	101	3	●	144
ADF-2D	1.71	6.8	45	3	□	339
WX-MS-GDS	1.71	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.71	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.71	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.71	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.71	17	49	3	●	277
MRS-GDN	1.71	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.71	21	58	3	□	198
ADF-2D	1.72	6.9	45	3	□	339
WX-MS-GDS	1.72	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.72	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.72	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.72	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.72	17	49	3	●	277
MRS-GDN	1.72	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.72	21	58	3	□	198
ADF-2D	1.73	6.9	45	3	□	339
WX-MS-GDS	1.73	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.73	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.73	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.73	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.73	17	49	3	●	277
MRS-GDN	1.73	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.73	21	58	3	□	198
ADF-2D	1.74	7	45	3	□	339
WX-MS-GDS	1.74	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.74	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.74	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.74	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.74	17	49	3	●	277
MRS-GDN	1.74	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.74	21	58	3	□	198
ADF-2D	1.75	7	45	3	●	339
WX-MS-GDS	1.75	11	42	3	●	193
NC-GDS	1.75	11	43	1.75	□	314-1
EX-GDS	1.75	11	43	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.75	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.75	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.75	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.75	17	49	3	●	277
MRS-GDN	1.75	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.75	21	58	3	□	198
ADF-2D	1.76	7	45	3	□	339
WX-MS-GDS	1.76	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.76	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.76	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.76	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.76	17	49	3	●	277

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

超硬ドリル Carbide Drills

ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
MRS-GDN	1.76	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.76	21.6	58	3	□	198
ADF-2D	1.77	7.1	45	3	□	339
WX-MS-GDS	1.77	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.77	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.77	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.77	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.77	17	49	3	●	277
MRS-GDN	1.77	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.77	21.6	58	3	□	198
ADF-2D	1.78	7.1	45	3	□	339
WX-MS-GDS	1.78	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.78	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.78	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.78	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.78	17	49	3	●	277
MRS-GDN	1.78	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.78	21.6	58	3	□	198
ADF-2D	1.79	7.2	45	3	□	339
WX-MS-GDS	1.79	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.79	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.79	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.79	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.79	17	49	3	●	277
MRS-GDN	1.79	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.79	21.6	58	3	□	198
ADF-2D	1.8	7.2	45	3	●	339
FHL-GDTS	1.8 × 20	9.5	57	3	●	212
ADO-MICRO2D	1.8	10.8	53	3	●	140
FH-GDS	1.8	11	42	3	●	204
FT-GDS	1.8	11	42	3	□	214-13
WX-MS-GDS	1.8	11	42	3	●	193
NC-GDS	1.8	11	43	1.8	□	314-1
EX-GDS	1.8	11	43	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.8	11	43	3	●	270
NEXUS-GDS	1.8	11	43	3	●	267
VPH-GDS	1.8	11	43	3	●	250
FH-GDN	1.8	16.5	48	3	●	205
FT-GDN	1.8	17	48	3	□	214-15
EX-GDN	1.8	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.8	17	49	3	●	277
D-GDN	1.8	17	54	3	□	239
MRS-GDN	1.8	17	54	3	□	196-2
ADO-MICRO5D	1.8	18	65	3	●	141
MRS-GDL	1.8	21.6	58	3	●	198
VP-GDR	1.8	22	54	3	●	257
TDXL	1.8 × 10D	26	75	1.77	●	306
ADO-MICRO12D	1.8	30.6	73	3	●	142
TDXL	1.8 × 15D	34	75	1.77	●	308
TDXL	1.8 × 20D	42	85	1.77	●	310
ADO-MICRO20D	1.8	43.2	88	3	●	143

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-MICRO30D	1.8	61.2	107	3	●	144
ADF-2D	1.81	7.2	45	3	□	339
WX-MS-GDS	1.81	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.81	11	43	3	●	270
NEXUS-GDS	1.81	11	43	3	●	267
VPH-GDS	1.81	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.81	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.81	17	49	3	●	277
MRS-GDN	1.81	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.81	22.2	58	3	●	198
ADF-2D	1.82	7.3	45	3	●	339
WX-MS-GDS	1.82	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.82	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.82	11	43	3	●	250
FT-GDN	1.82	17	48	3	□	214-15
EX-GDN	1.82	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.82	17	49	3	●	277
MRS-GDN	1.82	17	54	3	□	196-2
VP-GDR	1.82	22	54	3	●	257
MRS-GDL	1.82	22.2	58	3	●	199
ADF-2D	1.83	7.3	45	3	●	339
WX-MS-GDS	1.83	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.83	11	43	3	●	270
NEXUS-GDS	1.83	11	43	3	●	267
VPH-GDS	1.83	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.83	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.83	17	49	3	●	277
MRS-GDN	1.83	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.83	22.2	58	3	●	199
ADF-2D	1.84	7.4	45	3	●	339
WX-MS-GDS	1.84	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.84	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.84	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.84	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.84	17	49	3	●	277
MRS-GDN	1.84	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.84	22.2	58	3	□	199
ADF-2D	1.85	7.4	45	3	●	339
WX-MS-GDS	1.85	11	42	3	●	193
NC-GDS	1.85	11	43	1.85	□	314-1
EX-GDS	1.85	11	43	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.85	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.85	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.85	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.85	17	49	3	●	277
MRS-GDN	1.85	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.85	22.2	58	3	□	199
ADF-2D	1.86	7.4	45	3	●	339
WX-MS-GDS	1.86	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.86	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.86	11	43	3	●	250

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDN	1.86	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.86	17	49	3	●	277
MRS-GDN	1.86	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.86	22.8	58	3	□	199
ADF-2D	1.87	7.5	45	3	□	339
WX-MS-GDS	1.87	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.87	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.87	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.87	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.87	17	49	3	●	277
MRS-GDN	1.87	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.87	22.8	58	3	□	199
ADF-2D	1.88	7.5	45	3	□	339
WX-MS-GDS	1.88	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.88	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.88	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.88	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.88	17	49	3	●	278
MRS-GDN	1.88	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.88	22.8	58	3	□	199
ADF-2D	1.89	7.6	45	3	□	339
WX-MS-GDS	1.89	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.89	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.89	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.89	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.89	17	49	3	●	278
MRS-GDN	1.89	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.89	22.8	58	3	□	199
ADF-2D	1.9	7.6	45	3	●	339
FHL-GDTS	1.9 × 20	9.5	57	3	●	212
FH-GDS	1.9	11	42	3	●	204
FT-GDS	1.9	11	42	3	□	214-13
WX-MS-GDS	1.9	11	42	3	●	193
NC-GDS	1.9	11	43	1.9	□	314-1
EX-GDS	1.9	11	43	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.9	11	43	3	●	270
NEXUS-GDS	1.9	11	43	3	●	267
VPH-GDS	1.9	11	43	3	●	250
ADO-MICRO2D	1.9	11.4	53	3	●	140
FH-GDN	1.9	16.5	48	3	●	205
EX-GDN	1.9	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.9	17	49	3	●	278
D-GDN	1.9	17	54	3	□	239
MRS-GDN	1.9	17	54	3	□	196-2
ADO-MICRO5D	1.9	19	65	3	●	141
MRS-GDL	1.9	22.8	58	3	●	199
TDXL	1.9 × 10D	26	75	1.87	□	306
ADO-MICRO12D	1.9	32.3	73	3	●	142
TDXL	1.9 × 15D	34	75	1.87	□	308
TDXL	1.9 × 20D	44	85	1.87	□	310
ADO-MICRO20D	1.9	45.6	88	3	●	143

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

* = 受注品

Standard stock item

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

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-MICRO30D	1.9	64.6	107	3	●	144
ADF-2D	1.91	7.6	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.91	12	44	3	●	270
VPH-GDS	1.91	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	1.91	12	50	3	●	193
EX-GDN	1.91	18	50	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.91	18	50	3	●	278
MRS-GDN	1.91	18	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.91	23.4	58	3	□	199
ADF-2D	1.92	7.7	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.92	12	44	3	●	270
VPH-GDS	1.92	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	1.92	12	50	3	●	193
EX-GDN	1.92	18	50	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.92	18	50	3	●	278
MRS-GDN	1.92	18	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.92	23.4	58	3	□	199
ADF-2D	1.93	7.7	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.93	12	44	3	●	270
VPH-GDS	1.93	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	1.93	12	50	3	●	193
EX-GDN	1.93	18	50	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.93	18	50	3	●	278
MRS-GDN	1.93	18	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.93	23.4	58	3	□	199
ADF-2D	1.94	7.8	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.94	12	44	3	●	270
VPH-GDS	1.94	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	1.94	12	50	3	●	193
EX-GDN	1.94	18	50	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.94	18	50	3	●	278
MRS-GDN	1.94	18	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.94	23.4	58	3	□	199
ADF-2D	1.95	7.8	45	3	●	339
NC-GDS	1.95	12	44	1.95	□	314-1
EX-GDS	1.95	12	44	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.95	12	44	3	●	270
VPH-GDS	1.95	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	1.95	12	50	3	●	193
EX-GDN	1.95	18	50	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.95	18	50	3	●	278
MRS-GDN	1.95	18	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.95	23.4	58	3	□	199
ADF-2D	1.96	7.8	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.96	12	44	3	●	270
VPH-GDS	1.96	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	1.96	12	50	3	●	193
EX-GDN	1.96	18	50	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.96	18	50	3	●	278
MRS-GDN	1.96	18	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.96	24	58	3	□	199

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	1.97	7.9	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.97	12	44	3	●	270
VPH-GDS	1.97	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	1.97	12	50	3	●	193
EX-GDN	1.97	18	50	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.97	18	50	3	●	278
MRS-GDN	1.97	18	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.97	24	58	3	□	199
ADF-2D	1.98	7.9	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.98	12	44	3	●	270
VPH-GDS	1.98	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	1.98	12	50	3	●	193
EX-GDN	1.98	18	50	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.98	18	50	3	●	278
MRS-GDN	1.98	18	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.98	24	58	3	●	199
ADF-2D	1.99	8	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.99	12	44	3	●	270
VPH-GDS	1.99	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	1.99	12	50	3	●	193
EX-GDN	1.99	18	50	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.99	18	50	3	●	278
MRS-GDN	1.99	18	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.99	24	58	3	●	199
ADF-NC	2	6	45	4	□	355
ED-DS	2	7	39	3	●	243
EX-H-DRL	2	10	30	2	●	316
ADF-2D	2	10	50	4	●	340
FHL-GDTS	2 × 30	10.5	65	3	●	212
SH-DRL	2	12	42	3	□	210
WH70-DRL	2	12	42	3	●	208
NC-GDS	2	12	44	2	□	314-1
EX-GDS	2	12	44	3	●	286
EX-SUS-GDS	2	12	44	3	●	270
NEXUS-GDS	2	12	44	3	●	267
VPH-GDS	2	12	44	3	●	250
FH-GDS	2	12	46	3	●	204
FS-GDS	2	12	46	3	□	214-9
FT-GDS	2	12	46	3	□	214-13
WX-MS-GDS	2	12	50	3	●	193
ADO-MICRO2D	2	12	58	3	●	140
ADO-3D	2-3	12	66	3	●	145
ADO-SUS-3D	2-3	12	66	3	●	169
AD-2D	2-3	14	62	3	●	134
AD-2D	2	14	62	4	●	134
DLC-BD-4D	2	15	47	3	□	202-5
EX-GDN	2	18	50	3	●	291
FH-GDN	2	18	50	3	●	205
VPH-GDN	2	18	50	3	□	256-1
FS-GDN	2	18	52	3	□	214-10
FT-GDN	2	18	52	3	□	214-15

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
D-CF-GDN	2	18	54	3	□	241
D-GDN	2	18	54	3	●	239
MRS-GDN	2	18	54	3	□	196-2
WH55-5D	2	18	68	4	●	206
ADO-5D	2-3	18	70	3	●	149
ADO-SUS-5D	2-3	18	70	3	●	172
ADO-MICRO5D	2	20	65	3	●	141
AD-4D	2-3	20	66	3	●	137
AD-4D	2	20	66	4	●	137
ADO-8D	2-3	22	75	3	●	153
ADO-SUS-8D	2-3	22	75	3	●	176
V-SDR	2	24	49	2	●	317
EX-GDR	2	24	56	3	●	293
EX-SUS-GDR	2	24	56	3	●	279
NEXUS-GDR	2	24	56	3	●	268
VP-GDR	2	24	56	3	●	257
VPH-GDR	2	24	56	3	□	256-3
MRS-GDL	2	24	58	3	●	199
TDXL	2 × 10D	26	75	2	●	306
ADO-10D	2-3	26	75	3	●	156
ADO-MICRO12D	2	34	77	3	●	142
TDXL	2 × 15D	36	80	2	●	308
EX-GDXL	2	40	100	2	●	297
TDXL	2 × 20D	46	85	2	●	310
ADO-MICRO20D	2	48	95	3	●	143
EX-GDXL	2	50	100	2	●	297
ADO-MICRO30D	2	68	112	3	●	144
ADF-2D	2.01	10	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.01	12	44	3	●	270
VPH-GDS	2.01	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	2.01	12	50	3	□	193
DLC-BD-4D	2.01	15	47	3	□	202-5
MRS-GDN	2.01	18	58	3	□	196-2
EX-SUS-GDR	2.01	24	56	3	●	279
MRS-GDL	2.01	24.6	62	3	□	199
ADF-2D	2.02	10	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.02	12	44	3	●	270
VPH-GDS	2.02	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	2.02	12	50	3	□	193
DLC-BD-4D	2.02	15	47	3	□	202-5
MRS-GDN	2.02	18	58	3	□	196-2
EX-SUS-GDR	2.02	24	56	3	●	279
MRS-GDL	2.02	24.6	62	3	□	199
ADF-2D	2.03	10	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.03	12	44	3	●	270
VPH-GDS	2.03	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	2.03	12	50	3	□	193
DLC-BD-4D	2.03	15	47	3	□	202-5
MRS-GDN	2.03	18	58	3	□	196-2
EX-SUS-GDR	2.03	24	56	3	●	279
MRS-GDL	2.03	24.6	62	3	□	199

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS

超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS

インデキス
ドリル

DIAMOND
DRILLS

ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS

VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS

EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS

スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS

旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS

鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS

ストレー
ドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING

フラットドリル/
重ぐり

CARBIDE
REAMER

超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING

多機能
旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

= 超硬ドリル
Carbide Drills= ハイスドリル
HSS Drills= WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中

【製品検索サイト】はこちらから



タップ

ゲージ

丸タイス

転造工具

各種製品

索引

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	2.04	10	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.04	12	44	3	●	270
VPH-GDS	2.04	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	2.04	12	50	3	□	193
DLC-BD-4D	2.04	15	47	3	□	202-5
MRS-GDN	2.04	18	58	3	□	196-2
EX-SUS-GDR	2.04	24	56	3	●	279
MRS-GDL	2.04	24.6	62	3	□	199
ADF-2D	2.05	10	50	4	□	340
NC-GDS	2.05	12	44	2.05	□	314-1
EX-GDS	2.05	12	44	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.05	12	44	3	●	270
VPH-GDS	2.05	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	2.05	12	50	3	●	193
DLC-BD-4D	2.05	15	47	3	□	202-5
EX-GDN	2.05	18	50	3	●	291
MRS-GDN	2.05	18	58	3	□	196-2
EX-GDR	2.05	24	56	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.05	24	56	3	●	279
MRS-GDL	2.05	24.6	62	3	□	199
ADF-2D	2.06	10	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.06	12	44	3	●	270
VPH-GDS	2.06	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	2.06	12	50	3	□	193
MRS-GDN	2.06	18	58	3	□	196-2
EX-SUS-GDR	2.06	24	56	3	●	279
MRS-GDL	2.06	25.2	62	3	□	199
ADF-2D	2.07	10	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.07	12	44	3	●	270
VPH-GDS	2.07	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	2.07	12	50	3	□	193
MRS-GDN	2.07	18	58	3	□	196-2
EX-SUS-GDR	2.07	24	56	3	●	279
MRS-GDL	2.07	25.2	62	3	□	199
ADF-2D	2.08	10	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.08	12	44	3	●	270
VPH-GDS	2.08	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	2.08	12	50	3	□	193
MRS-GDN	2.08	18	58	3	□	196-2
EX-SUS-GDR	2.08	24	56	3	●	279
MRS-GDL	2.08	25.2	62	3	□	199
ADF-2D	2.09	10	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.09	12	44	3	●	270
VPH-GDS	2.09	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	2.09	12	50	3	□	193
MRS-GDN	2.09	18	58	3	□	196-2
EX-SUS-GDR	2.09	24	56	3	●	279
MRS-GDL	2.09	25.2	62	3	□	199
ADF-2D	2.1	10	50	4	●	340
SH-DRL	2.1	12	42	3	□	210
WH70-DRL	2.1	12	42	3	●	208

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
NC-GDS	2.1	12	44	2.1	□	314-1
EX-GDS	2.1	12	44	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.1	12	44	3	●	270
NEXUS-GDS	2.1	12	44	3	●	267
VPH-GDS	2.1	12	44	3	●	250
FS-GDS	2.1	12	46	3	□	214-9
FT-GDS	2.1	12	46	3	□	214-13
WX-MS-GDS	2.1	12	50	3	●	193
ADO-3D	2.1-3	13	66	3	●	145
ADO-SUS-3D	2.1-3	13	66	3	●	169
AD-2D	2.1-3	14	62	3	●	134
AD-2D	2.1	14	62	4	●	134
DLC-BD-4D	2.1	15	47	3	□	202-5
EX-GDN	2.1	18	50	3	●	291
VPH-GDN	2.1	18	50	3	□	256-1
FS-GDN	2.1	18	52	3	□	214-10
D-CF-GDN	2.1	18	54	3	□	241
D-GDN	2.1	18	54	3	□	239
MRS-GDN	2.1	18	58	3	□	196-3
ADO-5D	2.1-3	19	70	3	●	149
ADO-SUS-5D	2.1-3	19	70	3	●	172
AD-4D	2.1-3	20	66	3	●	137
AD-4D	2.1	20	66	4	●	137
V-5DR	2.1	24	49	2.1	●	317
EX-GDR	2.1	24	56	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.1	24	56	3	●	279
VP-GDR	2.1	24	56	3	●	257
VPH-GDR	2.1	24	56	3	□	256-3
ADO-8D	2.1-3	24	75	3	●	153
ADO-SUS-8D	2.1-3	24	75	3	●	176
MRS-GDL	2.1	25.2	62	3	●	199
TDXL	2.1 × 10D	33	75	2.1	●	306
ADO-10D	2.1-3	33	75	3	●	156
TDXL	2.1 × 15D	38	80	2.1	●	308
EX-GDXL	2.1	40	100	2.1	●	297
TDXL	2.1 × 20D	50	90	2.1	●	310
EX-GDXL	2.1	50	100	2.1	●	297
ADF-2D	2.11	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.11	12	44	3	●	270
NEXUS-GDS	2.11	12	44	3	●	267
VPH-GDS	2.11	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	2.11	12	50	3	□	193
MRS-GDN	2.11	18	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.11	24	56	3	●	279
MRS-GDL	2.11	25.8	62	3	□	199
ADF-2D	2.12	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.12	12	44	3	●	270
VPH-GDS	2.12	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	2.12	12	50	3	□	193
MRS-GDN	2.12	18	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.12	24	56	3	●	279

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
MRS-GDL	2.12	25.8	62	3	●	199
ADF-2D	2.13	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.13	13	45	3	●	270
NEXUS-GDS	2.13	13	45	3	●	267
VPH-GDS	2.13	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.13	13	50	3	□	193
MRS-GDN	2.13	20	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.13	25.8	62	3	●	199
EX-SUS-GDR	2.13	27	59	3	●	279
ADF-2D	2.14	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.14	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.14	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.14	13	50	3	□	193
MRS-GDN	2.14	20	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.14	25.8	62	3	●	199
EX-SUS-GDR	2.14	27	59	3	●	279
ADF-2D	2.15	11	50	4	□	340
NC-GDS	2.15	13	45	2.15	□	314-1
EX-GDS	2.15	13	45	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.15	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.15	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.15	13	50	3	●	193
EX-GDN	2.15	20	52	3	●	291
MRS-GDN	2.15	20	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.15	25.8	62	3	□	199
EX-GDR	2.15	27	59	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.15	27	59	3	●	279
ADF-2D	2.16	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.16	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.16	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.16	13	50	3	□	193
MRS-GDN	2.16	20	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.16	26.4	62	3	□	199
EX-SUS-GDR	2.16	27	59	3	●	279
ADF-2D	2.17	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.17	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.17	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.17	13	50	3	□	193
MRS-GDN	2.17	20	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.17	26.4	62	3	□	199
EX-SUS-GDR	2.17	27	59	3	●	279
ADF-2D	2.18	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.18	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.18	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.18	13	50	3	□	193
MRS-GDN	2.18	20	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.18	26.4	62	3	□	199
EX-SUS-GDR	2.18	27	59	3	●	279
ADF-2D	2.19	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.19	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.19	13	45	3	●	250

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

* = 受注品

Standard stock item

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

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

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



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
WX-MS-GDS	2.19	13	50	3	●	193
MRS-GDN	2.19	20	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.19	26.4	62	3	□	199
EX-SUS-GDR	2.19	27	59	3	●	279
ADF-2D	2.2	11	50	4	●	340
SH-DRL	2.2	13	43	3	□	210
WH70-DRL	2.2	13	43	3	●	208
NC-GDS	2.2	13	45	2.2	□	314-1
EX-GDS	2.2	13	45	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.2	13	45	3	●	270
NEXUS-GDS	2.2	13	45	3	●	267
VPH-GDS	2.2	13	45	3	●	250
FS-GDS	2.2	13	47	3	□	214-9
FT-GDS	2.2	13	47	3	□	214-13
WX-MS-GDS	2.2	13	50	3	●	194
AD-2D	2.2-3	14	62	3	●	134
AD-2D	2.2	14	62	4	●	134
ADO-3D	2.2-3	14	66	3	●	145
ADO-SUS-3D	2.2-3	14	66	3	●	169
DLC-8D-4D	2.2	16	48	3	□	202-5
EX-GDN	2.2	20	52	3	●	291
FS-GDN	2.2	20	52	3	□	214-10
VPH-GDN	2.2	20	52	3	□	256-1
D-CF-GDN	2.2	20	54	3	□	241
D-GDN	2.2	20	54	3	□	239
MRS-GDN	2.2	20	58	3	□	196-3
AD-4D	2.2-3	20	66	3	●	137
AD-4D	2.2	20	66	4	●	137
ADO-5D	2.2-3	20	70	3	●	149
ADO-SUS-5D	2.2-3	20	70	3	●	172
ADO-8D	2.2-3	25	75	3	●	153
ADO-SUS-8D	2.2-3	25	75	3	●	176
MRS-GDL	2.2	26.4	62	3	●	199
V-SDR	2.2	27	53	2.2	●	317
EX-GDR	2.2	27	59	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.2	27	59	3	●	279
VP-GDR	2.2	27	59	3	●	257
VPH-GDR	2.2	27	59	3	□	256-3
TDXL	2.2 × 10D	33	75	2.2	●	306
ADO-10D	2.2-3	33	75	3	●	156
TDXL	2.2 × 15D	40	80	2.2	●	308
EX-GDXL	2.2	40	100	2.2	●	297
EX-GDXL	2.2	50	100	2.2	●	297
TDXL	2.2 × 20D	52	90	2.2	●	310
ADF-2D	2.21	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.21	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.21	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.21	13	50	3	□	194
MRS-GDN	2.21	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.21	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.21	27	62	3	□	199

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	2.22	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.22	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.22	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.22	13	50	3	□	194
MRS-GDN	2.22	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.22	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.22	27	62	3	□	199
ADF-2D	2.23	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.23	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.23	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.23	13	50	3	□	194
MRS-GDN	2.23	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.23	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.23	27	62	3	□	199
ADF-2D	2.24	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.24	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.24	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.24	13	50	3	□	194
MRS-GDN	2.24	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.24	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.24	27	62	3	□	199
ADF-2D	2.25	11	50	4	□	340
NC-GDS	2.25	13	45	2.25	□	314-1
EX-GDS	2.25	13	45	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.25	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.25	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.25	13	50	3	●	194
EX-GDN	2.25	20	52	3	●	291
MRS-GDN	2.25	20	58	3	□	196-3
EX-GDR	2.25	27	59	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.25	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.25	27	62	3	□	199
ADF-2D	2.26	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.26	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.26	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.26	13	50	3	□	194
MRS-GDN	2.26	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.26	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.26	27.6	62	3	□	199
ADF-2D	2.27	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.27	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.27	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.27	13	50	3	□	194
MRS-GDN	2.27	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.27	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.27	27.6	62	3	□	199
ADF-2D	2.28	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.28	13	45	3	●	270
NEXUS-GDS	2.28	13	45	3	●	267
VPH-GDS	2.28	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.28	13	50	3	□	194

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
MRS-GDN	2.28	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.28	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.28	27.6	62	3	□	199
ADF-2D	2.29	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.29	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.29	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.29	13	50	3	□	194
MRS-GDN	2.29	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.29	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.29	27.6	62	3	●	199
ADF-2D	2.3	11	50	4	●	340
SH-DRL	2.3	13	43	3	□	210
WH70-DRL	2.3	13	43	3	●	208
NC-GDS	2.3	13	45	2.3	□	314-1
EX-GDS	2.3	13	45	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.3	13	45	3	●	270
NEXUS-GDS	2.3	13	45	3	●	267
VPH-GDS	2.3	13	45	3	●	250
FS-GDS	2.3	13	47	3	□	214-9
FT-GDS	2.3	13	47	3	□	214-13
WX-MS-GDS	2.3	13	50	3	●	194
AD-2D	2.3-3	14	62	3	●	134
AD-2D	2.3	14	62	4	●	134
ADO-3D	2.3-3	14	66	3	●	145
ADO-SUS-3D	2.3-3	14	66	3	●	169
DLC-8D-4D	2.3	16	48	3	□	202-5
EX-GDN	2.3	20	52	3	●	291
FS-GDN	2.3	20	52	3	□	214-10
FT-GDN	2.3	20	52	3	□	214-15
VPH-GDN	2.3	20	52	3	□	256-1
D-CF-GDN	2.3	20	54	3	□	241
D-GDN	2.3	20	54	3	●	239
MRS-GDN	2.3	20	58	3	□	196-3
AD-4D	2.3-3	20	66	3	●	137
AD-4D	2.3	20	66	4	●	137
ADO-5D	2.3-3	21	70	3	●	149
ADO-SUS-5D	2.3-3	21	70	3	●	172
ADO-8D	2.3-3	26	75	3	●	153
ADO-SUS-8D	2.3-3	26	75	3	●	176
V-SDR	2.3	27	53	2.3	●	317
EX-GDR	2.3	27	59	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.3	27	59	3	●	279
NEXUS-GDR	2.3	27	59	3	●	268
VP-GDR	2.3	27	59	3	●	257
VPH-GDR	2.3	27	59	3	□	256-3
MRS-GDL	2.3	27.6	62	3	●	199
TDXL	2.3 × 10D	33	75	2.3	●	306
ADO-10D	2.3-3	33	75	3	●	156
EX-GDXL	2.3	40	100	2.3	●	297
TDXL	2.3 × 15D	42	85	2.3	●	308
EX-GDXL	2.3	50	100	2.3	●	297

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキス
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストリート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

Standard stock item Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

■ = 超硬ドリル Carbide Drills ■ = ハイスドリル HSS Drills

■ = WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

タップ
TAPSゲージ
GAUGES丸タイス
ROUND DISCS転造工具
ROLLING TOOLS各種
OTHER PRODUCTS索引
INDEXCARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
塵ぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
TDXL	2.3 × 20D	54	95	2.3	●	310
ADF-2D	2.31	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.31	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.31	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.31	13	50	3	□	194
MRS-GDN	2.31	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.31	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.31	28.2	62	3	●	199
ADF-2D	2.32	11	50	4	●	340
EX-SUS-GDS	2.32	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.32	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.32	13	50	3	□	194
MRS-GDN	2.32	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.32	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.32	28.2	62	3	□	199
ADF-2D	2.33	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.33	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.33	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.33	13	50	3	□	194
MRS-GDN	2.33	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.33	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.33	28.2	62	3	□	199
ADF-2D	2.34	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.34	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.34	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.34	13	50	3	□	194
MRS-GDN	2.34	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.34	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.34	28.2	62	3	□	199
ADF-2D	2.35	12	50	4	□	340
NC-GDS	2.35	13	45	2.35	□	314-1
EX-GDS	2.35	13	45	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.35	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.35	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.35	13	50	3	□	194
EX-GDN	2.35	20	52	3	●	291
MRS-GDN	2.35	20	58	3	□	196-3
EX-GDR	2.35	27	59	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.35	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.35	28.2	62	3	□	199
ADF-2D	2.36	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.36	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.36	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.36	13	50	3	□	194
MRS-GDN	2.36	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.36	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.36	28.2	62	3	□	199
ADF-2D	2.37	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.37	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.37	14	46	3	●	250
WX-MS-GDS	2.37	14	50	3	□	194

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
MRS-GDN	2.37	22	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.37	28.8	62	3	□	199
EX-SUS-GDR	2.37	30	62	3	●	279
ADF-2D	2.38	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.38	14	46	3	●	270
NEXUS-GDS	2.38	14	46	3	●	267
VPH-GDS	2.38	14	46	3	●	250
WX-MS-GDS	2.38	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.38	22	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.38	28.8	62	3	□	199
EX-SUS-GDR	2.38	30	62	3	●	279
ADF-2D	2.39	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.39	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.39	14	46	3	●	250
WX-MS-GDS	2.39	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.39	22	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.39	28.8	62	3	●	199
EX-SUS-GDR	2.39	30	62	3	●	279
ADF-2D	2.4	12	50	4	●	340
WH70-DRL	2.4	14	44	3	●	208
NC-GDS	2.4	14	46	2.4	□	314-1
EX-GDS	2.4	14	46	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.4	14	46	3	●	270
NEXUS-GDS	2.4	14	46	3	●	267
VPH-GDS	2.4	14	46	3	●	250
FS-GDS	2.4	14	48	3	□	214-9
FT-GDS	2.4	14	48	3	□	214-13
WX-MS-GDS	2.4	14	50	3	●	194
AD-2D	2.4-3	14	62	3	●	134
AD-2D	2.4	14	62	4	●	134
ADO-3D	2.4-3	15	66	3	●	145
ADO-SUS-3D	2.4-3	15	66	3	●	169
DLC-8D-4D	2.4	17	49	3	□	202-5
AD-4D	2.4-3	20	66	3	●	137
AD-4D	2.4	20	66	4	●	137
FS-GDN	2.4	22	52	3	□	214-10
FT-GDN	2.4	22	52	3	□	214-15
D-CF-GDN	2.4	22	54	3	□	241
D-GDN	2.4	22	54	3	□	239
EX-GDN	2.4	22	54	3	●	291
VPH-GDN	2.4	22	54	3	□	256-1
MRS-GDN	2.4	22	58	3	□	196-3
ADO-5D	2.4-3	22	70	3	●	149
ADO-SUS-5D	2.4-3	22	70	3	●	172
ADO-8D	2.4-3	27	75	3	●	153
ADO-SUS-8D	2.4-3	27	75	3	●	176
MRS-GDL	2.4	28.8	62	3	●	199
V-SDR	2.4	30	57	2.4	●	317
EX-GDR	2.4	30	62	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.4	30	62	3	●	279
VP-GDR	2.4	30	62	3	●	257

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VPH-GDR	2.4	30	62	3	□	256-3
TDXL	2.4 × 10D	33	75	2.4	●	306
ADO-10D	2.4-3	33	75	3	●	156
EX-GDXL	2.4	40	100	2.4	●	297
TDXL	2.4 × 15D	44	85	2.4	●	308
EX-GDXL	2.4	50	100	2.4	●	297
TDXL	2.4 × 20D	56	95	2.4	●	310
ADF-2D	2.41	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.41	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.41	14	46	3	●	250
WX-MS-GDS	2.41	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.41	22	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.41	29.4	66	3	●	199
EX-SUS-GDR	2.41	30	62	3	●	279
ADF-2D	2.42	12	50	4	●	340
EX-SUS-GDS	2.42	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.42	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.42	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.42	22	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.42	29.4	66	3	●	199
EX-SUS-GDR	2.42	30	62	3	●	279
ADF-2D	2.43	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.43	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.43	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.43	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.43	22	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.43	29.4	66	3	□	199
EX-SUS-GDR	2.43	30	62	3	●	279
ADF-2D	2.44	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.44	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.44	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.44	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.44	22	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.44	29.4	66	3	□	199
EX-SUS-GDR	2.44	30	62	3	●	279
ADF-2D	2.45	12	50	4	□	340
NC-GDS	2.45	14	46	2.45	□	314-1
EX-GDS	2.45	14	46	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.45	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.45	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.45	14	50	3	●	194
EX-GDN	2.45	22	54	3	●	291
MRS-GDN	2.45	22	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.45	29.4	66	3	□	199
EX-GDR	2.45	30	62	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.45	30	62	3	●	279
ADF-2D	2.46	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.46	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.46	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.46	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.46	22	58	3	□	196-3

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

* = 受注品

Standard stock item Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

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



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDR	2.46	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.46	30	66	3	□	199
ADF-2D	2.47	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.47	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.47	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.47	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.47	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.47	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.47	30	66	3	□	199
ADF-2D	2.48	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.48	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.48	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.48	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.48	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.48	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.48	30	66	3	□	199
NEPTUNE	2.489	12.7	38.1	1/4-20UNE	●	248
ADF-2D	2.49	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.49	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.49	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.49	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.49	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.49	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.49	30	66	3	□	199
ADF-NC	2.5	7.5	45	4	□	355
ED-DS	2.5	9	41	3	●	243
ADF-2D	2.5	12	50	4	●	340
FHL-GDTS	2.5 × 30	13	65	3	●	212
SH-DRL	2.5	14	44	3	□	210
WH70-DRL	2.5	14	44	3	●	208
NC-GDS	2.5	14	46	2.5	□	314-1
EX-GDS	2.5	14	46	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.5	14	46	3	●	270
NEXUS-GDS	2.5	14	46	3	●	267
VPH-GDS	2.5	14	46	3	●	251
FS-GDS	2.5	14	48	3	□	214-9
FT-GDS	2.5	14	48	3	□	214-13
WX-MS-GDS	2.5	14	50	3	●	194
AD-2D	2.5-3	14	62	3	●	134
AD-2D	2.5	14	62	4	●	134
EX-LS-GDS	2.5	14	100	2.5	●	289
EX-LS-GDS	2.5	14	120	2.5	●	289
EX-LS-GDS	2.5	14	150	2.5	●	289
ADO-3D	2.5-3	15	66	3	●	145
ADO-SUS-3D	2.5-3	15	66	3	●	169
DLC-BD-4D	2.5	17	49	3	□	202-5
AD-4D	2.5-3	20	66	3	●	137
AD-4D	2.5	20	66	4	●	137
FS-GDN	2.5	22	52	3	□	214-10
FT-GDN	2.5	22	52	3	□	214-15
D-CF-GDN	2.5	22	54	3	□	241

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
D-GDN	2.5	22	54	3	●	239
EX-GDN	2.5	22	54	3	●	291
VPH-GDN	2.5	22	54	3	□	256-1
MRS-GDN	2.5	22	58	3	□	196-3
ADO-5D	2.5-3	23	70	3	●	149
ADO-SUS-5D	2.5-3	23	70	3	●	172
WH55-5D	2.5	23	73	4	●	206
ADO-8D	2.5-3	28	75	3	●	153
ADO-SUS-8D	2.5-3	28	75	3	●	176
V-SDR	2.5	30	57	2.5	●	317
EX-GDR	2.5	30	62	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.5	30	62	3	●	279
NEXUS-GDR	2.5	30	62	3	●	268
VP-GDR	2.5	30	62	3	●	257
VPH-GDR	2.5	30	62	3	□	256-3
MRS-GDL	2.5	30	66	3	●	199
TDXL	2.5 × 10D	33	75	2.5	●	306
ADO-10D	2.5-3	33	75	3	●	156
TDXL	2.5 × 15D	46	85	2.5	●	308
EX-GDXL	2.5	50	100	2.5	●	297
TDXL	2.5 × 20D	58	100	2.5	●	310
D-DAD	2.502	15	50	2.502	●	245
D-GDN90	2.502	15	50	2.502	●	247
D-STAD	2.502	15	65	2.502	●	244
ADF-2D	2.51	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.51	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.51	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.51	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.51	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.51	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.51	30.6	66	3	□	199
ADF-2D	2.52	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.52	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.52	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.52	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.52	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.52	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.52	30.6	66	3	□	199
ADF-2D	2.53	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.53	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.53	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.53	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.53	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.53	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.53	30.6	66	3	□	199
ADF-2D	2.54	12	50	4	●	340
EX-SUS-GDS	2.54	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.54	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.54	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.54	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.54	30	62	3	●	279

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
MRS-GDL	2.54	30.6	66	3	□	199
ADF-2D	2.55	13	50	4	□	340
NC-GDS	2.55	14	46	2.55	□	314-1
EX-GDS	2.55	14	46	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.55	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.55	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.55	14	50	3	●	194
EX-GDN	2.55	22	54	3	●	291
MRS-GDN	2.55	22	58	3	□	196-3
EX-GDR	2.55	30	62	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.55	30	62	3	□	279
MRS-GDL	2.55	30.6	66	3	●	199
ADF-2D	2.56	13	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.56	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.56	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.56	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.56	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.56	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.56	31.2	66	3	●	199
ADF-2D	2.57	13	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.57	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.57	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.57	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.57	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.57	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.57	31.2	66	3	●	199
ADF-2D	2.58	13	50	4	●	340
EX-SUS-GDS	2.58	14	46	3	●	271
VPH-GDS	2.58	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.58	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.58	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.58	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.58	31.2	66	3	□	199
ADF-2D	2.59	13	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.59	14	46	3	●	271
VPH-GDS	2.59	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.59	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.59	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.59	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.59	31.2	66	3	□	199
ADF-2D	2.6	13	50	4	●	340
SH-DRL	2.6	14	44	3	□	210
WH70-DRL	2.6	14	44	3	●	208
NC-GDS	2.6	14	46	2.6	□	314-1
EX-GDS	2.6	14	46	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.6	14	46	3	●	271
NEXUS-GDS	2.6	14	46	3	●	267
VPH-GDS	2.6	14	46	3	●	251
FS-GDS	2.6	14	48	3	□	214-9
FT-GDS	2.6	14	48	3	□	214-13
WX-MS-GDS	2.6	14	50	3	●	194

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキス
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item

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

* = 受注品
Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

■ = 超硬ドリル
Carbide Drills■ = ハイスドリル
HSS Drills■ = WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only◎OSGアプリならスマホ・
タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから

タップ

ゲージ

丸タイス

転造工具

各種加工品

索引

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
AD-2D	2.6-3	14	62	3	●	134
AD-2D	2.6	14	62	4	●	134
ADO-3D	2.6-3	16	66	3	●	145
ADO-SUS-3D	2.6-3	16	66	3	●	169
DLC-BD-4D	2.6	17	49	3	□	202-5
AD-4D	2.6-3	20	66	3	●	137
AD-4D	2.6	20	66	4	●	137
FS-GDN	2.6	22	52	3	□	214-10
FT-GDN	2.6	22	52	3	□	214-15
D-CF-GDN	2.6	22	54	3	□	241
D-GDN	2.6	22	54	3	□	239
EX-GDN	2.6	22	54	3	●	291
PCD-GDN	2.6	22	54	3	□	238-1
VPH-GDN	2.6	22	54	3	□	256-1
MRS-GDN	2.6	22	58	3	□	196-3
ADO-5D	2.6-3	24	78	3	●	149
ADO-SUS-5D	2.6-3	24	78	3	●	172
ADO-8D	2.6-3	29	80	3	●	153
ADO-SUS-8D	2.6-3	29	80	3	●	176
V-SDR	2.6	30	57	2.6	●	317
EX-GDR	2.6	30	62	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.6	30	62	3	●	279
NEXUS-GDR	2.6	30	62	3	●	268
VP-GDR	2.6	30	62	3	●	257
VPH-GDR	2.6	30	62	3	□	256-3
MRS-GDL	2.6	31.2	66	3	●	199
TDXL	2.6 × 10D	40	90	2.6	●	306
ADO-10D	2.6-3	40	90	3	●	156
TDXL	2.6 × 15D	48	100	2.6	●	308
EX-GDXL	2.6	50	100	2.6	●	297
TDXL	2.6 × 20D	60	110	2.6	●	310
ADF-2D	2.61	13	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.61	14	46	3	●	271
VPH-GDS	2.61	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.61	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.61	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.61	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.61	31.8	66	3	□	199
ADF-2D	2.62	13	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.62	14	46	3	●	271
VPH-GDS	2.62	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.62	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.62	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.62	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.62	31.8	66	3	□	199
ADF-2D	2.63	13	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.63	14	46	3	●	271
VPH-GDS	2.63	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.63	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.63	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.63	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.63	31.8	66	3	□	199
ADF-2D	2.63	13	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.63	14	46	3	●	271
VPH-GDS	2.63	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.63	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.63	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.63	30	62	3	●	279

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
MRS-GDL	2.63	31.8	66	3	□	199
ADF-2D	2.64	13	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.64	14	46	3	●	271
VPH-GDS	2.64	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.64	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.64	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.64	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.64	31.8	66	3	□	199
ADF-2D	2.65	13	50	4	□	340
NC-GDS	2.65	14	46	2.65	□	314-1
EX-GDS	2.65	14	46	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.65	14	46	3	●	271
VPH-GDS	2.65	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.65	14	50	3	●	194
ADO-3D	2.65-3	16	66	3	●	145
EX-GDN	2.65	22	54	3	●	291
MRS-GDN	2.65	22	58	3	□	196-3
ADO-5D	2.65-3	24	78	3	●	149
EX-GDR	2.65	30	62	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.65	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.65	31.8	66	3	□	199
ADF-2D	2.66	13	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.66	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.66	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.66	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.66	25	62	3	□	196-3
MRS-GDL	2.66	32.4	66	3	□	199
EX-SUS-GDR	2.66	33	65	3	●	279
ADF-2D	2.67	13	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.67	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.67	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.67	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.67	25	62	3	□	196-3
MRS-GDL	2.67	32.4	66	3	□	199
EX-SUS-GDR	2.67	33	65	3	●	279
ADF-2D	2.68	13	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.68	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.68	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.68	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.68	25	62	3	□	196-3
MRS-GDL	2.68	32.4	66	3	□	199
EX-SUS-GDR	2.68	33	65	3	●	279
ADF-2D	2.69	13	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.69	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.69	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.69	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.69	25	62	3	□	196-3
MRS-GDL	2.69	32.4	66	3	□	199
EX-SUS-GDR	2.69	33	65	3	●	279
ADF-2D	2.7	13	50	4	●	340
AD-2D	2.7-3	14	62	3	●	134

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
AD-2D	2.7	14	62	4	●	134
SH-DRL	2.7	16	46	3	□	210
WH70-DRL	2.7	16	46	3	●	208
NC-GDS	2.7	16	48	2.7	□	314-1
EX-GDS	2.7	16	48	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.7	16	48	3	●	271
NEXUS-GDS	2.7	16	48	3	●	267
VPH-GDS	2.7	16	48	3	●	251
FS-GDS	2.7	16	50	3	□	214-9
FT-GDS	2.7	16	50	3	□	214-13
WX-MS-GDS	2.7	16	50	3	●	194
ADO-3D	2.7-3	17	66	3	●	145
ADO-SUS-3D	2.7-3	17	66	3	●	169
DLC-BD-4D	2.7	19	51	3	□	202-5
AD-4D	2.7-3	20	66	3	●	137
AD-4D	2.7	20	66	4	●	137
FS-GDN	2.7	25	52	3	□	214-10
EX-GDN	2.7	25	57	3	●	291
VPH-GDN	2.7	25	57	3	□	256-1
D-CF-GDN	2.7	25	59	3	□	241
D-GDN	2.7	25	59	3	□	239
PCD-GDN	2.7	25	59	3	□	238-1
MRS-GDN	2.7	25	62	3	□	196-3
ADO-5D	2.7-3	25	78	3	●	149
ADO-SUS-5D	2.7-3	25	78	3	●	172
ADO-8D	2.7-3	30	80	3	●	153
ADO-SUS-8D	2.7-3	30	80	3	●	176
MRS-GDL	2.7	32.4	66	3	●	199
V-SDR	2.7	33	61	2.7	●	317
EX-GDR	2.7	33	65	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.7	33	65	3	●	279
VP-GDR	2.7	33	65	3	●	257
VPH-GDR	2.7	33	65	3	□	256-3
TDXL	2.7 × 10D	40	90	2.7	●	306
ADO-10D	2.7-3	40	90	3	●	156
EX-GDXL	2.7	50	100	2.7	●	297
TDXL	2.7 × 15D	50	100	2.7	●	308
TDXL	2.7 × 20D	64	115	2.7	●	310
ADF-2D	2.71	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.71	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.71	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.71	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.71	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.71	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.71	33	66	3	□	199
ADF-2D	2.72	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.72	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.72	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.72	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.72	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.72	33	65	3	●	279

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

* = 受注品

Standard stock item

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

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
MRS-GDL	2.72	33	66	3	□	199
ADF-2D	2.73	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.73	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.73	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.73	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.73	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.73	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.73	33	66	3	□	199
ADF-2D	2.74	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.74	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.74	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.74	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.74	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.74	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.74	33	66	3	□	200
ADF-2D	2.75	14	50	4	□	340
NC-GDS	2.75	16	48	2.75	□	314-1
EX-GDS	2.75	16	48	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.75	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.75	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.75	16	50	3	●	194
EX-GDN	2.75	25	57	3	●	291
MRS-GDN	2.75	25	62	3	□	196-3
EX-GDR	2.75	33	65	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.75	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.75	33	66	3	□	200
ADF-2D	2.76	14	50	4	●	340
AD-2D	2.76	14	62	4	●	134
EX-SUS-GDS	2.76	16	48	3	●	271
NEXUS-GDS	2.76	16	48	3	●	267
VPH-GDS	2.76	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.76	16	50	3	□	194
FT-GDN	2.76	25	52	3	□	214-15
MRS-GDN	2.76	25	62	3	□	196-3
FTO-GDN	2.76	25	66	3	□	214-2
ADO-5D	2.76-3	25	78	3	●	149
ADO-SUS-5D	2.76-3	25	78	3	●	172
EX-SUS-GDR	2.76	33	65	3	●	279
VP-GDR	2.76	33	65	3	●	257
MRS-GDL	2.76	33.6	66	3	□	200
ADF-2D	2.77	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.77	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.77	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.77	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.77	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.77	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.77	33.6	66	3	●	200
ADF-2D	2.78	14	50	4	□	340
AD-2D	2.78	14	62	4	●	134
EX-SUS-GDS	2.78	16	48	3	●	271
NEXUS-GDS	2.78	16	48	3	●	267

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VPH-GDS	2.78	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.78	16	50	3	□	194
FT-GDN	2.78	25	52	3	□	214-15
MRS-GDN	2.78	25	62	3	□	196-3
FTO-GDN	2.78	25	66	3	□	214-2
ADO-5D	2.78-3	26	78	3	●	149
ADO-SUS-5D	2.78-3	26	78	3	●	172
EX-SUS-GDR	2.78	33	65	3	●	279
VP-GDR	2.78	33	65	3	●	257
MRS-GDL	2.78	33.6	66	3	●	200
ADF-2D	2.79	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.79	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.79	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.79	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.79	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.79	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.79	33.6	66	3	●	200
ADF-2D	2.8	14	50	4	●	340
AD-2D	2.8-3	14	62	3	●	134
AD-2D	2.8	14	62	4	●	134
WH70-DRL	2.8	16	46	3	●	208
SH-DRL	2.8	16	46	3	□	210
NC-GDS	2.8	16	48	2.8	□	314-1
EX-GDS	2.8	16	48	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.8	16	48	3	●	271
NEXUS-GDS	2.8	16	48	3	●	267
VPH-GDS	2.8	16	48	3	●	251
FS-GDS	2.8	16	50	3	□	214-9
FT-GDS	2.8	16	50	3	□	214-13
WX-MS-GDS	2.8	16	50	3	●	194
FTO-GDS	2.8	16	57	3	□	214-1
ADO-3D	2.8-3	17	66	3	●	145
ADO-SUS-3D	2.8-3	17	66	3	●	169
DLC-BD-4D	2.8	19	51	3	□	202-5
AD-4D	2.8-3	20	66	3	●	137
AD-4D	2.8	20	66	4	●	137
FS-GDN	2.8	25	52	3	□	214-10
FT-GDN	2.8	25	52	3	□	214-15
EX-GDN	2.8	25	57	3	●	291
VPH-GDN	2.8	25	57	3	□	256-1
D-CF-GDN	2.8	25	59	3	□	241
D-GDN	2.8	25	59	3	□	239
PCD-GDN	2.8	25	59	3	□	238-1
MRS-GDN	2.8	25	62	3	□	196-3
ADO-5D	2.8-3	26	78	3	●	149
ADO-SUS-5D	2.8-3	26	78	3	●	172
WH55-5D	2.8	27	73	4	●	206
ADO-8D	2.8-3	31	80	3	●	153
ADO-SUS-8D	2.8-3	31	80	3	●	176
V-SDR	2.8	33	61	2.8	●	317
EX-GDR	2.8	33	65	3	●	293

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDR	2.8	33	65	3	●	279
NEXUS-GDR	2.8	33	65	3	●	268
VP-GDR	2.8	33	65	3	●	257
VPH-GDR	2.8	33	65	3	□	256-3
MRS-GDL	2.8	33.6	66	3	●	200
TDXL	2.8 × 10D	40	90	2.8	●	306
ADO-10D	2.8-3	40	90	3	●	156
EX-GDXL	2.8	50	100	2.8	●	297
TDXL	2.8 × 15D	50	100	2.8	●	308
TDXL	2.8 × 20D	66	115	2.8	●	310
ADF-2D	2.81	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.81	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.81	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.81	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.81	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.81	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.81	34.2	66	3	□	200
ADF-2D	2.82	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.82	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.82	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.82	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.82	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.82	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.82	34.2	66	3	□	200
ADF-2D	2.83	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.83	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.83	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.83	16	50	3	□	194
ADO-SUS-3D	2.83-3	17	66	3	●	169
MRS-GDN	2.83	25	62	3	□	196-3
ADO-SUS-5D	2.83-3	26	78	3	●	172
EX-SUS-GDR	2.83	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.83	34.2	66	3	□	200
ADF-2D	2.84	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.84	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.84	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.84	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.84	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.84	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.84	34.2	66	3	□	200
ADF-2D	2.85	14	50	4	□	340
NC-GDS	2.85	16	48	2.85	□	314-1
EX-GDS	2.85	16	48	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.85	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.85	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.85	16	50	3	●	194
EX-GDN	2.85	25	57	3	●	291
MRS-GDN	2.85	25	62	3	□	196-3
EX-GDR	2.85	33	65	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.85	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.85	34.2	66	3	□	200

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS

超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS

インデックスドリル

DIAMOND DRILLS

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS

VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS

EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS

スラスタドリル

LATHE DRILLS

旋盤用ドリル

STEEL FRAME / HARD DRILLS

鉄骨用 / ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS

ストリートドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS / COUNTERBORING

フラットドリル / 直ぐり

CARBIDE REAMER

超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING

多機能旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

= 超硬ドリル Carbide Drills

= ハイスドリル HSS Drills

= WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	2.86	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.86	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.86	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.86	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.86	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.86	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.86	34.8	66	3	□	200
ADF-2D	2.87	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.87	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.87	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.87	16	50	3	□	194
ADO-SUS-3D	2.87-3	18	66	3	●	169
MRS-GDN	2.87	25	62	3	□	196-3
ADO-SUS-5D	2.87-3	26	78	3	●	172
EX-SUS-GDR	2.87	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.87	34.8	66	3	□	200
ADF-2D	2.88	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.88	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.88	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.88	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.88	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.88	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.88	34.8	66	3	□	200
ADF-2D	2.89	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.89	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.89	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.89	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.89	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.89	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.89	34.8	66	3	□	200
ADF-2D	2.9	14	50	4	●	340
AD-2D	2.9-3	14	62	3	●	134
AD-2D	2.9	14	62	4	●	134
SH-DRL	2.9	16	46	3	□	210
WH70-DRL	2.9	16	46	3	●	208
NC-GDS	2.9	16	48	2.9	□	314-1
EX-GDS	2.9	16	48	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.9	16	48	3	●	271
NEXUS-GDS	2.9	16	48	3	●	267
VPH-GDS	2.9	16	48	3	●	251
FS-GDS	2.9	16	50	3	□	214-9
FT-GDS	2.9	16	50	3	□	214-13
WX-MS-GDS	2.9	16	50	3	●	195
FTO-GDS	2.9	16	57	3	□	214-1
ADO-3D	2.9-3	18	66	3	●	145
ADO-SUS-3D	2.9-3	18	66	3	●	169
DLC-BD-4D	2.9	19	51	3	□	202-5
AD-4D	2.9-3	20	66	3	●	137
AD-4D	2.9	20	66	4	●	137
FS-GDN	2.9	25	52	3	□	214-10
FT-GDN	2.9	25	52	3	□	214-15

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDN	2.9	25	57	3	●	291
VPH-GDN	2.9	25	57	3	□	256-1
D-CF-GDN	2.9	25	59	3	□	241
D-GDN	2.9	25	59	3	□	239
PCD-GDN	2.9	25	59	3	□	238-1
MRS-GDN	2.9	25	62	3	□	196-3
ADO-5D	2.9-3	27	78	3	●	149
ADO-SUS-5D	2.9-3	27	78	3	●	172
ADO-8D	2.9-3	32	80	3	●	153
ADO-SUS-8D	2.9-3	32	80	3	●	176
V-SDR	2.9	33	61	2.9	●	317
EX-GDR	2.9	33	65	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.9	33	65	3	●	279
VP-GDR	2.9	33	65	3	●	257
VPH-GDR	2.9	33	65	3	□	256-3
MRS-GDL	2.9	34.8	66	3	●	200
TDXL	2.9 × 10D	40	90	2.9	●	306
ADO-10D	2.9-3	40	90	3	●	156
EX-GDXL	2.9	50	100	2.9	●	297
TDXL	2.9 × 15D	54	105	2.9	●	308
TDXL	2.9 × 20D	68	120	2.9	●	310
ADF-2D	2.91	15	55	6	□	340
EX-SUS-GDS	2.91	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.91	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.91	16	50	3	□	195
MRS-GDN	2.91	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.91	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.91	35.4	66	3	□	200
ADF-2D	2.92	15	55	6	□	340
EX-SUS-GDS	2.92	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.92	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.92	16	50	3	□	195
MRS-GDN	2.92	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.92	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.92	35.4	66	3	□	200
ADF-2D	2.93	15	55	6	□	340
EX-SUS-GDS	2.93	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.93	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.93	16	50	3	□	195
MRS-GDN	2.93	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.93	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.93	35.4	66	3	□	200
ADF-2D	2.94	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	2.94	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.94	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.94	16	50	3	□	195
MRS-GDN	2.94	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.94	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.94	35.4	66	3	□	200
ADF-2D	2.95	15	55	6	□	341
NC-GDS	2.95	16	48	2.95	□	314-1

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDS	2.95	16	48	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.95	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.95	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.95	16	50	3	●	195
EX-GDN	2.95	25	57	3	●	291
MRS-GDN	2.95	25	62	3	□	196-3
EX-GDR	2.95	33	65	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.95	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.95	35.4	66	3	□	200
ADF-2D	2.96	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	2.96	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.96	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.96	16	50	3	□	195
MRS-GDN	2.96	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.96	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.96	36	66	3	□	200
ADF-2D	2.97	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	2.97	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.97	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.97	16	50	3	□	195
DLC-BD-4D	2.97	19	51	3	□	202-5
MRS-GDN	2.97	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.97	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.97	36	66	3	□	200
ADF-2D	2.98	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	2.98	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.98	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.98	16	50	3	□	195
DLC-BD-4D	2.98	19	51	3	□	202-5
MRS-GDN	2.98	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.98	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.98	36	66	3	□	200
ADF-2D	2.99	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	2.99	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.99	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.99	16	50	3	□	195
DLC-BD-4D	2.99	19	51	3	□	202-5
MRS-GDN	2.99	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.99	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.99	36	66	3	□	200
ADF-NC	3	9	45	4	□	355
ADFO-NC	3	9	45	4	□	356
ED-DS	3	11	43	3	●	243
FX-HO-GDS	3	14	48	3	□	214-4
EX-H-DRL	3	15	40	3	●	316
ADFO-3D	3	15	55	4	●	353
ADF-2D	3	15	55	6	●	341
FHL-GDTS	3 × 30	15	65	3	●	212
ADFLS-2D	3	15	100	6	●	350
SH-DRL	3	16	46	3	□	210
WH70-DRL	3	16	46	3	●	208

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

* = 受注品

Standard stock item Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

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



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDS	3	16	48	3	●	286
EX-SUS-GDS	3	16	48	3	●	271
NC-GDS	3	16	48	3	□	314-1
NEXUS-GDS	3	16	48	3	●	267
VPH-GDS	3	16	48	3	●	251
FS-GDS	3	16	50	3	□	214-9
FT-GDS	3	16	50	3	□	214-13
WX-MS-GDS	3	16	50	3	●	195
ST-GDS	3	16	50	4	□	214-17
FTO-GDS	3	16	57	3	□	214-1
DLC-NF-GDS	3	18	53	3	□	202-1
ADO-3D	3-3	18	66	3	●	145
ADO-SUS-3D	3-3	18	66	3	●	169
ADO-TRS-3D	3	18	66	3	●	178
DLC-BD-4D	3	19	51	3	□	202-5
FX-HO-GDR	3	20	54	3	□	214-5
AD-2D	3-3	20	66	3	●	134
AD-2D	3	20	66	4	●	134
DLC-BDO-4D	3	21	68	3	□	202-8
FS-GDN	3	25	52	3	□	214-10
FT-GDN	3	25	52	3	□	214-15
EX-GDN	3	25	57	3	●	291
VPH-GDN	3	25	57	3	□	256-1
D-CF-GDN	3	25	59	3	□	241
D-GDN	3	25	59	3	●	239
DLC-NF-GDN	3	25	59	3	□	202-3
NF-GDN	3	25	59	3	●	201
PCD-GDN	3	25	59	3	□	238-1
MRS-GDN	3	25	62	3	□	196-3
FTO-GDN	3	25	66	3	□	214-2
FX-HO-GDL	3	26	60	3	□	214-6
ADO-5D	3-3	27	78	3	●	149
ADO-SUS-5D	3-3	27	78	3	●	172
ADO-TRS-5D	3	27	78	3	●	180
AD-4D	3-3	28	74	3	●	137
AD-4D	3	28	74	4	●	137
WH55-5D	3	29	78	6	●	206
V-SDR	3	33	61	3	●	317
EX-GDR	3	33	65	3	●	293
EX-SUS-GDR	3	33	65	3	●	279
NEXUS-GDR	3	33	65	3	●	268
VP-GDR	3	33	65	3	●	257
VPH-GDR	3	33	65	3	□	256-3
ADO-8D	3-3	33	80	3	●	153
ADO-SUS-8D	3-3	33	80	3	●	176
DLC-BDO-8D	3	33	81	3	□	202-9
EX-MT-GDR	3	33	114	MT1	□	303
MRS-GDL	3	36	66	3	●	200
ADO-10D	3-3	40	90	3	●	156
FTO-GDXL	3 × 10D	40	90	3	□	214-7
TDXL	3 × 10D	40	90	3	●	306

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
TDXL	3 × 15D	54	105	3	●	308
EX-GDXL	3	55	100	3	●	297
VP-GDXL	3	55	100	3	●	260
ADO-15D	3-3	55	105	3	●	158
CAO-GDXL	3 × 15D	55	105	3	●	203
FTO-GDXL	3 × 15D	55	105	3	□	214-7
ADO-20D	3-3	70	120	3	●	160
TDXL	3 × 20D	70	120	3	●	310
EX-GDXL	3	75	150	3	●	297
ADO-25D	3-3	85	135	3	●	162
TDXL	3 × 25D	85	135	3	□	312
ADO-30D	3-3	100	150	3	●	164
TDXL	3 × 30D	100	150	3	□	313
EX-GDXL	3	100	200	3	●	297
ADO-40D	3-3	129	179	3	●	166
ADO-50D	3-3	159	209	3	●	167
ADF-2D	3.01	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.01	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.01	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.01	18	56	4	□	195
DLC-BD-4D	3.01	21	53	4	□	202-5
EX-SUS-GDR	3.01	36	68	4	●	279
ADF-2D	3.02	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.02	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.02	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.02	18	56	4	□	195
FTO-GDS	3.02	18	63	4	□	214-1
DLC-BD-4D	3.02	21	53	4	□	202-5
EX-SUS-GDR	3.02	36	68	4	●	279
ADFO-3D	3.03	15	55	4	●	353
ADF-2D	3.03	15	55	6	●	341
ADO-PLT	3.03-3	15	65	3	●	168
EX-SUS-GDS	3.03	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.03	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.03	18	56	4	□	195
DLC-BD-4D	3.03	21	53	4	□	202-5
EX-SUS-GDR	3.03	36	68	4	●	279
ADF-2D	3.04	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.04	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.04	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.04	18	56	4	□	195
DLC-BD-4D	3.04	21	53	4	□	202-5
EX-SUS-GDR	3.04	36	68	4	●	280
FX-HO-GDS	3.05	15	55	4	□	214-4
ADF-2D	3.05	15	55	6	□	341
NC-GDS	3.05	18	50	3.05	□	314-1
EX-GDS	3.05	18	50	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.05	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.05	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.05	18	56	4	●	195
DLC-BD-4D	3.05	21	53	4	□	202-5

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FX-HO-GDR	3.05	21	63	4	□	214-5
EX-GDN	3.05	27	59	4	●	291
FX-HO-GDL	3.05	27	70	4	□	214-6
EX-GDR	3.05	36	68	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.05	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.06	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.06	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.06	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.06	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.06	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.07	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.07	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.07	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.07	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.07	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.08	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.08	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.08	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.08	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.08	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.09	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.09	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.09	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.09	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.09	36	68	4	●	280
ADFO-3D	3.1	15	55	4	●	353
FX-HO-GDS	3.1	15	55	4	□	214-4
ADF-2D	3.1	15	55	6	●	341
ADFLS-2D	3.1	15	100	6	●	350
SH-DRL	3.1	18	48	4	□	210
WH70-DRL	3.1	18	48	4	●	208
NC-GDS	3.1	18	50	3.1	□	314-1
EX-GDS	3.1	18	50	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.1	18	50	4	●	271
NEXUS-GDS	3.1	18	50	4	●	267
ST-GDS	3.1	18	50	4	□	214-17
VPH-GDS	3.1	18	50	4	●	251
FS-GDS	3.1	18	54	4	□	214-9
FT-GDS	3.1	18	54	4	□	214-13
WX-MS-GDS	3.1	18	56	4	●	195
FTO-GDS	3.1	18	63	4	□	214-1
DLC-NF-GDS	3.1	19	57	4	□	202-1
ADO-3D	3.1	19	74	4	●	145
ADO-SUS-3D	3.1	19	74	4	●	169
AD-2D	3.1	20	66	4	●	134
DLC-BD-4D	3.1	21	53	4	□	202-5
FX-HO-GDR	3.1	21	63	4	□	214-5
DLC-BDO-4D	3.1	25	76	4	□	202-8
D-CF-GDN	3.1	27	59	4	□	241
D-GDN	3.1	27	59	4	□	239
EX-GDN	3.1	27	59	4	●	291

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS

超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS

インデキスブルドリル

DIAMOND DRILLS

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS

VP-Gールドドリル

EX-GOLD DRILLS

EX-Gールドドリル

TDXL DRILLS

スラスタドリル

LATHE DRILLS

旋盤用ドリル

STEEL FRAME / HARD DRILLS

鉄骨用 / ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS

ストリートドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS / COUNTERBORING

フラットドリル / 重ぐり

CARBIDE REAMER

超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING

多機能旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

Standard stock item Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

■ = 超硬ドリル
Carbide Drills■ = ハイスドリル
HSS Drills■ = WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから

タップ
TAPSゲージ
GAUGES丸タイス
ROUND DISCS転造工具
ROLLING TOOLS各種切削
品
OTHER PRODUCTS索引
INDEXCARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデサブル
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-GOLD
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-GOLD
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
ぐりぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
PCD-GDN	3.1	27	59	4	●	238-1
VPH-GDN	3.1	27	59	4	□	256-1
FS-GDN	3.1	27	60	4	□	214-10
DLC-NF-GDN	3.1	27	65	4	□	202-3
NF-GDN	3.1	27	65	4	●	201
FX-HO-GDL	3.1	27	70	4	□	214-6
FTO-GDN	3.1	27	74	4	□	214-2
AD-4D	3.1	28	74	4	●	137
ADO-5D	3.1	28	86	4	●	149
ADO-SUS-5D	3.1	28	86	4	●	172
ADO-8D	3.1	34	95	4	●	153
ADO-SUS-8D	3.1	34	95	4	●	176
V-SDR	3.1	36	65	3.1	●	317
EX-GDR	3.1	36	68	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.1	36	68	4	●	280
VP-GDR	3.1	36	68	4	●	257
VPH-GDR	3.1	36	68	4	□	256-3
EX-MT-GDR	3.1	36	117	MT1	□	303
DLC-BDO-8D	3.1	38	92	4	□	202-9
TDXL	3.1 × 10D	45	100	3.1	●	306
ADO-10D	3.1	45	100	4	●	156
EX-GDXL	3.1	55	100	3.1	●	297
TDXL	3.1 × 15D	56	110	3.1	●	308
ADO-15D	3.1	60	125	4	●	158
TDXL	3.1 × 20D	72	125	3.1	●	310
EX-GDXL	3.1	75	150	3.1	●	297
ADO-20D	3.1	80	140	4	●	160
TDXL	3.1 × 25D	95	145	3.1	□	312
ADO-25D	3.1	95	165	4	●	162
EX-GDXL	3.1	100	200	3.1	●	297
ADO-30D	3.1	102	185	4	●	164
TDXL	3.1 × 30D	104	155	3.1	□	313
ADF-2D	3.11	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.11	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.11	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.11	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.11	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.12	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.12	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.12	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.12	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.12	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.13	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.13	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.13	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.13	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.13	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.14	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.14	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.14	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.14	18	56	4	□	195

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDR	3.14	36	68	4	●	280
ADFO-3D	3.15	15	55	4	●	353
FX-HO-GDS	3.15	15	55	4	□	214-4
ADF-2D	3.15	15	55	6	●	341
NC-GDS	3.15	18	50	3.15	□	314-1
EX-GDS	3.15	18	50	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.15	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.15	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.15	18	56	4	●	195
ADO-3D	3.15	19	74	4	●	145
ADO-SUS-3D	3.15	19	74	4	●	169
FX-HO-GDR	3.15	21	63	4	□	214-5
EX-GDN	3.15	27	59	4	●	291
FX-HO-GDL	3.15	28	70	4	□	214-6
ADO-5D	3.15	29	86	4	●	149
ADO-SUS-5D	3.15	29	86	4	●	172
EX-GDR	3.15	36	68	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.15	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.16	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.16	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.16	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.16	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.16	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.17	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.17	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.17	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.17	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.17	36	68	4	●	280
D-CF-GDN	3.175	27	59	4	□	241
ADO-50D	3.175	169	220	4	●	167
ADF-2D	3.18	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.18	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.18	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.18	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.18	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.19	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.19	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.19	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.19	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.19	36	68	4	●	280
ADFO-3D	3.2	15	55	4	●	353
FX-HO-GDS	3.2	15	55	4	□	214-4
ADF-2D	3.2	15	55	6	●	341
ADFLS-2D	3.2	15	100	6	●	350
SH-DRL	3.2	18	48	4	□	210
WH70-DRL	3.2	18	48	4	●	208
NC-GDS	3.2	18	50	3.2	□	314-1
EX-GDS	3.2	18	50	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.2	18	50	4	●	271
NEXUS-GDS	3.2	18	50	4	●	267
ST-GDS	3.2	18	50	4	□	214-17

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VPH-GDS	3.2	18	50	4	●	251
FS-GDS	3.2	18	54	4	□	214-9
FT-GDS	3.2	18	54	4	□	214-13
WX-MS-GDS	3.2	18	56	4	●	195
FTO-GDS	3.2	18	63	4	□	214-1
DLC-NF-GDS	3.2	19	57	4	□	202-1
AD-2D	3.2	20	66	4	●	134
ADO-3D	3.2	20	74	4	●	145
ADO-SUS-3D	3.2	20	74	4	●	169
DLC-BD-4D	3.2	21	53	4	□	202-5
FX-HO-GDR	3.2	21	63	4	□	214-5
DLC-BDO-4D	3.2	25	76	4	□	202-8
D-CF-GDN	3.2	27	59	4	□	241
D-GDN	3.2	27	59	4	□	239
EX-GDN	3.2	27	59	4	●	291
PCD-GDN	3.2	27	59	4	□	238-1
VPH-GDN	3.2	27	59	4	□	256-1
FS-GDN	3.2	27	60	4	□	214-10
DLC-NF-GDN	3.2	27	65	4	□	202-3
NF-GDN	3.2	27	65	4	●	201
FTO-GDN	3.2	27	74	4	□	214-2
FX-HO-GDL	3.2	28	70	4	□	214-6
AD-4D	3.2	28	74	4	●	137
ADO-5D	3.2	29	86	4	●	149
ADO-SUS-5D	3.2	29	86	4	●	172
ADO-8D	3.2	35	95	4	●	153
ADO-SUS-8D	3.2	35	95	4	●	176
V-SDR	3.2	36	65	3.2	●	317
EX-GDR	3.2	36	68	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.2	36	68	4	●	280
VP-GDR	3.2	36	68	4	●	257
VPH-GDR	3.2	36	68	4	□	256-3
EX-MT-GDR	3.2	36	117	MT1	□	303
DLC-BDO-8D	3.2	38	92	4	□	202-9
TDXL	3.2 × 10D	45	100	3.2	●	306
ADO-10D	3.2	45	100	4	●	156
EX-GDXL	3.2	55	100	3.2	●	297
TDXL	3.2 × 15D	58	110	3.2	●	308
ADO-15D	3.2	60	125	4	●	158
TDXL	3.2 × 20D	74	125	3.2	●	310
EX-GDXL	3.2	75	150	3.2	●	297
ADO-20D	3.2	80	140	4	●	160
TDXL	3.2 × 25D	95	145	3.2	□	312
ADO-25D	3.2	95	165	4	●	162
EX-GDXL	3.2	100	200	3.2	●	297
ADO-30D	3.2	105	185	4	●	164
TDXL	3.2 × 30D	106	155	3.2	□	313
ADO-40D	3.2	138	188	4	●	166
ADO-50D	3.2	170	220	4	●	167
ADF-2D	3.21	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.21	18	50	4	●	271

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

* = 受注品

Standard stock item Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

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



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VPH-GDS	3.21	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.21	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.21	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.22	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.22	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.22	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.22	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.22	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.23	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.23	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.23	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.23	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.23	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.24	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.24	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.24	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.24	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.24	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.25	15	55	6	□	341
FX-HO-GDS	3.25	16	55	4	□	214-4
NC-GDS	3.25	18	50	3.25	□	314-1
EX-GDS	3.25	18	50	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.25	18	50	4	●	271
NEXUS-GDS	3.25	18	50	4	●	267
VPH-GDS	3.25	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.25	18	56	4	●	195
FX-HO-GDR	3.25	22	63	4	□	214-5
EX-GDN	3.25	27	59	4	●	291
FX-HO-GDL	3.25	29	70	4	□	214-6
EX-GDR	3.25	36	68	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.25	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.26	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.26	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.26	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.26	18	56	4	□	195
ADO-SUS-3D	3.26(#30)	20	74	4	●	169
ADO-SUS-5D	3.26(#30)	29	86	4	●	172
EX-SUS-GDR	3.26	36	68	4	●	280
NEPTUNE	3.264	12.7	38.1	1/4-28UNF	●	248
ADF-2D	3.27	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.27	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.27	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.27	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.27	36	68	4	●	280
D-STAD	3.277	20	70	3.277	●	244
D-DAD	3.277	20	76	3.277	●	245
D-GDN90	3.277	20	76	3.277	●	247
ADF-2D	3.28	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.28	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.28	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.28	18	56	4	□	195

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDR	3.28	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.29	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.29	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.29	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.29	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.29	36	68	4	●	280
ADF-3D	3.3	15	55	4	●	353
ADF-2D	3.3	15	55	6	●	341
ADFLS-2D	3.3	15	100	6	●	350
FX-HO-GDS	3.3	16	55	4	□	214-4
SH-DRL	3.3	18	48	4	□	210
WH70-DRL	3.3	18	48	4	●	208
NC-GDS	3.3	18	50	3.3	□	314-1
EX-GDS	3.3	18	50	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.3	18	50	4	●	271
NEXUS-GDS	3.3	18	50	4	●	267
ST-GDS	3.3	18	50	4	□	214-17
VPH-GDS	3.3	18	50	4	●	251
FS-GDS	3.3	18	54	4	□	214-9
FT-GDS	3.3	18	54	4	□	214-13
WX-MS-GDS	3.3	18	56	4	●	195
FTO-GDS	3.3	18	63	4	□	214-1
EX-LS-GDS	3.3	18	100	3.3	●	289
EX-LS-GDS	3.3	18	120	3.3	●	289
EX-LS-GDS	3.3	18	150	3.3	●	289
DLC-NF-GDS	3.3	19	57	4	□	202-1
AD-2D	3.3	20	66	4	●	134
ADO-3D	3.3	20	74	4	●	145
ADO-SUS-3D	3.3	20	74	4	●	169
ADO-TRS-3D	3.3	20	74	4	●	178
DLC-BD-4D	3.3	21	53	4	□	202-5
FX-HO-GDR	3.3	22	63	4	□	214-5
DLC-BDO-4D	3.3	25	76	4	□	202-8
D-CF-GDN	3.3	27	59	4	□	241
D-GDN	3.3	27	59	4	●	239
EX-GDN	3.3	27	59	4	●	291
PCD-GDN	3.3	27	59	4	□	238-1
VPH-GDN	3.3	27	59	4	□	256-1
FS-GDN	3.3	27	60	4	□	214-10
FT-GDN	3.3	27	60	4	□	214-15
DLC-NF-GDN	3.3	27	65	4	□	202-3
NF-GDN	3.3	27	65	4	●	201
FTO-GDN	3.3	27	74	4	□	214-2
AD-4D	3.3	28	74	4	●	137
FX-HO-GDL	3.3	29	70	4	□	214-6
ADO-5D	3.3	30	86	4	●	149
ADO-SUS-5D	3.3	30	86	4	●	172
ADO-TRS-5D	3.3	30	86	4	●	180
WH55-5D	3.3	32	78	6	●	206
WHO55-5D	3.3	32	78	6	●	207
V-SDR	3.3	36	65	3.3	●	317

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDR	3.3	36	68	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.3	36	68	4	●	280
NEXUS-GDR	3.3	36	68	4	●	268
VP-GDR	3.3	36	68	4	●	257
VPH-GDR	3.3	36	68	4	□	256-3
ADO-8D	3.3	36	95	4	●	153
ADO-SUS-8D	3.3	36	95	4	●	176
EX-MT-GDR	3.3	36	117	MT1	□	303
DLC-BDO-8D	3.3	38	92	4	□	202-9
TDXL	3.3 × 10D	45	100	3.3	●	306
ADO-10D	3.3	45	100	4	●	156
EX-GDXL	3.3	55	100	3.3	●	297
VP-GDXL	3.3	55	100	3.3	●	260
TDXL	3.3 × 15D	60	110	3.3	●	308
ADO-15D	3.3	60	125	4	●	158
EX-GDXL	3.3	75	150	3.3	●	297
TDXL	3.3 × 20D	76	125	3.3	●	310
ADO-20D	3.3	80	140	4	●	160
TDXL	3.3 × 25D	95	145	3.3	□	312
ADO-25D	3.3	95	165	4	●	162
EX-GDXL	3.3	100	200	3.3	●	297
ADO-30D	3.3	109	185	4	●	164
TDXL	3.3 × 30D	110	160	3.3	□	313
ADF-2D	3.31	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.31	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.31	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.31	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.31	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.32	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.32	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.32	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.32	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.32	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.33	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.33	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.33	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.33	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.33	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.34	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.34	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.34	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.34	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.34	36	68	4	●	280
FX-HO-GDS	3.35	16	55	4	□	214-4
ADF-2D	3.35	16	55	6	□	341
NC-GDS	3.35	18	50	3.35	□	314-1
EX-GDS	3.35	18	50	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.35	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.35	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.35	18	56	4	●	195
FX-HO-GDR	3.35	22	63	4	□	214-5

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS

超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS

インデキスブルドリル

DIAMOND DRILLS

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS

VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS

EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS

スラスタードリル

LATHE DRILLS

旋盤用ドリル

STEEL FRAME / HARD DRILLS

鉄骨用 / ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS

ストレーツドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS / COUNTERBORING

フラットドリル / 重ぐり

CARBIDE REAMER

超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING

多機能旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

= 超硬ドリル Carbide Drills

= ハイスドリル HSS Drills

= WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDN	3.35	27	59	4	●	291
FX-HO-GDL	3.35	30	70	4	□	214-6
EX-GDR	3.35	36	68	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.35	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.36	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.36	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.36	20	52	4	●	251
WX-MS-GDS	3.36	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.36	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.37	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.37	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.37	20	52	4	●	251
WX-MS-GDS	3.37	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.37	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.38	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.38	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.38	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.38	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.38	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.39	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.39	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.39	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.39	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.39	39	71	4	●	280
ADFO-3D	3.4	16	55	4	●	353
FX-HO-GDS	3.4	16	55	4	□	214-4
ADF-2D	3.4	16	55	6	●	341
ADFLS-2D	3.4	16	100	6	●	350
SH-DRL	3.4	20	50	4	□	210
WH70-DRL	3.4	20	50	4	●	208
NC-GDS	3.4	20	52	3.4	□	314-1
EX-GDS	3.4	20	52	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.4	20	52	4	●	271
NEXUS-GDS	3.4	20	52	4	●	267
VPH-GDS	3.4	20	52	4	●	252
ST-GDS	3.4	20	54	4	□	214-17
FS-GDS	3.4	20	56	4	□	214-9
FT-GDS	3.4	20	56	4	□	214-13
WX-MS-GDS	3.4	20	56	4	●	195
FTO-GDS	3.4	20	63	4	□	214-1
AD-2D	3.4	20	66	4	●	134
DLC-NF-GDS	3.4	21	57	4	□	202-1
ADO-3D	3.4	21	74	4	●	145
ADO-SUS-3D	3.4	21	74	4	●	169
FX-HO-GDR	3.4	23	63	4	□	214-5
DLC-BD-4D	3.4	24	56	4	□	202-5
DLC-BDO-4D	3.4	25	76	4	□	202-8
AD-4D	3.4	28	74	4	●	137
FS-GDN	3.4	30	60	4	□	214-10
FT-GDN	3.4	30	60	4	□	214-15
EX-GDN	3.4	30	62	4	●	291

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	在庫 Stock	ページ Page
VPH-GDN	3.4	30	62	4	□	256-1
D-CF-GDN	3.4	30	65	4	□	241
D-GDN	3.4	30	65	4	□	239
DLC-NF-GDN	3.4	30	65	4	□	202-3
NF-GDN	3.4	30	65	4	●	201
PCD-GDN	3.4	30	65	4	□	238-1
FX-HO-GDL	3.4	30	70	4	□	214-6
FTO-GDN	3.4	30	74	4	□	214-2
ADO-5D	3.4	31	86	4	●	149
ADO-SUS-5D	3.4	31	86	4	●	172
WH055-5D	3.4	32	78	6	●	207
ADO-8D	3.4	37	95	4	●	153
ADO-SUS-8D	3.4	37	95	4	●	176
DLC-BDO-8D	3.4	38	92	4	□	202-9
V-SDR	3.4	39	70	3.4	●	317
EX-GDR	3.4	39	71	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.4	39	71	4	●	280
NEXUS-GDR	3.4	39	71	4	●	268
VP-GDR	3.4	39	71	4	●	257
VPH-GDR	3.4	39	71	4	□	256-3
EX-MT-GDR	3.4	39	120	MT1	□	303
TDXL	3.4 × 10D	50	100	3.4	●	306
ADO-10D	3.4	50	100	4	●	156
EX-GDXL	3.4	55	100	3.4	●	297
TDXL	3.4 × 15D	62	115	3.4	●	308
ADO-15D	3.4	65	125	4	●	158
EX-GDXL	3.4	75	150	3.4	●	297
TDXL	3.4 × 20D	80	130	3.4	●	310
ADO-20D	3.4	85	140	4	●	160
EX-GDXL	3.4	100	200	3.4	●	297
TDXL	3.4 × 25D	105	155	3.4	□	312
ADO-25D	3.4	105	165	4	●	162
ADO-30D	3.4	112	185	4	●	164
TDXL	3.4 × 30D	114	165	3.4	□	313
ADF-2D	3.41	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.41	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.41	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.41	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.41	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.42	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.42	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.42	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.42	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.42	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.43	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.43	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.43	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.43	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.43	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.44	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.44	20	52	4	●	271

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン DCON	在庫 Stock	ページ Page
VPH-GDS	3.44	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.44	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.44	39	71	4	●	280
FX-HO-GDS	3.45	16	55	4	□	214-4
ADF-2D	3.45	16	55	6	□	341
NC-GDS	3.45	20	52	3.45	□	314-1
EX-GDS	3.45	20	52	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.45	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.45	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.45	20	56	4	●	195
FX-HO-GDR	3.45	23	63	4	□	214-5
EX-GDN	3.45	30	62	4	●	291
FX-HO-GDL	3.45	30	70	4	□	214-6
EX-GDR	3.45	39	71	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.45	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.46	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.46	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.46	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.46	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.46	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.47	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.47	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.47	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.47	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.47	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.48	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.48	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.48	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.48	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.48	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.49	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.49	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.49	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.49	20	56	4	□	195
WH055-5D	3.49	32	78	6	●	207
EX-SUS-GDR	3.49	39	71	4	●	280
ADF-NC	3.5	10.5	50	4	□	355
ADFO-NC	3.5	10.5	50	4	□	356
ED-DS	3.5	15	47	4	●	243
ADFO-3D	3.5	16	55	4	●	353
FX-HO-GDS	3.5	16	55	4	□	214-4
ADF-2D	3.5	16	55	6	●	341
ADFLS-2D	3.5	16	100	6	●	350
SH-DRL	3.5	20	50	4	□	210
WH70-DRL	3.5	20	50	4	●	208
NC-GDS	3.5	20	52	3.5	□	314-1
EX-GDS	3.5	20	52	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.5	20	52	4	●	271
NEXUS-GDS	3.5	20	52	4	●	267
VPH-GDS	3.5	20	52	4	●	252
ST-GDS	3.5	20	54	4	□	214-17

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

* = 受注品

Standard stock item

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

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FS-GDS	3.5	20	56	4	□	214-9
FT-GDS	3.5	20	56	4	□	214-13
WX-MS-GDS	3.5	20	56	4	●	195
FTO-GDS	3.5	20	63	4	□	214-1
AD-2D	3.5	20	66	4	●	134
DLC-NF-GDS	3.5	21	57	4	□	202-1
ADO-3D	3.5	21	74	4	●	145
ADO-SUS-3D	3.5	21	74	4	●	169
ADO-TRS-3D	3.5	21	74	4	●	178
FX-HO-GDR	3.5	23	63	4	□	214-5
DLC-BD-4D	3.5	24	56	4	□	202-5
DLC-BDO-4D	3.5	25	76	4	□	202-8
AD-4D	3.5	28	74	4	●	137
FS-GDN	3.5	30	60	4	□	214-10
FT-GDN	3.5	30	60	4	□	214-15
EX-GDN	3.5	30	62	4	●	291
VPH-GDN	3.5	30	62	4	□	256-1
D-CF-GDN	3.5	30	65	4	□	241
D-GDN	3.5	30	65	4	●	239
DLC-NF-GDN	3.5	30	65	4	□	202-3
NF-GDN	3.5	30	65	4	●	201
PCD-GDN	3.5	30	65	4	□	238-1
FX-HO-GDL	3.5	30	70	4	□	214-6
FTO-GDN	3.5	30	74	4	□	214-2
WH55-SD	3.5	32	78	6	●	206
WH055-SD	3.5	32	78	6	●	207
ADO-SD	3.5	32	86	4	●	149
ADO-SUS-SD	3.5	32	86	4	●	172
ADO-TRS-SD	3.5	32	86	4	●	180
DLC-BDO-8D	3.5	38	92	4	□	202-9
V-SDR	3.5	39	70	3.5	●	317
EX-GDR	3.5	39	71	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.5	39	71	4	●	280
NEXUS-GDR	3.5	39	71	4	●	268
VP-GDR	3.5	39	71	4	●	257
VPH-GDR	3.5	39	71	4	□	256-3
ADO-8D	3.5	39	95	4	●	153
ADO-SUS-8D	3.5	39	95	4	●	176
EX-MT-GDR	3.5	39	120	MT1	□	303
TDXL	3.5 × 10D	50	100	3.5	●	306
ADO-10D	3.5	50	100	4	●	156
FTO-GDXL	3.5 × 10D	50	100	4	□	214-7
EX-GDXL	3.5	55	100	3.5	●	297
VP-GDXL	3.5	55	100	3.5	●	260
TDXL	3.5 × 15D	64	115	3.5	●	308
ADO-15D	3.5	65	125	4	●	158
EX-GDXL	3.5	75	150	3.5	●	297
TDXL	3.5 × 20D	82	130	3.5	●	310
ADO-20D	3.5	85	140	4	●	160
EX-GDXL	3.5	100	200	3.5	●	297
TDXL	3.5 × 25D	105	155	3.5	□	312

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-25D	3.5	105	165	4	●	162
TDXL	3.5 × 30D	116	165	3.5	□	313
ADO-30D	3.5	116	185	4	●	164
ADO-40D	3.5	151	210	4	●	166
ADO-50D	3.5	186	247	4	●	167
ADF-2D	3.51	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.51	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.51	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.51	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.51	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.52	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.52	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.52	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.52	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.52	39	71	4	●	280
ADFO-3D	3.53	16	55	4	●	353
ADF-2D	3.53	16	55	6	●	341
ADO-PLT	3.53	18	70	4	●	168
EX-SUS-GDS	3.53	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.53	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.53	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.53	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.54	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.54	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.54	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.54	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.54	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.55	16	55	6	□	341
FX-HO-GDS	3.55	17	55	4	□	214-4
NC-GDS	3.55	20	52	3.55	□	314-1
EX-GDS	3.55	20	52	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.55	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.55	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.55	20	56	4	●	195
FX-HO-GDR	3.55	24	63	4	□	214-5
EX-GDN	3.55	30	62	4	●	291
FX-HO-GDL	3.55	31	70	4	□	214-6
EX-GDR	3.55	39	71	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.55	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.56	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.56	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.56	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.56	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.56	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.57	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.57	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.57	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.57	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.57	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.58	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.58	20	52	4	●	271

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VPH-GDS	3.58	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.58	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.58	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.59	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.59	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.59	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.59	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.59	39	71	4	●	280
ADFO-3D	3.6	16	55	4	●	353
ADF-2D	3.6	16	55	6	●	341
ADFLS-2D	3.6	16	100	6	●	350
FX-HO-GDS	3.6	17	55	4	□	214-4
SH-DRL	3.6	20	50	4	□	210
WH70-DRL	3.6	20	50	4	●	208
NC-GDS	3.6	20	52	3.6	□	314-1
EX-GDS	3.6	20	52	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.6	20	52	4	●	271
NEXUS-GDS	3.6	20	52	4	●	267
VPH-GDS	3.6	20	52	4	●	252
ST-GDS	3.6	20	54	4	□	214-17
FS-GDS	3.6	20	56	4	□	214-9
FT-GDS	3.6	20	56	4	□	214-13
WX-MS-GDS	3.6	20	56	4	●	196
FTO-GDS	3.6	20	63	4	□	214-1
AD-2D	3.6	20	66	4	●	134
DLC-NF-GDS	3.6	21	57	4	□	202-1
ADO-3D	3.6	22	74	4	●	145
ADO-SUS-3D	3.6	22	74	4	●	169
DLC-BD-4D	3.6	24	56	4	□	202-5
FX-HO-GDR	3.6	24	63	4	□	214-5
AD-4D	3.6	28	74	4	●	137
DLC-BDO-4D	3.6	28	76	4	□	202-8
FS-GDN	3.6	30	60	4	□	214-10
EX-GDN	3.6	30	62	4	●	291
VPH-GDN	3.6	30	62	4	□	256-1
D-CF-GDN	3.6	30	65	4	□	241
D-GDN	3.6	30	65	4	□	239
DLC-NF-GDN	3.6	30	65	4	□	202-3
NF-GDN	3.6	30	65	4	●	201
PCD-GDN	3.6	30	65	4	□	238-1
FTO-GDN	3.6	30	74	4	□	214-2
FX-HO-GDL	3.6	31	70	4	□	214-6
ADO-SD	3.6	33	86	4	●	149
ADO-SUS-SD	3.6	33	86	4	●	172
WH055-SD	3.6	34	78	6	●	207
V-SDR	3.6	39	70	3.6	●	317
EX-GDR	3.6	39	71	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.6	39	71	4	●	280
VP-GDR	3.6	39	71	4	●	257
VPH-GDR	3.6	39	71	4	□	256-3
EX-MT-GDR	3.6	39	120	MT1	□	303

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキス
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストリート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

■ = 超硬ドリル
Carbide Drills■ = ハイスドリル
HSS Drills■ = WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only◎CADデータ(DXF-STEP)
ダウンロードサービス公開中

【製品検索サイト】はこちらから



タップ

ゲージ

丸タイス

転造工具

各種加工品

索引

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデサブル
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-8D	3.6	40	95	4	●	153
ADO-SUS-8D	3.6	40	95	4	●	176
DLC-BDO-8D	3.6	44	92	4	□	202-9
TDXL	3.6 × 10D	50	100	3.6	●	306
ADO-10D	3.6	50	100	4	●	156
EX-GDXL	3.6	55	100	3.6	●	297
ADO-15D	3.6	65	125	4	●	158
TDXL	3.6 × 15D	66	115	3.6	●	308
EX-GDXL	3.6	75	150	3.6	●	297
TDXL	3.6 × 20D	84	130	3.6	□	310
ADO-20D	3.6	85	140	4	●	160
EX-GDXL	3.6	100	200	3.6	●	297
TDXL	3.6 × 25D	105	155	3.6	□	312
ADO-25D	3.6	105	165	4	●	162
ADO-30D	3.6	116	185	4	●	164
TDXL	3.6 × 30D	119	165	3.6	□	313
ADF-2D	3.61	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.61	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.61	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.61	20	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.61	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.62	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.62	20	52	4	●	272
VPH-GDS	3.62	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.62	20	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.62	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.63	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.63	20	52	4	●	272
VPH-GDS	3.63	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.63	20	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.63	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.64	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.64	20	52	4	●	272
VPH-GDS	3.64	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.64	20	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.64	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.65	16	55	6	□	341
FX-HO-GDS	3.65	17	55	4	□	214-4
NC-GDS	3.65	20	52	3.65	□	314-1
EX-GDS	3.65	20	52	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.65	20	52	4	●	272
NEXUS-GDS	3.65	20	52	4	●	267
VPH-GDS	3.65	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.65	20	56	4	●	196
FX-HO-GDR	3.65	25	63	4	□	214-5
EX-GDN	3.65	30	62	4	●	291
FX-HO-GDL	3.65	32	70	4	□	214-6
EX-GDR	3.65	39	71	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.65	39	71	4	●	280
ADF-3D	3.66	16	55	4	●	353
ADF-2D	3.66	16	55	6	●	341

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDS	3.66	20	52	4	●	272
VPH-GDS	3.66	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.66	20	56	4	□	196
AD-2D	3.66	20	66	4	●	134
DLC-NF-GDS	3.66	21	57	4	□	202-1
ADO-TRS-3D	3.66	22	74	4	●	178
FT-GDN	3.66	30	60	4	□	214-15
DLC-NF-GDN	3.66	30	65	4	□	202-3
NF-GDN	3.66	30	65	4	●	201
FTO-GDN	3.66	30	74	4	□	214-2
ADO-5D	3.66	33	86	4	●	149
ADO-SUS-5D	3.66	33	86	4	●	172
ADO-TRS-5D	3.66	33	86	4	●	180
EX-SUS-GDR	3.66	39	71	4	●	280
VP-GDR	3.66	39	71	4	●	257
ADF-2D	3.67	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.67	20	52	4	●	272
NEXUS-GDS	3.67	20	52	4	●	267
VPH-GDS	3.67	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.67	20	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.67	39	71	4	●	280
ADF-3D	3.68	16	55	4	●	353
ADF-2D	3.68	16	55	6	●	341
EX-SUS-GDS	3.68	20	52	4	●	272
VPH-GDS	3.68	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.68	20	56	4	□	196
AD-2D	3.68	20	66	4	●	134
DLC-NF-GDS	3.68	21	57	4	□	202-1
FT-GDN	3.68	30	60	4	□	214-15
DLC-NF-GDN	3.68	30	65	4	□	202-3
NF-GDN	3.68	30	65	4	●	201
FTO-GDN	3.68	30	74	4	□	214-2
ADO-5D	3.68	34	86	4	●	149
ADO-SUS-5D	3.68	34	86	4	●	172
EX-SUS-GDR	3.68	39	71	4	●	280
VP-GDR	3.68	39	71	4	●	257
ADF-2D	3.69	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.69	20	52	4	●	272
VPH-GDS	3.69	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.69	20	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.69	39	71	4	●	280
ADF-3D	3.7	16	55	4	●	353
ADF-2D	3.7	16	55	6	●	341
ADF-5D	3.7	16	100	6	●	350
FX-HO-GDS	3.7	17	55	4	□	214-4
SH-DRL	3.7	20	50	4	□	210
WH70-DRL	3.7	20	50	4	●	208
NC-GDS	3.7	20	52	3.7	□	314-1
EX-GDS	3.7	20	52	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.7	20	52	4	●	272
NEXUS-GDS	3.7	20	52	4	●	267

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VPH-GDS	3.7	20	52	4	●	252
ST-GDS	3.7	20	54	4	□	214-17
FS-GDS	3.7	20	56	4	□	214-9
FT-GDS	3.7	20	56	4	□	214-13
WX-MS-GDS	3.7	20	56	4	●	196
FTO-GDS	3.7	20	63	4	□	214-1
AD-2D	3.7	20	66	4	●	134
DLC-NF-GDS	3.7	21	57	4	□	202-1
ADO-3D	3.7	23	74	4	●	145
ADO-SUS-3D	3.7	23	74	4	●	169
DLC-BD-4D	3.7	24	56	4	□	202-5
FX-HO-GDR	3.7	25	63	4	□	214-5
AD-4D	3.7	28	74	4	●	137
DLC-BDO-4D	3.7	28	76	4	□	202-8
FS-GDN	3.7	30	60	4	□	214-10
EX-GDN	3.7	30	62	4	●	291
VPH-GDN	3.7	30	62	4	□	256-1
D-CF-GDN	3.7	30	65	4	□	241
D-GDN	3.7	30	65	4	□	239
DLC-NF-GDN	3.7	30	65	4	□	202-3
NF-GDN	3.7	30	65	4	●	201
PCD-GDN	3.7	30	65	4	□	238-1
FTO-GDN	3.7	30	74	4	□	214-2
FX-HO-GDL	3.7	32	70	4	□	214-6
WH055-5D	3.7	34	78	6	●	207
ADO-5D	3.7	34	86	4	●	149
ADO-SUS-5D	3.7	34	86	4	●	172
V-SDR	3.7	39	70	3.7	●	317
EX-GDR	3.7	39	71	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.7	39	71	4	●	280
VP-GDR	3.7	39	71	4	●	257
VPH-GDR	3.7	39	71	4	□	256-3
EX-MT-GDR	3.7	39	120	MT1	□	303
ADO-8D	3.7	41	95	4	●	153
ADO-SUS-8D	3.7	41	95	4	●	176
DLC-BDO-8D	3.7	44	92	4	□	202-9
TDXL	3.7 × 10D	50	100	3.7	●	306
ADO-10D	3.7	50	100	4	●	156
EX-GDXL	3.7	55	100	3.7	●	297
ADO-15D	3.7	65	125	4	●	158
TDXL	3.7 × 15D	68	120	3.7	●	308
EX-GDXL	3.7	75	150	3.7	●	297
ADO-20D	3.7	85	140	4	●	160
TDXL	3.7 × 20D	86	135	3.7	●	310
EX-GDXL	3.7	100	200	3.7	●	297
TDXL	3.7 × 25D	105	155	3.7	□	312
ADO-25D	3.7	105	165	4	●	162
ADO-30D	3.7	116	185	4	●	164
TDXL	3.7 × 30D	124	175	3.7	□	313
ADF-2D	3.71	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.71	20	52	4	●	272

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

* = 受注品

Standard stock item

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

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

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



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VPH-GDS	3.71	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.71	20	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.71	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.72	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.72	20	52	4	●	272
VPH-GDS	3.72	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.72	20	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.72	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.73	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.73	20	52	4	●	272
VPH-GDS	3.73	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.73	20	56	4	□	196
ADO-SUS-3D	3.73	23	74	4	●	169
ADO-SUS-5D	3.73	34	86	4	●	172
EX-SUS-GDR	3.73	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.74	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.74	20	52	4	●	272
VPH-GDS	3.74	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.74	20	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.74	39	71	4	●	280
FX-HO-GDS	3.75	18	55	4	□	214-4
ADF-2D	3.75	19	60	6	□	341
NC-GDS	3.75	20	52	3.75	□	314-1
EX-GDS	3.75	20	52	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.75	20	52	4	●	272
VPH-GDS	3.75	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.75	20	56	4	●	196
ADO-3D	3.75	23	74	4	●	145
ADO-SUS-3D	3.75	23	74	4	●	169
FX-HO-GDR	3.75	25	63	4	□	214-5
EX-GDN	3.75	30	62	4	●	291
FX-HO-GDL	3.75	33	70	4	□	214-6
ADO-5D	3.75	34	86	4	●	149
ADO-SUS-5D	3.75	34	86	4	●	172
EX-GDR	3.75	39	71	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.75	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.76	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.76	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.76	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.76	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.76	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.77	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.77	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.77	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.77	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.77	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.78	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.78	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.78	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.78	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.78	43	75	4	●	280

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	3.79	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.79	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.79	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.79	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.79	43	75	4	●	280
FX-HO-GDS	3.8	18	55	4	□	214-4
ADFO-3D	3.8	19	60	4	●	353
ADF-2D	3.8	19	60	6	●	341
ADFLS-2D	3.8	19	100	6	●	350
SH-DRL	3.8	22	52	4	□	210
WH70-DRL	3.8	22	52	4	●	208
NC-GDS	3.8	22	54	3.8	□	314-1
EX-GDS	3.8	22	54	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.8	22	54	4	●	272
NEXUS-GDS	3.8	22	54	4	●	267
ST-GDS	3.8	22	54	4	□	214-17
VPH-GDS	3.8	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.8	22	56	4	●	196
FS-GDS	3.8	22	58	4	□	214-9
FT-GDS	3.8	22	58	4	□	214-13
FTO-GDS	3.8	22	63	4	□	214-1
DLC-NF-GDS	3.8	23	57	4	□	202-1
ADO-3D	3.8	23	74	4	●	145
ADO-SUS-3D	3.8	23	74	4	●	169
AD-2D	3.8	24	66	4	●	134
FX-HO-GDR	3.8	25	63	4	□	214-5
DLC-BD-4D	3.8	27	59	4	□	202-5
DLC-BDO-4D	3.8	28	76	4	□	202-8
FS-GDN	3.8	33	60	4	□	214-10
FT-GDN	3.8	33	60	4	□	214-15
D-CF-GDN	3.8	33	65	4	□	241
D-GDN	3.8	33	65	4	□	239
DLC-NF-GDN	3.8	33	65	4	□	202-3
EX-GDN	3.8	33	65	4	●	291
NF-GDN	3.8	33	65	4	●	201
PCD-GDN	3.8	33	65	4	□	238-1
VPH-GDN	3.8	33	65	4	□	256-1
FX-HO-GDL	3.8	33	70	4	□	214-6
FTO-GDN	3.8	33	74	4	□	214-2
ADO-5D	3.8	35	86	4	●	149
ADO-SUS-5D	3.8	35	86	4	●	172
AD-4D	3.8	36	74	4	●	137
WH55-5D	3.8	36	78	6	●	206
WH055-5D	3.8	36	78	6	●	207
ADO-8D	3.8	42	95	4	●	153
ADO-SUS-8D	3.8	42	95	4	●	176
V-SDR	3.8	43	75	3.8	●	317
EX-GDR	3.8	43	75	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.8	43	75	4	●	280
VP-GDR	3.8	43	75	4	●	257
VPH-GDR	3.8	43	75	4	□	256-3

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-MT-GDR	3.8	43	124	MT1	□	303
DLC-BDO-8D	3.8	44	92	4	□	202-9
TDXL	3.8 × 10D	50	100	3.8	●	306
ADO-10D	3.8	50	100	4	●	156
EX-GDXL	3.8	55	100	3.8	●	297
TDXL	3.8 × 15D	70	120	3.8	●	308
ADO-15D	3.8	75	125	4	●	158
EX-GDXL	3.8	75	150	3.8	●	297
TDXL	3.8 × 20D	88	140	3.8	●	310
ADO-20D	3.8	90	140	4	●	160
EX-GDXL	3.8	100	200	3.8	●	297
TDXL	3.8 × 25D	115	165	3.8	□	312
ADO-25D	3.8	115	165	4	●	162
TDXL	3.8 × 30D	126	175	3.8	□	313
ADO-30D	3.8	132	185	4	●	164
ADF-2D	3.81	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.81	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.81	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.81	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.81	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.82	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.82	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.82	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.82	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.82	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.83	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.83	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.83	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.83	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.83	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.84	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.84	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.84	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.84	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.84	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.85	19	60	6	□	341
NC-GDS	3.85	22	54	3.85	□	314-1
EX-GDS	3.85	22	54	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.85	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.85	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.85	22	56	4	●	196
EX-SUS-GDR	3.85	22	56	4	●	280
FX-HO-GDR	3.85	26	63	4	□	214-5
EX-GDN	3.85	33	65	4	●	291
FX-HO-GDL	3.85	34	70	4	□	214-6
EX-GDR	3.85	43	75	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.85	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.86	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.86	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.86	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.86	22	56	4	□	196

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

Standard stock item

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

= 超硬ドリル Carbide Drills

= ハイスドリル HSS Drills

= WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから

タップ
TAPSゲージ
GAUGES丸タイス
ROUND DISCS転造工具
ROLLING TOOLS各種
OTHER PRODUCTS索引
INDEXCARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
ぐりぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDR	3.86	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.87	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.87	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.87	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.87	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.87	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.88	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.88	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.88	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.88	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.88	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.89	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.89	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.89	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.89	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.89	43	75	4	●	280
FX-HO-GDS	3.9	18	55	4	□	214-4
ADFO-3D	3.9	19	60	4	●	353
ADF-2D	3.9	19	60	6	●	342
ADFLS-2D	3.9	19	100	6	●	350
SH-DRL	3.9	22	52	4	□	210
WH70-DRL	3.9	22	52	4	●	208
NC-GDS	3.9	22	54	3.9	□	314-1
EX-GDS	3.9	22	54	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.9	22	54	4	●	272
NEXUS-GDS	3.9	22	54	4	●	267
ST-GDS	3.9	22	54	4	□	214-17
VPH-GDS	3.9	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.9	22	56	4	●	196
FS-GDS	3.9	22	58	4	□	214-9
FT-GDS	3.9	22	58	4	□	214-13
FTO-GDS	3.9	22	63	4	□	214-1
DLC-NF-GDS	3.9	23	57	4	□	202-1
AD-2D	3.9	24	66	4	●	134
ADO-3D	3.9	24	74	4	●	145
ADO-SUS-3D	3.9	24	74	4	●	169
FX-HO-GDR	3.9	26	63	4	□	214-5
DLC-BD-4D	3.9	27	59	4	□	202-5
DLC-BD0-4D	3.9	28	76	4	□	202-8
FS-GDN	3.9	33	60	4	□	214-10
D-CF-GDN	3.9	33	65	4	□	241
D-GDN	3.9	33	65	4	□	239
DLC-NF-GDN	3.9	33	65	4	□	202-3
EX-GDN	3.9	33	65	4	●	292
NF-GDN	3.9	33	65	4	●	201
PCD-GDN	3.9	33	65	4	□	238-1
VPH-GDN	3.9	33	65	4	□	256-1
FTO-GDN	3.9	33	74	4	□	214-2
FX-HO-GDL	3.9	34	70	4	□	214-6
AD-4D	3.9	36	74	4	●	137
WH055-SD	3.9	36	78	6	●	207

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-5D	3.9	36	86	4	●	149
ADO-SUS-5D	3.9	36	86	4	●	172
V-SDR	3.9	43	75	3.9	●	317
EX-GDR	3.9	43	75	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.9	43	75	4	●	280
VP-GDR	3.9	43	75	4	●	257
VPH-GDR	3.9	43	75	4	□	256-3
ADO-8D	3.9	43	95	4	●	153
ADO-SUS-8D	3.9	43	95	4	●	176
EX-MT-GDR	3.9	43	124	MT1	□	303
DLC-BD0-8D	3.9	44	92	4	□	202-9
TDXL	3.9 × 10D	50	100	3.9	●	306
ADO-10D	3.9	50	100	4	●	156
EX-GDXL	3.9	55	100	3.9	●	297
TDXL	3.9 × 15D	70	120	3.9	●	308
ADO-15D	3.9	75	125	4	●	158
EX-GDXL	3.9	75	150	3.9	●	297
TDXL	3.9 × 20D	90	140	3.9	□	310
ADO-20D	3.9	90	140	4	●	160
EX-GDXL	3.9	100	200	3.9	●	297
TDXL	3.9 × 25D	115	165	3.9	□	312
ADO-25D	3.9	115	165	4	●	162
TDXL	3.9 × 30D	129	180	3.9	□	313
ADO-30D	3.9	132	185	4	●	164
ADF-2D	3.91	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	3.91	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.91	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.91	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.91	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.92	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	3.92	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.92	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.92	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.92	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.93	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	3.93	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.93	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.93	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.93	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.94	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	3.94	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.94	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.94	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.94	43	75	4	●	280
FX-HO-GDS	3.95	19	55	4	□	214-4
ADF-2D	3.95	19	60	6	□	342
NC-GDS	3.95	22	54	3.95	□	314-1
EX-GDS	3.95	22	54	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.95	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.95	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.95	22	56	4	●	196

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FX-HO-GDR	3.95	27	63	4	□	214-5
EX-GDN	3.95	33	65	4	●	292
FX-HO-GDL	3.95	35	70	4	□	214-6
EX-GDR	3.95	43	75	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.95	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.96	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	3.96	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.96	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.96	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.96	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.97	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	3.97	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.97	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.97	22	56	4	□	196
DLC-BD-4D	3.97	27	59	4	□	202-5
EX-SUS-GDR	3.97	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.98	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	3.98	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.98	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.98	22	56	4	□	196
DLC-BD-4D	3.98	27	59	4	□	202-5
EX-SUS-GDR	3.98	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.99	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	3.99	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.99	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.99	22	56	4	□	196
DLC-BD-4D	3.99	27	59	4	□	202-5
EX-SUS-GDR	3.99	43	75	4	●	280
ADF-NC	4	12	50	4	□	355
ADFO-NC	4	12	50	4	□	356
ED-DS	4	17	49	4	●	243
FX-HO-GDS	4	19	55	4	□	214-4
ADFO-3D	4	19	60	4	●	353
ADF-2D	4	19	60	6	●	342
ADFLS-2D	4	19	100	6	●	350
EX-H-DRL	4	20	45	4	●	316
SH-DRL	4	22	52	4	□	210
WH70-DRL	4	22	52	4	●	208
EX-GDS	4	22	54	4	●	286
EX-SUS-GDS	4	22	54	4	●	272
NC-GDS	4	22	54	4	□	314-1
NEXUS-GDS	4	22	54	4	●	267
ST-GDS	4	22	54	4	□	214-17
VPH-GDS	4	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	4	22	56	4	●	196
FS-GDS	4	22	58	4	□	214-9
FT-GDS	4	22	58	4	□	214-13
FTO-GDS	4	22	63	4	□	214-1
DLC-NF-GDS	4	23	57	4	□	202-1
AD-2D	4	24	66	4	●	134
ADO-3D	4	24	74	4	●	145

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

* = 受注品

Standard stock item

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

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

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



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-3D	4	24	74	4	●	169
ADO-TRS-3D	4	24	74	4	●	178
DLC-BD-4D	4	27	59	4	□	202-5
FX-HO-GDR	4	27	63	4	□	214-5
DLC-BDO-4D	4	28	76	4	□	202-8
FS-GDN	4	33	60	4	□	214-10
FT-GDN	4	33	60	4	□	214-15
D-CF-GDN	4	33	65	4	□	241
D-GDN	4	33	65	4	●	239
DLC-NF-GDN	4	33	65	4	□	202-3
EX-GDN	4	33	65	4	●	292
NF-GDN	4	33	65	4	●	201
PCD-GDN	4	33	65	4	□	238-1
VPH-GDN	4	33	65	4	□	256-1
FTO-GDN	4	33	74	4	□	214-2
FX-HO-GDL	4	35	70	4	□	214-6
AD-4D	4	36	74	4	●	137
WH55-5D	4	36	78	6	●	206
WH055-5D	4	36	78	6	●	207
ADO-5D	4	36	86	4	●	149
ADO-SUS-5D	4	36	86	4	●	172
ADO-TRS-5D	4	36	86	4	●	180
EX-GDR	4	43	75	4	●	293
EX-SUS-GDR	4	43	75	4	●	280
NEXUS-GDR	4	43	75	4	●	268
VP-GDR	4	43	75	4	●	257
VPH-GDR	4	43	75	4	□	256-3
V-SDR	4	43	75	4	●	317
EX-MT-GDR	4	43	124	MT1	□	303
DLC-BDO-8D	4	44	92	4	□	202-9
ADO-8D	4	44	95	4	●	153
ADO-SUS-8D	4	44	95	4	●	176
ADO-10D	4	50	100	4	●	156
FTO-GDXL	4 × 10D	50	100	4	□	214-7
TDXL	4 × 10D	50	100	4	●	306
EX-GDXL	4	60	100	4	●	297
VP-GDXL	4	60	100	4	●	260
TDXL	4 × 15D	72	120	4	●	308
ADO-15D	4	75	125	4	●	158
CAO-GDXL	4 × 15D	75	125	4	●	203
FTO-GDXL	4 × 15D	75	125	4	□	214-7
EX-GDXL	4	80	150	4	●	297
VP-GDXL	4	80	150	4	●	260
ADO-20D	4	90	140	4	●	160
CAO-GDXL	4 × 20D	90	140	4	●	203
FTO-GDXL	4 × 20D	90	140	4	□	214-8
FTO-M-GDXL	4 × 20D	90	140	4	□	213
TDXL	4 × 20D	92	140	4	●	310
EX-GDXL	4	100	200	4	●	297
ADO-25D	4	115	165	4	●	162
TDXL	4 × 25D	115	165	4	□	312

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
TDXL	4 × 30D	132	180	4	□	313
ADO-30D	4	132	185	4	●	164
ADO-40D	4	172	222	4	●	166
ADO-50D	4	212	262	4	●	167
ADF-2D	4.01	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.01	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.01	22	66	6	●	252
DLC-BD-4D	4.01	27	71	6	□	202-5
EX-SUS-GDR	4.01	43	87	6	●	280
ADF-2D	4.02	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.02	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.02	22	66	6	●	252
FTO-GDS	4.02	22	68	5	□	214-1
DLC-BD-4D	4.02	27	71	6	□	202-5
EX-SUS-GDR	4.02	43	87	6	●	280
ADF-2D	4.03	19	60	6	●	342
ADO-PLT	4.03	20	70	4	●	168
ADFO-3D	4.03	21	60	6	●	353
EX-SUS-GDS	4.03	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.03	22	66	6	●	252
DLC-BD-4D	4.03	27	71	6	□	202-5
EX-SUS-GDR	4.03	43	87	6	●	280
ADF-2D	4.04	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.04	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.04	22	66	6	●	252
DLC-BD-4D	4.04	27	71	6	□	202-5
EX-SUS-GDR	4.04	43	87	6	●	280
FX-HO-GDS	4.05	19	60	5	□	214-4
ADF-2D	4.05	19	60	6	□	342
WX-MS-GDS	4.05	22	64	5	●	196
NC-GDS	4.05	22	66	4.05	□	314-1
EX-GDS	4.05	22	66	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.05	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.05	22	66	6	●	252
FX-HO-GDR	4.05	27	70	5	□	214-5
DLC-BD-4D	4.05	27	71	6	□	202-5
EX-GDN	4.05	33	77	6	●	292
FX-HO-GDL	4.05	36	80	5	□	214-6
EX-GDR	4.05	43	87	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.05	43	87	6	●	280
ADF-2D	4.06	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.06	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.06	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.06	43	87	6	●	280
ADF-2D	4.07	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.07	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.07	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.07	43	87	6	●	280
ADF-2D	4.08	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.08	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.08	22	66	6	●	252

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDR	4.08	43	87	6	●	281
NEPTUNE	4.089	12.7	38.1	14.28MM	●	248
ADF-2D	4.09	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.09	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.09	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.09	43	87	6	●	281
FX-HO-GDS	4.1	19	60	5	□	214-4
ADF-2D	4.1	19	60	6	●	342
ADFLS-2D	4.1	19	100	6	●	350
ADFO-3D	4.1	21	60	6	●	353
FS-GDS	4.1	22	60	5	□	214-9
FT-GDS	4.1	22	60	5	□	214-13
ST-GDS	4.1	22	60	5	□	214-17
WX-MS-GDS	4.1	22	64	5	●	196
NC-GDS	4.1	22	66	4.1	□	314-1
EX-GDS	4.1	22	66	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.1	22	66	6	●	272
NEXUS-GDS	4.1	22	66	6	●	267
VPH-GDS	4.1	22	66	6	●	252
FTO-GDS	4.1	22	68	5	□	214-1
DLC-NF-GDS	4.1	23	63	5	□	202-1
AD-2D	4.1-5	24	66	5	●	134
AD-2D	4.1	24	66	6	●	134
SH-DRL	4.1	25	65	6	□	210
WH70-DRL	4.1	25	68	5	●	208
ADO-3D	4.1-5	25	80	5	●	145
ADO-SUS-3D	4.1-5	25	80	5	●	169
ADO-3D	4.1	25	80	6	●	145
ADO-SUS-3D	4.1	25	80	6	●	169
FX-HO-GDR	4.1	27	70	5	□	214-5
DLC-BD-4D	4.1	27	71	6	□	202-5
DLC-BDO-4D	4.1	32	85	5	□	202-8
FS-GDN	4.1	33	71	5	□	214-10
FT-GDN	4.1	33	71	5	□	214-15
D-CF-GDN	4.1	33	73	5	□	241
D-GDN	4.1	33	73	5	□	239
DLC-NF-GDN	4.1	33	73	5	□	202-3
NF-GDN	4.1	33	73	5	●	201
PCD-GDN	4.1	33	73	5	□	238-1
EX-GDN	4.1	33	77	6	●	292
VPH-GDN	4.1	33	77	6	□	256-1
FTO-GDN	4.1	33	81	5	□	214-2
AD-4D	4.1-5	36	74	5	●	137
AD-4D	4.1	36	74	6	●	137
FX-HO-GDL	4.1	36	80	5	□	214-6
ADO-5D	4.1-5	37	95	5	●	149
ADO-SUS-5D	4.1-5	37	95	5	●	172
ADO-5D	4.1	37	95	6	●	149
ADO-SUS-5D	4.1	37	95	6	●	172
WH055-5D	4.1	38	88	6	●	207
V-SDR	4.1	43	75	4.1	●	317

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキス
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

Standard stock item Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

= 超硬ドリル Carbide Drills

= ハイスドリル HSS Drills

= WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDR	4.1	43	87	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.1	43	87	6	●	281
VP-GDR	4.1	43	87	6	●	257
VPH-GDR	4.1	43	87	6	□	256-3
EX-MT-GDR	4.1	43	124	MT1	□	303
ADO-8D	4.1-5	45	105	5	●	153
ADO-SUS-8D	4.1-5	45	105	5	●	176
ADO-8D	4.1	45	105	6	●	153
ADO-SUS-8D	4.1	45	105	6	●	176
DLC-BDO-8D	4.1	49	105	5	□	202-9
TDXL	4.1 × 10D	55	115	4.1	●	306
ADO-10D	4.1-5	55	115	5	●	156
ADO-10D	4.1	55	115	6	●	156
EX-GDXL	4.1	60	100	4.1	●	297
TDXL	4.1 × 15D	74	135	4.1	●	308
ADO-15D	4.1-5	75	140	5	●	158
ADO-15D	4.1	75	140	6	●	158
EX-GDXL	4.1	80	150	4.1	●	297
TDXL	4.1 × 20D	96	155	4.1	●	310
ADO-20D	4.1-5	100	165	5	●	160
ADO-20D	4.1	100	165	6	●	160
EX-GDXL	4.1	100	200	4.1	●	297
TDXL	4.1 × 25D	120	170	4.1	□	312
ADO-25D	4.1-5	120	190	5	●	162
ADO-25D	4.1	120	190	6	●	162
TDXL	4.1 × 30D	136	195	4.1	□	313
ADO-30D	4.1-5	140	215	5	●	164
ADO-30D	4.1	140	215	6	●	164
D-STAD	4.102	25	75	4.102	●	244
D-DAD	4.102	25	80	4.102	●	245
D-GDN90	4.102	25	80	4.102	●	247
ADF-2D	4.11	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.11	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.11	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.11	43	87	6	●	281
ADF-2D	4.12	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.12	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.12	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.12	43	87	6	●	281
ADF-2D	4.13	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.13	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.13	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.13	43	87	6	●	281
ADF-2D	4.14	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.14	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.14	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.14	43	87	6	●	281
FX-HO-GDS	4.15	20	60	5	□	214-4
ADO-2D	4.15	21	60	6	□	342
ADO-3D	4.15	26	80	5	●	145
ADO-SUS-3D	4.15	26	80	6	●	169
NC-GDS	4.15	22	66	4.15	□	314-1

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDS	4.15	22	66	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.15	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.15	22	66	6	●	252
FX-HO-GDR	4.15	28	70	5	□	214-5
EX-GDN	4.15	33	77	6	●	292
FX-HO-GDL	4.15	37	80	5	□	214-6
WHO55-5D	4.15	38	88	6	●	207
EX-GDR	4.15	43	87	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.15	43	87	6	●	281
ADF-2D	4.16	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.16	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.16	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.16	43	87	6	●	281
ADF-2D	4.17	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.17	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.17	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.17	43	87	6	●	281
ADF-2D	4.18	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.18	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.18	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.18	43	87	6	●	281
ADF-2D	4.19	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.19	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.19	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.19	43	87	6	●	281
FX-HO-GDS	4.2	20	60	5	□	214-4
ADF-2D	4.2	21	60	6	●	342
ADFO-3D	4.2	21	60	6	●	353
ADFLS-2D	4.2	21	100	6	●	350
FS-GDS	4.2	22	60	5	□	214-9
FT-GDS	4.2	22	60	5	□	214-13
ST-GDS	4.2	22	60	5	□	214-17
WX-MS-GDS	4.2	22	64	5	●	196
NC-GDS	4.2	22	66	4.2	□	314-1
EX-GDS	4.2	22	66	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.2	22	66	6	●	272
NEXUS-GDS	4.2	22	66	6	●	267
VPH-GDS	4.2	22	66	6	●	252
FTO-GDS	4.2	22	68	5	□	214-1
EX-LS-GDS	4.2	22	100	4.2	●	289
EX-LS-GDS	4.2	22	120	4.2	●	289
EX-LS-GDS	4.2	22	150	4.2	●	289
DLC-NF-GDS	4.2	23	63	5	□	202-1
AD-2D	4.2-5	24	66	5	●	134
AD-2D	4.2	24	66	6	●	134
SH-DRL	4.2	25	65	6	□	210
WH70-DRL	4.2	25	68	5	●	208
ADO-3D	4.2-5	26	80	5	●	145
ADO-SUS-3D	4.2-5	26	80	5	●	169
ADO-3D	4.2	26	80	6	●	145
ADO-SUS-3D	4.2	26	80	6	●	169

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-TRS-3D	4.2	26	80	6	●	178
DLC-BD-4D	4.2	27	71	6	□	202-5
FX-HO-GDR	4.2	28	70	5	□	214-5
DLC-BDO-4D	4.2	32	85	5	□	202-8
FS-GDN	4.2	33	71	5	□	214-10
FT-GDN	4.2	33	71	5	□	214-15
D-CF-GDN	4.2	33	73	5	□	241
D-GDN	4.2	33	73	5	●	239
DLC-NF-GDN	4.2	33	73	5	□	202-3
NF-GDN	4.2	33	73	5	●	201
PCD-GDN	4.2	33	73	5	□	238-1
EX-GDN	4.2	33	77	6	●	292
VPH-GDN	4.2	33	77	6	□	256-1
FTO-GDN	4.2	33	81	5	□	214-2
AD-4D	4.2-5	36	74	5	●	137
AD-4D	4.2	36	74	6	●	137
FX-HO-GDL	4.2	37	80	5	□	214-6
WH55-5D	4.2	38	88	6	●	206
WHO55-5D	4.2	38	88	6	●	207
ADO-5D	4.2-5	38	95	5	●	149
ADO-SUS-5D	4.2-5	38	95	5	●	172
ADO-5D	4.2	38	95	6	●	149
ADO-SUS-5D	4.2	38	95	6	●	172
ADO-TRS-5D	4.2	38	95	6	●	180
V-SDR	4.2	43	75	4.2	●	317
EX-GDR	4.2	43	87	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.2	43	87	6	●	281
NEXUS-GDR	4.2	43	87	6	●	268
VP-GDR	4.2	43	87	6	●	257
VPH-GDR	4.2	43	87	6	□	256-3
EX-MT-GDR	4.2	43	124	MT1	□	303
ADO-8D	4.2-5	46	105	5	●	153
ADO-SUS-8D	4.2-5	46	105	5	●	176
ADO-8D	4.2	46	105	6	●	153
ADO-SUS-8D	4.2	46	105	6	●	176
DLC-BDO-8D	4.2	49	105	5	□	202-9
TDXL	4.2 × 10D	55	115	4.2	●	306
ADO-10D	4.2-5	55	115	5	●	156
ADO-10D	4.2	55	115	6	●	156
EX-GDXL	4.2	60	100	4.2	●	297
VP-GDXL	4.2	60	100	4.2	●	260
ADO-15D	4.2-5	75	140	5	●	158
ADO-15D	4.2	75	140	6	●	158
TDXL	4.2 × 15D	76	135	4.2	●	308
EX-GDXL	4.2	80	150	4.2	●	297
VP-GDXL	4.2	80	150	4.2	●	260
TDXL	4.2 × 20D	98	155	4.2	●	310
ADO-20D	4.2-5	100	165	5	●	160
ADO-20D	4.2	100	165	6	●	160
EX-GDXL	4.2	100	200	4.2	●	297
TDXL	4.2 × 25D	120	170	4.2	□	312

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

Standard stock item

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-2SD	4.2-5	120	190	5	●	162
ADO-2SD	4.2	120	190	6	●	162
TDXL	4.2 × 30D	140	200	4.2	□	313
ADO-30D	4.2-5	140	215	5	●	164
ADO-30D	4.2	140	215	6	●	164
ADF-2D	4.21	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.21	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.21	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.21	43	87	6	●	281
ADF-2D	4.22	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.22	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.22	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.22	43	87	6	●	281
ADF-2D	4.23	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.23	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.23	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.23	43	87	6	●	281
ADF-2D	4.24	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.24	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.24	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.24	43	87	6	●	281
FX-HO-GDS	4.25	20	60	5	□	214-4
ADF-2D	4.25	21	60	6	□	342
WX-MS-GDS	4.25	22	64	5	●	196
NC-GDS	4.25	22	66	4.25	□	314-1
EX-GDS	4.25	22	66	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.25	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.25	22	66	6	●	252
FX-HO-GDR	4.25	29	70	5	□	214-5
EX-GDN	4.25	33	77	6	●	292
FX-HO-GDL	4.25	37	80	5	□	214-6
EX-GDR	4.25	43	87	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.25	43	87	6	●	281
ADF-2D	4.26	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.26	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.26	24	68	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.26	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.27	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.27	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.27	24	68	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.27	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.28	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.28	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.28	24	68	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.28	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.29	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.29	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.29	24	68	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.29	47	91	6	●	281
FX-HO-GDS	4.3	20	60	5	□	214-4
ADF-2D	4.3	21	60	6	●	342

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF0-3D	4.3	21	60	6	●	353
ADFLS-2D	4.3	21	100	6	●	350
ST-GDS	4.3	24	60	5	□	214-17
FS-GDS	4.3	24	62	5	□	214-9
FT-GDS	4.3	24	62	5	□	214-13
WX-MS-GDS	4.3	24	64	5	●	196
AD-2D	4.3-5	24	66	5	●	134
AD-2D	4.3	24	66	6	●	134
NC-GDS	4.3	24	68	4.3	□	314-1
FT0-GDS	4.3	24	68	5	□	214-1
EX-GDS	4.3	24	68	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.3	24	68	6	●	272
NEXUS-GDS	4.3	24	68	6	●	267
VPH-GDS	4.3	24	68	6	●	252
DLC-NF-GDS	4.3	26	63	5	□	202-1
ADO-3D	4.3-5	26	80	5	●	145
ADO-SUS-3D	4.3-5	26	80	5	●	169
ADO-3D	4.3	26	80	6	●	145
ADO-SUS-3D	4.3	26	80	6	●	169
WH70-DRL	4.3	28	68	5	●	208
SH-DRL	4.3	28	68	6	□	210
FX-HO-GDR	4.3	29	70	5	□	214-5
DLC-BD-4D	4.3	31	75	6	□	202-5
DLC-BD-4D	4.3	32	85	5	□	202-8
FS-GDN	4.3	36	71	5	□	214-10
FT-GDN	4.3	36	71	5	□	214-15
D-CF-GDN	4.3	36	73	5	□	241
D-GDN	4.3	36	73	5	□	239
DLC-NF-GDN	4.3	36	73	5	□	202-3
NF-GDN	4.3	36	73	5	●	201
PCD-GDN	4.3	36	73	5	□	238-1
AD-4D	4.3-5	36	74	5	●	137
AD-4D	4.3	36	74	6	●	137
EX-GDN	4.3	36	80	6	●	292
VPH-GDN	4.3	36	80	6	□	256-1
FT0-GDN	4.3	36	81	5	□	214-2
FX-HO-GDL	4.3	37	80	5	□	214-6
ADO-5D	4.3-5	39	95	5	●	149
ADO-SUS-5D	4.3-5	39	95	5	●	172
ADO-5D	4.3	39	95	6	●	149
ADO-SUS-5D	4.3	39	95	6	●	172
WH055-5D	4.3	41	88	6	●	207
V-SDR	4.3	47	80	4.3	●	317
EX-GDR	4.3	47	91	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.3	47	91	6	●	281
NEXUS-GDR	4.3	47	91	6	●	268
VP-GDR	4.3	47	91	6	●	257
VPH-GDR	4.3	47	91	6	□	256-3
ADO-8D	4.3-5	47	105	5	●	153
ADO-SUS-8D	4.3-5	47	105	5	●	176
ADO-8D	4.3	47	105	6	●	153

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-8D	4.3	47	105	6	●	176
EX-MT-GDR	4.3	47	128	MT1	□	303
DLC-BD0-8D	4.3	49	105	5	□	202-9
EX-GDXL	4.3	60	100	4.3	●	297
TDXL	4.3 × 10D	60	115	4.3	●	306
ADO-10D	4.3-5	60	115	5	●	156
ADO-10D	4.3	60	115	6	●	156
TDXL	4.3 × 15D	78	140	4.3	●	308
EX-GDXL	4.3	80	150	4.3	●	297
ADO-15D	4.3-5	85	140	5	●	158
ADO-15D	4.3	85	140	6	●	158
TDXL	4.3 × 20D	100	160	4.3	●	310
EX-GDXL	4.3	100	200	4.3	●	297
ADO-20D	4.3-5	110	165	5	●	160
ADO-20D	4.3	110	165	6	●	160
TDXL	4.3 × 25D	135	185	4.3	□	312
ADO-25D	4.3-5	135	190	5	●	162
ADO-25D	4.3	135	190	6	●	162
TDXL	4.3 × 30D	142	200	4.3	□	313
ADO-30D	4.3-5	150	215	5	●	164
ADO-30D	4.3	150	215	6	●	164
ADF-2D	4.31	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.31	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.31	24	68	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.31	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.32	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.32	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.32	24	68	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.32	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.33	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.33	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.33	24	68	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.33	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.34	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.34	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.34	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.34	47	91	6	●	281
FX-HO-GDS	4.35	21	60	5	□	214-4
ADF-2D	4.35	21	60	6	□	342
WX-MS-GDS	4.35	24	64	5	●	196
NC-GDS	4.35	24	68	4.35	□	314-1
EX-GDS	4.35	24	68	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.35	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.35	24	68	6	●	253
FX-HO-GDR	4.35	29	70	5	□	214-5
EX-GDN	4.35	36	80	6	●	292
FX-HO-GDL	4.35	38	80	5	□	214-6
EX-GDR	4.35	47	91	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.35	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.36	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.36	24	68	6	●	272

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストリート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

= 超硬ドリル Carbide Drills

= ハイスドリル HSS Drills

= WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中

【製品検索サイト】はこちらから



タップ

ゲージ

丸タイス

転造工具

各種加工品

索引

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VPH-GDS	4.36	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.36	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.37	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.37	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.37	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.37	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.38	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.38	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.38	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.38	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.39	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.39	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.39	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.39	47	91	6	●	281
FX-HO-GDS	4.4	21	60	5	□	214-4
ADF-2D	4.4	21	60	6	●	342
ADFO-3D	4.4	21	60	6	●	353
ADFLS-2D	4.4	21	100	6	●	350
ST-GDS	4.4	24	60	5	□	214-17
FS-GDS	4.4	24	62	5	□	214-9
FT-GDS	4.4	24	62	5	□	214-13
WX-MS-GDS	4.4	24	64	5	●	196
AD-2D	4.4-5	24	66	5	●	134
AD-2D	4.4	24	66	6	●	134
NC-GDS	4.4	24	68	4.4	□	314-1
FTO-GDS	4.4	24	68	5	□	214-1
EX-GDS	4.4	24	68	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.4	24	68	6	●	272
NEXUS-GDS	4.4	24	68	6	●	267
VPH-GDS	4.4	24	68	6	●	253
DLC-NF-GDS	4.4	26	63	5	□	202-1
ADO-3D	4.4-5	27	80	5	●	145
ADO-SUS-3D	4.4-5	27	80	5	●	169
ADO-3D	4.4	27	80	6	●	145
ADO-SUS-3D	4.4	27	80	6	●	169
WH70-DRL	4.4	28	68	5	●	208
SH-DRL	4.4	28	68	6	□	210
FX-HO-GDR	4.4	29	70	5	□	214-5
DLC-8D-4D	4.4	31	75	6	□	202-5
DLC-8D-4D	4.4	32	85	5	□	202-8
FS-GDN	4.4	36	71	5	□	214-10
D-CF-GDN	4.4	36	73	5	□	241
D-GDN	4.4	36	73	5	□	239
DLC-NF-GDN	4.4	36	73	5	□	202-3
NF-GDN	4.4	36	73	5	●	201
PCD-GDN	4.4	36	73	5	□	238-1
AD-4D	4.4-5	36	74	5	●	137
AD-4D	4.4	36	74	6	●	137
EX-GDN	4.4	36	80	6	●	292
VPH-GDN	4.4	36	80	6	□	256-1
FTO-GDN	4.4	36	81	5	□	214-2

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FX-HO-GDL	4.4	38	80	5	□	214-6
ADO-5D	4.4-5	40	95	5	●	149
ADO-SUS-5D	4.4-5	40	95	5	●	172
ADO-5D	4.4	40	95	6	●	149
ADO-SUS-5D	4.4	40	95	6	●	172
WHO55-5D	4.4	41	88	6	●	207
V-SDR	4.4	47	80	4.4	●	317
EX-GDR	4.4	47	91	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.4	47	91	6	●	281
VP-GDR	4.4	47	91	6	●	257
VPH-GDR	4.4	47	91	6	□	256-3
EX-MT-GDR	4.4	47	128	MT1	□	303
ADO-8D	4.4-5	48	105	5	●	153
ADO-SUS-8D	4.4-5	48	105	5	●	176
ADO-8D	4.4	48	105	6	●	153
ADO-SUS-8D	4.4	48	105	6	●	176
DLC-8D-8D	4.4	49	105	5	□	202-9
EX-GDXL	4.4	60	100	4.4	●	297
TDXL	4.4 × 10D	60	115	4.4	●	306
ADO-10D	4.4-5	60	115	5	●	156
ADO-10D	4.4	60	115	6	●	156
TDXL	4.4 × 15D	80	140	4.4	●	308
EX-GDXL	4.4	80	150	4.4	●	297
ADO-15D	4.4-5	85	140	5	●	158
ADO-15D	4.4	85	140	6	●	158
EX-GDXL	4.4	100	200	4.4	●	297
TDXL	4.4 × 20D	102	160	4.4	□	310
ADO-20D	4.4-5	110	165	5	●	160
ADO-20D	4.4	110	165	6	●	160
TDXL	4.4 × 25D	135	185	4.4	□	312
ADO-25D	4.4-5	135	190	5	●	162
ADO-25D	4.4	135	190	6	●	162
TDXL	4.4 × 30D	145	210	4.4	□	313
ADO-30D	4.4-5	150	215	5	●	164
ADO-30D	4.4	150	215	6	●	164
ADF-2D	4.41	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.41	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.41	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.41	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.42	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.42	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.42	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.42	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.43	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.43	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.43	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.43	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.44	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.44	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.44	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.44	47	91	6	●	281

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FX-HO-GDS	4.45	21	60	5	□	214-4
ADF-2D	4.45	21	60	6	□	342
WX-MS-GDS	4.45	24	64	5	●	196
NC-GDS	4.45	24	68	4.45	□	314-1
EX-GDS	4.45	24	68	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.45	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.45	24	68	6	●	253
ADO-SUS-3D	4.45	27	80	6	●	169
FX-HO-GDR	4.45	30	70	5	□	214-5
EX-GDN	4.45	36	80	6	●	292
FX-HO-GDL	4.45	39	80	5	□	214-6
ADO-SUS-5D	4.45	41	95	6	●	172
EX-GDR	4.45	47	91	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.45	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.46	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.46	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.46	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.46	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.47	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.47	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.47	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.47	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.48	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.48	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.48	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.48	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.49	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.49	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.49	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.49	47	91	6	●	281
ADF-NC	4.5	13.5	50	4	□	355
ADFO-NC	4.5	13.5	50	5	□	356
ED-DS	4.5	19	63	6	●	243
FX-HO-GDS	4.5	21	60	5	□	214-4
ADF-2D	4.5	21	60	6	●	342
ADFO-3D	4.5	21	60	6	●	353
ADFLS-2D	4.5	21	100	6	●	350
ST-GDS	4.5	24	60	5	□	214-17
FS-GDS	4.5	24	62	5	□	214-9
FT-GDS	4.5	24	62	5	□	214-13
WX-MS-GDS	4.5	24	64	5	●	196
AD-2D	4.5-5	24	66	5	●	134
AD-2D	4.5	24	66	6	●	134
NC-GDS	4.5	24	68	4.5	□	314-1
FTO-GDS	4.5	24	68	5	□	214-1
EX-GDS	4.5	24	68	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.5	24	68	6	●	272
NEXUS-GDS	4.5	24	68	6	●	267
VPH-GDS	4.5	24	68	6	●	253
DLC-NF-GDS	4.5	26	63	5	□	202-1
ADO-3D	4.5-5	27	80	5	●	145

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

* = 受注品

Standard stock item

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

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

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



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-3D	4.5-5	27	80	5	●	169
ADO-3D	4.5	27	80	6	●	145
ADO-SUS-3D	4.5	27	80	6	●	169
ADO-TRS-3D	4.5	27	80	6	●	178
WH70-DRL	4.5	28	68	5	●	208
SH-DRL	4.5	28	68	6	□	210
FX-HO-GDR	4.5	30	70	5	□	214-5
DLC-BD-4D	4.5	31	75	6	□	202-5
DLC-BDO-4D	4.5	32	85	5	□	202-8
FS-GDN	4.5	36	71	5	□	214-10
FT-GDN	4.5	36	71	5	□	214-15
D-CF-GDN	4.5	36	73	5	□	241
D-GDN	4.5	36	73	5	●	239
DLC-NF-GDN	4.5	36	73	5	□	202-3
NF-GDN	4.5	36	73	5	●	201
PCD-GDN	4.5	36	73	5	□	238-1
AD-4D	4.5-5	36	74	5	●	137
AD-4D	4.5	36	74	6	●	137
EX-GDN	4.5	36	80	6	●	292
VPH-GDN	4.5	36	80	6	□	256-1
FTO-GDN	4.5	36	81	5	□	214-2
FX-HO-GDL	4.5	39	80	5	□	214-6
WH55-5D	4.5	41	88	6	●	206
WH055-5D	4.5	41	88	6	●	207
ADO-5D	4.5-5	41	95	5	●	149
ADO-SUS-5D	4.5-5	41	95	5	●	172
ADO-5D	4.5	41	95	6	●	149
ADO-SUS-5D	4.5	41	95	6	●	172
ADO-TRS-5D	4.5	41	95	6	●	180
V-SDR	4.5	47	80	4.5	●	317
EX-GDR	4.5	47	91	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.5	47	91	6	●	281
NEXUS-GDR	4.5	47	91	6	●	268
VP-GDR	4.5	47	91	6	●	257
VPH-GDR	4.5	47	91	6	□	256-3
EX-MT-GDR	4.5	47	128	MT1	□	303
DLC-BDO-8D	4.5	49	105	5	□	202-9
ADO-8D	4.5-5	50	105	5	●	153
ADO-SUS-8D	4.5-5	50	105	5	●	176
ADO-8D	4.5	50	105	6	●	153
ADO-SUS-8D	4.5	50	105	6	●	176
EX-GDXL	4.5	60	100	4.5	●	297
VP-GDXL	4.5	60	100	4.5	●	260
TDXL	4.5 × 10D	60	115	4.5	●	306
ADO-10D	4.5-5	60	115	5	●	156
FTO-GDXL	4.5 × 10D	60	115	5	□	214-7
ADO-10D	4.5	60	115	6	●	156
EX-GDXL	4.5	80	150	4.5	●	297
VP-GDXL	4.5	80	150	4.5	●	260
TDXL	4.5 × 15D	82	140	4.5	●	308
ADO-15D	4.5-5	85	140	5	●	158

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-15D	4.5	85	140	6	●	158
EX-GDXL	4.5	100	200	4.5	●	297
TDXL	4.5 × 20D	104	165	4.5	●	310
ADO-20D	4.5-5	110	165	5	●	160
CAO-GDXL	4.5 × 20D	110	165	5	●	203
FTO-GDXL	4.5 × 20D	110	165	5	□	214-8
ADO-20D	4.5	110	165	6	●	160
TDXL	4.5 × 25D	135	185	4.5	□	312
ADO-25D	4.5-5	135	190	5	●	162
ADO-25D	4.5	135	190	6	●	162
TDXL	4.5 × 30D	150	210	4.5	□	313
ADO-30D	4.5-5	150	215	5	●	164
ADO-30D	4.5	150	215	6	●	164
ADO-40D	4.5	194	256	6	●	166
ADO-50D	4.5	239	303	6	●	167
ADF-2D	4.51	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.51	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.51	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.51	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.52	21	60	6	□	342
FTO-GDS	4.52	24	68	5	□	214-1
EX-SUS-GDS	4.52	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.52	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.52	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.53	21	60	6	●	342
ADFO-3D	4.53	21	60	6	●	353
ADO-PLT	4.53-5	23	75	5	●	168
EX-SUS-GDS	4.53	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.53	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.53	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.54	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.54	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.54	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.54	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.55	21	60	6	□	342
FX-HO-GDS	4.55	22	60	5	□	214-4
WX-MS-GDS	4.55	24	64	5	●	196
NC-GDS	4.55	24	68	4.55	□	314-1
EX-GDS	4.55	24	68	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.55	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.55	24	68	6	●	253
FX-HO-GDR	4.55	31	70	5	□	214-5
EX-GDN	4.55	36	80	6	●	292
FX-HO-GDL	4.55	40	80	5	□	214-6
EX-GDR	4.55	47	91	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.55	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.56	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.56	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.56	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.56	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.57	21	60	6	□	342

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDS	4.57	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.57	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.57	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.58	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.58	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.58	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.58	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.59	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.59	24	68	6	●	272
NEXUS-GDS	4.59	24	68	6	●	267
VPH-GDS	4.59	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.59	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.6	21	60	6	●	342
ADFO-3D	4.6	21	60	6	●	353
ADFLS-2D	4.6	21	100	6	●	350
FX-HO-GDS	4.6	22	60	5	□	214-4
ST-GDS	4.6	24	60	5	□	214-17
FS-GDS	4.6	24	62	5	□	214-9
FT-GDS	4.6	24	62	5	□	214-13
WX-MS-GDS	4.6	24	64	5	●	196
AD-2D	4.6-5	24	66	5	●	134
AD-2D	4.6	24	66	6	●	134
NC-GDS	4.6	24	68	4.6	□	314-1
FTO-GDS	4.6	24	68	5	□	214-1
EX-GDS	4.6	24	68	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.6	24	68	6	●	272
NEXUS-GDS	4.6	24	68	6	●	267
VPH-GDS	4.6	24	68	6	●	253
DLC-NF-GDS	4.6	26	63	5	□	202-1
WH70-DRL	4.6	28	68	5	●	208
SH-DRL	4.6	28	68	6	□	210
ADO-3D	4.6-5	28	80	5	●	145
ADO-SUS-3D	4.6-5	28	80	5	●	169
ADO-3D	4.6	28	80	6	●	145
ADO-SUS-3D	4.6	28	80	6	●	169
ADO-TRS-3D	4.6	28	80	6	●	178
FX-HO-GDR	4.6	31	70	5	□	214-5
DLC-BD-4D	4.6	31	75	6	□	202-5
DLC-BDO-4D	4.6	35	85	5	□	202-8
FS-GDN	4.6	36	71	5	□	214-10
FT-GDN	4.6	36	71	5	□	214-15
D-CF-GDN	4.6	36	73	5	□	241
D-GDN	4.6	36	73	5	□	239
DLC-NF-GDN	4.6	36	73	5	□	202-3
NF-GDN	4.6	36	73	5	●	201
PCD-GDN	4.6	36	73	5	□	238-1
AD-4D	4.6-5	36	74	5	●	137
AD-4D	4.6	36	74	6	●	137
EX-GDN	4.6	36	80	6	●	292
VPH-GDN	4.6	36	80	6	□	256-1
FTO-GDN	4.6	36	81	5	□	214-2

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキス
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

Standard stock item

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

= 超硬ドリル Carbide Drills

= ハイスドリル HSS Drills

= WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから

タップ
TAPSゲージ
GAUGES丸タイス
ROUND DRILLS転造工具
FORMING DRILLS各種加工
OTHER PRODUCTS索引
INDEXCARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデサブル
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FX-HO-GDL	4.6	40	80	5	□	214-6
ADO-5D	4.6-5	42	95	5	●	149
ADO-SUS-5D	4.6-5	42	95	5	●	172
ADO-5D	4.6	42	95	6	●	149
ADO-SUS-5D	4.6	42	95	6	●	172
ADO-TRS-5D	4.6	42	95	6	●	180
WH055-5D	4.6	43	88	6	●	207
V-SDR	4.6	47	80	4.6	●	317
EX-GDR	4.6	47	91	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.6	47	91	6	●	281
VP-GDR	4.6	47	91	6	●	257
VPH-GDR	4.6	47	91	6	□	256-3
EX-MT-GDR	4.6	47	128	MT1	□	303
ADO-8D	4.6-5	51	105	5	●	153
ADO-SUS-8D	4.6-5	51	105	5	●	176
ADO-8D	4.6	51	105	6	●	153
ADO-SUS-8D	4.6	51	105	6	●	176
DLC-BDO-8D	4.6	55	105	5	□	202-9
EX-GDXL	4.6	60	100	4.6	●	297
TDXL	4.6 × 10D	60	115	4.6	●	306
ADO-10D	4.6-5	60	115	5	●	156
ADO-10D	4.6	60	115	6	●	156
EX-GDXL	4.6	80	150	4.6	●	297
TDXL	4.6 × 15D	84	145	4.6	●	308
ADO-15D	4.6-5	85	140	5	●	158
ADO-15D	4.6	85	140	6	●	158
EX-GDXL	4.6	100	200	4.6	●	297
TDXL	4.6 × 20D	106	165	4.6	●	310
ADO-20D	4.6-5	110	165	5	●	160
ADO-20D	4.6	110	165	6	●	160
TDXL	4.6 × 25D	135	185	4.6	□	312
ADO-25D	4.6-5	135	190	5	●	162
ADO-25D	4.6	135	190	6	●	162
ADO-30D	4.6-5	150	215	5	●	164
ADO-30D	4.6	150	215	6	●	164
TDXL	4.6 × 30D	152	210	4.6	□	313
ADF-2D	4.61	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.61	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.61	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.61	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.62	21	60	6	●	342
ADFO-3D	4.62	21	60	6	●	353
AD-2D	4.62	24	66	6	●	134
EX-SUS-GDS	4.62	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.62	24	68	6	●	253
DLC-NF-GDS	4.62	26	63	5	□	202-1
FT-GDN	4.62	36	71	5	□	214-15
DLC-NF-GDN	4.62	36	73	5	□	202-3
NF-GDN	4.62	36	73	5	●	201
FTO-GDN	4.62	36	81	5	□	214-2
ADO-5D	4.62-5	42	95	5	●	149
ADO-SUS-5D	4.62-5	42	95	5	●	172
ADO-SUS-5D	4.64	42	95	6	●	172
EX-SUS-GDR	4.64	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.65	21	60	6	□	342
FX-HO-GDS	4.65	22	60	5	□	214-4
WX-MS-GDS	4.65	24	64	5	●	196
NC-GDS	4.65	24	68	4.65	□	314-1
EX-GDS	4.65	24	68	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.65	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.65	24	68	6	●	253
ADO-SUS-3D	4.65	28	80	6	●	169
FX-HO-GDR	4.65	31	70	5	□	214-5
EX-GDN	4.65	36	80	6	●	292
FX-HO-GDL	4.65	41	80	5	□	214-6
EX-GDR	4.65	47	91	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.65	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.66	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.66	24	68	6	●	273
VPH-GDS	4.66	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.66	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.67	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.67	24	68	6	●	273
VPH-GDS	4.67	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.67	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.68	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.68	24	68	6	●	273
VPH-GDS	4.68	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.68	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.69	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.69	24	68	6	●	273
VPH-GDS	4.69	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.69	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.7	21	60	6	●	342

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-5D	4.62-5	42	95	5	●	172
EX-SUS-GDR	4.62	47	91	6	●	281
VP-GDR	4.62	47	91	6	●	257
ADF-2D	4.63	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.63	24	68	6	●	272
NEXUS-GDS	4.63	24	68	6	●	267
VPH-GDS	4.63	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.63	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.64	21	60	6	●	342
ADFO-3D	4.64	21	60	6	●	353
AD-2D	4.64	24	66	6	●	134
EX-SUS-GDS	4.64	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.64	24	68	6	●	253
DLC-NF-GDS	4.64	26	63	5	□	202-1
DLC-NF-GDN	4.64	36	73	5	□	202-3
NF-GDN	4.64	36	73	5	●	201
FTO-GDN	4.64	36	81	5	□	214-2
ADO-5D	4.64-5	42	95	5	●	149
ADO-SUS-5D	4.64-5	42	95	5	●	172
ADO-SUS-5D	4.64	42	95	6	●	172
EX-SUS-GDR	4.64	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.65	21	60	6	□	342
FX-HO-GDS	4.65	22	60	5	□	214-4
WX-MS-GDS	4.65	24	64	5	●	196
NC-GDS	4.65	24	68	4.65	□	314-1
EX-GDS	4.65	24	68	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.65	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.65	24	68	6	●	253
ADO-SUS-3D	4.65	28	80	6	●	169
FX-HO-GDR	4.65	31	70	5	□	214-5
EX-GDN	4.65	36	80	6	●	292
FX-HO-GDL	4.65	41	80	5	□	214-6
EX-GDR	4.65	47	91	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.65	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.66	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.66	24	68	6	●	273
VPH-GDS	4.66	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.66	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.67	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.67	24	68	6	●	273
VPH-GDS	4.67	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.67	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.68	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.68	24	68	6	●	273
VPH-GDS	4.68	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.68	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.69	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.69	24	68	6	●	273
VPH-GDS	4.69	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.69	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.7	21	60	6	●	342

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADFO-3D	4.7	21	60	6	●	353
ADFLS-2D	4.7	21	100	6	●	350
FX-HO-GDS	4.7	22	60	5	□	214-4
ST-GDS	4.7	24	60	5	□	214-17
FS-GDS	4.7	24	62	5	□	214-9
FT-GDS	4.7	24	62	5	□	214-13
WX-MS-GDS	4.7	24	64	5	●	196
AD-2D	4.7-5	24	66	5	●	134
AD-2D	4.7	24	66	6	●	134
NC-GDS	4.7	24	68	4.7	□	314-1
FTO-GDS	4.7	24	68	5	□	214-1
EX-GDS	4.7	24	68	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.7	24	68	6	●	273
NEXUS-GDS	4.7	24	68	6	●	267
VPH-GDS	4.7	24	68	6	●	253
DLC-NF-GDS	4.7	26	63	5	□	202-1
WH70-DRL	4.7	28	68	5	●	208
SH-DRL	4.7	28	68	6	□	210
ADO-3D	4.7-5	29	80	5	●	145
ADO-SUS-3D	4.7-5	29	80	5	●	169
ADO-3D	4.7	29	80	6	●	145
ADO-SUS-3D	4.7	29	80	6	●	169
FX-HO-GDR	4.7	31	70	5	□	214-5
DLC-BD-4D	4.7	31	75	6	□	202-5
DLC-BDO-4D	4.7	35	85	5	□	202-8
FS-GDN	4.7	36	71	5	□	214-10
D-CF-GDN	4.7	36	73	5	□	241
D-GDN	4.7	36	73	5	□	239
DLC-NF-GDN	4.7	36	73	5	□	202-3
NF-GDN	4.7	36	73	5	●	201
PCD-GDN	4.7	36	73	5	□	238-1
AD-4D	4.7-5	36	74	5	●	137
AD-4D	4.7	36	74	6	●	137
EX-GDN	4.7	36	80	6	●	292
VPH-GDN	4.7	36	80	6	□	256-1
FTO-GDN	4.7	36	81	5	□	214-2
FX-HO-GDL	4.7	41	80	5	□	214-6
WH055-5D	4.7	43	88	6	●	207
ADO-5D	4.7-5	43	95	5	●	149
ADO-SUS-5D	4.7-5	43	95	5	●	172
ADO-5D	4.7	43	95	6	●	149
ADO-SUS-5D	4.7	43	95	6	●	172
V-SDR	4.7	47	80	4.7	●	317
EX-GDR	4.7	47	91	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.7	47	91	6	●	281
VP-GDR	4.7	47	91	6	●	257
VPH-GDR	4.7	47	91	6	□	256-3
EX-MT-GDR	4.7	47	128	MT1	□	303
ADO-8D	4.7-5	52	105	5	●	153
ADO-SUS-8D	4.7-5	52	105	5	●	176
ADO-8D	4.7	52	105	6	●	153

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 □ = 特定代理店在庫品

Standard stock item

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中

【製品検索サイト】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills

ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-8D	4.7	52	105	6	●	176
DLC-BDO-8D	4.7	55	105	5	□	202-9
TDXL	4.7 × 10D	60	115	4.7	●	306
ADO-10D	4.7-5	65	115	5	●	156
ADO-10D	4.7	65	115	6	●	156
EX-GDXL	4.7	80	150	4.7	●	297
ADO-15D	4.7-5	85	140	5	●	158
ADO-15D	4.7	85	140	6	●	158
TDXL	4.7 × 15D	86	145	4.7	●	308
EX-GDXL	4.7	100	200	4.7	●	297
TDXL	4.7 × 20D	108	165	4.7	□	310
ADO-20D	4.7-5	110	165	5	●	160
ADO-20D	4.7	110	165	6	●	160
TDXL	4.7 × 25D	135	185	4.7	□	312
ADO-25D	4.7-5	135	190	5	●	162
ADO-25D	4.7	135	190	6	●	162
ADO-30D	4.7-5	150	215	5	●	164
ADO-30D	4.7	150	215	6	●	164
TDXL	4.7 × 30D	155	210	4.7	□	313
ADF-2D	4.71	24	65	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.71	24	68	6	●	273
VPH-GDS	4.71	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.71	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.72	24	65	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.72	24	68	6	●	273
VPH-GDS	4.72	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.72	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.73	24	65	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.73	24	68	6	●	273
VPH-GDS	4.73	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.73	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.74	24	65	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.74	24	68	6	●	273
VPH-GDS	4.74	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.74	47	91	6	●	281
FX-HO-GDS	4.75	23	60	5	□	214-4
WX-MS-GDS	4.75	24	64	5	●	196
ADF-2D	4.75	24	65	6	□	342
NC-GDS	4.75	24	68	4.75	□	314-1
EX-GDS	4.75	24	68	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.75	24	68	6	●	273
VPH-GDS	4.75	24	68	6	●	253
FX-HO-GDR	4.75	32	70	5	□	214-5
EX-GDN	4.75	36	80	6	●	292
FX-HO-GDL	4.75	42	80	5	□	214-6
EX-GDR	4.75	47	91	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.75	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.76	24	65	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.76	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.76	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.76	52	96	6	●	281

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
D-CF-GDN	4.763	39	73	5	□	241
ADF-2D	4.77	24	65	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.77	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.77	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.77	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.78	24	65	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.78	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.78	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.78	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.79	24	65	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.79	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.79	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.79	52	96	6	●	281
FX-HO-GDS	4.8	23	60	5	□	214-4
ADF-2D	4.8	24	65	6	●	342
ADFO-3D	4.8	24	65	6	●	353
ADFLS-2D	4.8	24	100	6	●	350
ST-GDS	4.8	26	60	5	□	214-17
FS-GDS	4.8	26	64	5	□	214-9
FT-GDS	4.8	26	64	5	□	214-13
WX-MS-GDS	4.8	26	64	5	●	196
FTO-GDS	4.8	26	68	5	□	214-1
NC-GDS	4.8	26	70	4.8	□	314-1
EX-GDS	4.8	26	70	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.8	26	70	6	●	273
NEXUS-GDS	4.8	26	70	6	●	267
VPH-GDS	4.8	26	70	6	●	253
AD-2D	4.8-5	28	66	5	●	134
AD-2D	4.8	28	66	6	●	134
DLC-NF-GDS	4.8	29	63	5	□	202-1
ADO-3D	4.8-5	29	80	5	●	145
ADO-SUS-3D	4.8-5	29	80	5	●	169
ADO-3D	4.8	29	80	6	●	145
ADO-SUS-3D	4.8	29	80	6	●	169
WH70-DRL	4.8	32	68	5	●	208
FX-HO-GDR	4.8	32	70	5	□	214-5
DLC-BD-4D	4.8	33	77	6	□	202-5
DLC-BDO-4D	4.8	35	85	5	□	202-8
FS-GDN	4.8	39	71	5	□	214-10
D-CF-GDN	4.8	39	73	5	□	241
D-GDN	4.8	39	73	5	□	239
DLC-NF-GDN	4.8	39	73	5	□	202-3
NF-GDN	4.8	39	73	5	●	201
PCD-GDN	4.8	39	73	5	□	238-1
FTO-GDN	4.8	39	81	5	□	214-2
EX-GDN	4.8	39	83	6	●	292
VPH-GDN	4.8	39	83	6	□	256-1
FX-HO-GDL	4.8	42	80	5	□	214-6
AD-4D	4.8-5	44	82	5	●	137
AD-4D	4.8	44	82	6	●	137
ADO-5D	4.8-5	44	95	5	●	149

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-5D	4.8-5	44	95	5	●	172
ADO-5D	4.8	44	95	6	●	149
ADO-SUS-5D	4.8	44	95	6	●	172
WH55-5D	4.8	45	88	6	●	206
WH055-5D	4.8	45	88	6	●	207
V-SDR	4.8	52	86	4.8	●	317
EX-GDR	4.8	52	96	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.8	52	96	6	●	281
VP-GDR	4.8	52	96	6	●	257
VPH-GDR	4.8	52	96	6	□	256-3
EX-MT-GDR	4.8	52	133	MT1	□	303
ADO-8D	4.8-5	53	105	5	●	153
ADO-SUS-8D	4.8-5	53	105	5	●	176
ADO-8D	4.8	53	105	6	●	153
ADO-SUS-8D	4.8	53	105	6	●	176
DLC-BDO-8D	4.8	55	105	5	□	202-9
TDXL	4.8 × 10D	65	115	4.8	●	306
ADO-10D	4.8-5	65	115	5	●	156
ADO-10D	4.8	65	115	6	●	156
EX-GDXL	4.8	80	150	4.8	●	297
TDXL	4.8 × 15D	86	145	4.8	●	308
ADO-15D	4.8-5	90	140	5	●	158
ADO-15D	4.8	90	140	6	●	158
EX-GDXL	4.8	100	200	4.8	●	297
TDXL	4.8 × 20D	112	170	4.8	●	310
ADO-20D	4.8-5	115	165	5	●	160
ADO-20D	4.8	115	165	6	●	160
TDXL	4.8 × 25D	140	190	4.8	□	312
ADO-25D	4.8-5	140	190	5	●	162
ADO-25D	4.8	140	190	6	●	162
TDXL	4.8 × 30D	160	220	4.8	□	313
ADO-30D	4.8-5	165	215	5	●	164
ADO-30D	4.8	165	215	6	●	164
ADO-40D	4.8	207	265	6	●	166
ADF-2D	4.81	24	65	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.81	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.81	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.81	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.82	24	65	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.82	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.82	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.82	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.83	24	65	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.83	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.83	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.83	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.84	24	65	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.84	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.84	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.84	52	96	6	●	281
FX-HO-GDS	4.85	23	60	5	□	214-4

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS

超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS

インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS

VP-Gールドドリル

EX-GOLD DRILLS

EX-Gールドドリル

TDXL DRILLS

スラスタードリル

LATHE DRILLS

旋盤用ドリル

STEEL FRAME / HARD DRILLS

鉄骨用 / ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS

ストリートドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS / COUNTERBORING

フラットドリル / 重ぐり

CARBIDE REAMER

超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING

多機能旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

Standard stock item

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

■ = 超硬ドリル
Carbide Drills■ = ハイスドリル
HSS Drills■ = WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only◎OSGアプリならスマホ・
タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらから

タップ

ゲージ

丸タイス

転造工具

各種製品

索引

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデックス
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	4.85	24	65	6	□	342
WX-MS-GDS	4.85	26	64	5	●	196
NC-GDS	4.85	26	70	4.85	□	314-1
EX-GDS	4.85	26	70	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.85	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.85	26	70	6	●	253
ADO-SUS-3D	4.85(#11)	29	80	6	●	169
FX-HO-GDR	4.85	33	70	5	□	214-5
EX-GDN	4.85	39	83	6	●	292
FX-HO-GDL	4.85	43	80	5	□	214-6
ADO-SUS-5D	4.85(#11)	44	95	6	●	172
EX-GDR	4.85	52	96	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.85	52	96	6	●	281
NEPTUNE	4.851	12.7	38.1	1/4-20UNF	●	248
ED-DS	4.851	21	65	4.851	□	243
ADF-2D	4.86	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	4.86	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.86	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.86	52	96	6	●	281
D-DAD	4.864	29	80	4.864	●	245
D-GDN90	4.864	29	80	4.864	●	247
STCH	4.864	32	83	4.864	●	246
D-STAD	4.864	39	89	4.864	●	244
ADF-2D	4.87	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	4.87	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.87	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.87	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.88	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	4.88	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.88	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.88	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.89	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	4.89	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.89	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.89	52	96	6	●	281
FX-HO-GDS	4.9	23	60	5	□	214-4
ADF-2D	4.9	24	65	6	●	343
ADFO-3D	4.9	24	65	6	●	353
ADFLS-2D	4.9	24	100	6	●	350
ST-GDS	4.9	26	60	5	□	214-17
FS-GDS	4.9	26	64	5	□	214-9
FT-GDS	4.9	26	64	5	□	214-13
WX-MS-GDS	4.9	26	64	5	●	196
FTO-GDS	4.9	26	68	5	□	214-1
NC-GDS	4.9	26	70	4.9	□	314-1
EX-GDS	4.9	26	70	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.9	26	70	6	●	273
NEXUS-GDS	4.9	26	70	6	●	267
VPH-GDS	4.9	26	70	6	●	253
AD-2D	4.9-5	28	66	5	●	134
AD-2D	4.9	28	66	6	●	134

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
DLC-NF-GDS	4.9	29	63	5	□	202-1
ADO-3D	4.9-5	30	80	5	●	145
ADO-SUS-3D	4.9-5	30	80	5	●	169
ADO-3D	4.9	30	80	6	●	145
ADO-SUS-3D	4.9	30	80	6	●	169
WH70-DRL	4.9	32	68	5	●	208
SH-DRL	4.9	32	72	6	□	210
FX-HO-GDR	4.9	33	70	5	□	214-5
DLC-BD-4D	4.9	33	77	6	□	202-5
DLC-BDO-4D	4.9	35	85	5	□	202-8
FS-GDN	4.9	39	71	5	□	214-10
D-CF-GDN	4.9	39	73	5	□	241
D-GDN	4.9	39	73	5	□	239
DLC-NF-GDN	4.9	39	73	5	□	202-3
NF-GDN	4.9	39	73	5	●	201
PCD-GDN	4.9	39	73	5	□	238-1
FTO-GDN	4.9	39	81	5	□	214-2
EX-GDN	4.9	39	83	6	●	292
VPH-GDN	4.9	39	83	6	□	256-1
FX-HO-GDL	4.9	43	80	5	□	214-6
AD-4D	4.9-5	44	82	5	●	137
AD-4D	4.9	44	82	6	●	137
WHO55-5D	4.9	45	88	6	●	207
ADO-5D	4.9-5	45	95	5	●	149
ADO-SUS-5D	4.9-5	45	95	5	●	172
ADO-5D	4.9	45	95	6	●	149
ADO-SUS-5D	4.9	45	95	6	●	172
V-SDR	4.9	52	86	4.9	●	317
EX-GDR	4.9	52	96	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.9	52	96	6	●	281
VP-GDR	4.9	52	96	6	●	257
VPH-GDR	4.9	52	96	6	□	256-3
EX-MT-GDR	4.9	52	133	MT1	□	303
ADO-8D	4.9-5	54	105	5	●	153
ADO-SUS-8D	4.9-5	54	105	5	●	176
ADO-8D	4.9	54	105	6	●	153
ADO-SUS-8D	4.9	54	105	6	●	176
DLC-BDO-8D	4.9	55	105	5	□	202-9
TDXL	4.9 × 10D	65	115	4.9	●	306
ADO-10D	4.9-5	65	115	5	●	156
ADO-10D	4.9	65	115	6	●	156
EX-GDXL	4.9	80	150	4.9	●	297
TDXL	4.9 × 15D	88	150	4.9	●	308
ADO-15D	4.9-5	90	140	5	●	158
ADO-15D	4.9	90	140	6	●	158
EX-GDXL	4.9	100	200	4.9	●	297
TDXL	4.9 × 20D	114	170	4.9	□	310
ADO-20D	4.9-5	115	165	5	●	160
ADO-20D	4.9	115	165	6	●	160
TDXL	4.9 × 25D	140	190	4.9	□	312
ADO-25D	4.9-5	140	190	5	●	162

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-25D	4.9	140	190	6	●	162
TDXL	4.9 × 30D	162	225	4.9	□	313
ADO-30D	4.9-5	165	215	5	●	164
ADO-30D	4.9	165	215	6	●	164
ADF-2D	4.91	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	4.91	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.91	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.91	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.92	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	4.92	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.92	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.92	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.93	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	4.93	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.93	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.93	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.94	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	4.94	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.94	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.94	52	96	6	●	281
FX-HO-GDS	4.95	24	60	5	□	214-4
ADF-2D	4.95	24	65	6	□	343
WX-MS-GDS	4.95	26	64	5	●	196
NC-GDS	4.95	26	70	4.95	□	314-1
EX-GDS	4.95	26	70	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.95	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.95	26	70	6	●	253
FX-HO-GDR	4.95	34	70	5	□	214-5
EX-GDN	4.95	39	83	6	●	292
FX-HO-GDL	4.95	44	80	5	□	214-6
EX-GDR	4.95	52	96	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.95	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.96	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	4.96	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.96	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.96	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.97	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	4.97	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.97	26	70	6	●	253
DLC-BD-4D	4.97	38	82	6	□	202-5
EX-SUS-GDR	4.97	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.98	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	4.98	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.98	26	70	6	●	253
DLC-BD-4D	4.98	38	82	6	□	202-5
EX-SUS-GDR	4.98	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.99	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	4.99	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.99	26	70	6	●	253
DLC-BD-4D	4.99	38	82	6	□	202-5
EX-SUS-GDR	4.99	52	96	6	●	281

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

Standard stock item

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-NC	5	15	50	5	□	355
ADFO-NC	5	15	50	5	□	356
ADF-NC	5	15	50	6	□	355
ADFO-NC	5	15	50	6	□	356
ED-DS	5	21	65	6	●	243
FX-HO-GDS	5	24	60	5	□	214-4
ADF-2D	5	24	65	6	●	343
ADFO-3D	5	24	65	6	●	353
ADFLS-2D	5	24	110	6	●	350
EX-H-DRL	5	25	50	5	●	316
ADO-3D	5-5	25	80	5	●	145
ADO-SUS-3D	5-5	25	80	5	●	169
ADO-3D	5	25	80	6	●	145
ADO-SUS-3D	5	25	80	6	●	169
ADO-TRS-3D	5	25	80	6	●	178
ST-GDS	5	26	60	5	□	214-17
FS-GDS	5	26	64	5	□	214-9
FT-GDS	5	26	64	5	□	214-13
WX-MS-GDS	5	26	64	5	●	196
FTO-GDS	5	26	68	5	□	214-1
NC-GDS	5	26	70	5	□	314-1
EX-GDS	5	26	70	6	●	287
EX-SUS-GDS	5	26	70	6	●	273
NEXUS-GDS	5	26	70	6	●	267
VPH-GDS	5	26	70	6	●	253
EX-LS-GDS	5	26	100	5	●	289
EX-LS-GDS	5	26	120	5	●	289
EX-LS-GDS	5	26	150	5	●	289
EX-LS-GDS	5	26	200	5	●	289
AD-2D	5-5	28	66	5	●	134
AD-2D	5	28	66	6	●	134
AD-2D	5-G	28	66	6	●	133
DLC-NF-GDS	5	29	63	5	□	202-1
WH70-DRL	5	32	68	5	●	208
SH-DRL	5	32	72	6	□	210
FX-HO-GDR	5	34	70	5	□	214-5
DLC-BDO-4D	5	35	85	5	□	202-8
DLC-BD-4D	5	38	82	6	□	202-5
FS-GDN	5	39	71	5	□	214-10
FT-GDN	5	39	71	5	□	214-15
D-CF-GDN	5	39	73	5	□	241
D-GDN	5	39	73	5	●	239
DLC-NF-GDN	5	39	73	5	□	202-3
NF-GDN	5	39	73	5	●	201
PCD-GDN	5	39	73	5	□	238-1
FTO-GDN	5	39	81	5	□	214-2
EX-GDN	5	39	83	6	●	292
VPH-GDN	5	39	83	6	□	256-1
FX-HO-GDL	5	44	80	5	□	214-6
AD-4D	5-5	44	82	5	●	137
AD-4D	5	44	82	6	●	137

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
WH55-5D	5	45	88	6	●	206
WH055-5D	5	45	88	6	●	207
ADO-5D	5-5	45	95	5	●	149
ADO-SUS-5D	5-5	45	95	5	●	172
ADO-5D	5	45	95	6	●	149
ADO-SUS-5D	5	45	95	6	●	172
ADO-TRS-5D	5	45	95	6	●	180
V-SDR	5	52	86	5	●	317
EX-GDR	5	52	96	6	●	293
EX-SUS-GDR	5	52	96	6	●	281
NEXUS-GDR	5	52	96	6	●	268
VP-GDR	5	52	96	6	●	257
VPH-GDR	5	52	96	6	□	256-3
EX-MT-GDR	5	52	133	MT1	□	303
ADO-8D	5-5	55	105	5	●	153
ADO-SUS-8D	5-5	55	105	5	●	176
DLC-BDO-8D	5	55	105	5	□	202-9
ADO-8D	5	55	105	6	●	153
ADO-SUS-8D	5	55	105	6	●	176
ADO-10D	5-5	65	115	5	●	156
FTO-GDXL	5 × 10D	65	115	5	□	214-7
TDXL	5 × 10D	65	115	5	●	306
TRS-HO-10D	5	65	115	5	●	186
ADO-10D	5	65	115	6	●	156
EX-GDXL	5	85	150	5	●	297
VP-GDXL	5	85	150	5	●	260
ADO-15D	5-5	90	140	5	●	158
CAO-GDXL	5 × 15D	90	140	5	●	203
FTO-GDXL	5 × 15D	90	140	5	□	214-7
ADO-15D	5	90	140	6	●	158
TDXL	5 × 15D	90	150	5	●	308
EX-GDXL	5	105	200	5	●	297
VP-GDXL	5	105	200	5	●	260
ADO-20D	5-5	115	165	5	●	160
CAO-GDXL	5 × 20D	115	165	5	●	203
FTO-GDXL	5 × 20D	115	165	5	□	214-8
FTO-M-GDXL	5 × 20D	115	165	5	□	213
ADO-20D	5	115	165	6	●	160
TDXL	5 × 20D	116	175	5	●	310
EX-GDXL	5	130	250	5	●	297
ADO-25D	5-5	140	190	5	●	162
TDXL	5 × 25D	140	190	5	□	312
ADO-25D	5	140	190	6	●	162
EX-GDXL	5	160	250	5	●	297
ADO-30D	5-5	165	215	5	●	164
CAO-GDXL	5 × 30D	165	215	5	●	203
FTO-GDXL	5 × 30D	165	215	5	□	214-8
ADO-30D	5	165	215	6	●	164
TDXL	5 × 30D	166	225	5	□	313
ADO-40D	5-5	215	265	5	●	166
ADO-40D	5	215	265	6	●	166

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-50D	5-5	265	315	5	●	167
ADO-50D	5	265	315	5	●	167
ADF-2D	5.01	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.01	26	70	6	●	273
VPH-GDS	5.01	26	70	6	●	253
DLC-BD-4D	5.01	38	82	6	□	202-5
EX-SUS-GDR	5.01	52	96	6	●	281
ADF-2D	5.02	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.02	26	70	6	●	273
VPH-GDS	5.02	26	70	6	●	253
FTO-GDS	5.02	26	73	6	□	214-1
DLC-BD-4D	5.02	38	82	6	□	202-5
EX-SUS-GDR	5.02	52	96	6	●	281
ADF-2D	5.03	24	65	6	●	343
ADFO-3D	5.03	24	65	6	●	353
ADO-PLT	5.03-5	25	75	5	●	168
EX-SUS-GDS	5.03	26	70	6	●	273
VPH-GDS	5.03	26	70	6	●	253
DLC-BD-4D	5.03	38	82	6	□	202-5
EX-SUS-GDR	5.03	52	96	6	●	281
ADF-2D	5.04	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.04	26	70	6	●	273
VPH-GDS	5.04	26	70	6	●	253
DLC-BD-4D	5.04	38	82	6	□	202-5
EX-SUS-GDR	5.04	52	96	6	●	281
ADF-2D	5.05	24	65	6	□	343
FX-HO-GDS	5.05	24	72	6	□	214-4
NC-GDS	5.05	26	70	5.05	□	314-1
EX-GDS	5.05	26	70	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.05	26	70	6	●	273
VPH-GDS	5.05	26	70	6	●	253
FX-HO-GDR	5.05	34	84	6	□	214-5
DLC-BD-4D	5.05	38	82	6	□	202-5
EX-GDN	5.05	39	83	6	●	292
FX-HO-GDL	5.05	44	96	6	□	214-6
EX-GDR	5.05	52	96	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.05	52	96	6	●	281
ADF-2D	5.06	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.06	26	70	6	●	273
VPH-GDS	5.06	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	5.06	52	96	6	●	281
ADF-2D	5.07	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.07	26	70	6	●	273
VPH-GDS	5.07	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	5.07	52	96	6	●	281
ADF-2D	5.08	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.08	26	70	6	●	273
VPH-GDS	5.08	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	5.08	52	96	6	●	281
ADF-2D	5.09	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.09	26	70	6	●	273

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS

超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS

インデキスブルドリル

DIAMOND DRILLS

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS

VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS

EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS

スラスタドリル

LATHE DRILLS

旋盤用ドリル

STEEL FRAME / HARD DRILLS

鉄骨用 / ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS

ストリートドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS / COUNTERBORING

フラットドリル / 重ぐり

CARBIDE REAMER

超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING

多機能旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

■ = 超硬ドリル
Carbide Drills■ = ハイスドリル
HSS Drills■ = WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中

【製品検索サイト】はこちらから



タップ

ゲージ

丸タイス

転造工具

各種製品

索引

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VPH-GDS	5.09	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	5.09	52	96	6	●	281
ADF-2D	5.1	24	65	6	●	343
ADFO-3D	5.1	24	65	6	●	353
FX-HO-GDS	5.1	24	72	6	□	214-4
ADFLS-2D	5.1	24	110	6	●	350
FS-GDS	5.1	26	68	6	□	214-9
FT-GDS	5.1	26	68	6	□	214-13
NC-GDS	5.1	26	70	5.1	□	314-1
EX-GDS	5.1	26	70	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.1	26	70	6	●	273
NEXUS-GDS	5.1	26	70	6	●	267
VPH-GDS	5.1	26	70	6	●	253
ST-GDS	5.1	26	72	6	□	214-17
FTO-GDS	5.1	26	73	6	□	214-1
ADO-3D	5.1	26	82	6	●	145
ADO-SUS-3D	5.1	26	82	6	●	169
ADO-TRS-3D	5.1	26	82	6	●	178
AD-2D	5.1	28	66	6	●	134
DLC-NF-GDS	5.1	29	73	6	□	202-1
SH-DRL	5.1	32	72	6	□	210
WH70-DRL	5.1	32	74	6	●	208
FX-HO-GDR	5.1	34	84	6	□	214-5
DLC-BD-4D	5.1	38	82	6	□	202-5
DLC-NF-GDN	5.1	39	83	6	●	202-3
EX-GDN	5.1	39	83	6	●	292
FS-GDN	5.1	39	83	6	□	214-10
FT-GDN	5.1	39	83	6	□	214-15
NF-GDN	5.1	39	83	6	●	201
VPH-GDN	5.1	39	83	6	□	256-1
FTO-GDN	5.1	39	88	6	□	214-2
DLC-BDO-4D	5.1	39	94	6	□	202-8
ADO-5D	5.1	41	100	6	●	149
ADO-SUS-5D	5.1	41	100	6	●	172
ADO-TRS-5D	5.1	41	100	6	●	180
WH55-5D	5.1	42	92	6	●	206
WH055-5D	5.1	42	92	6	●	207
D-CF-GDN	5.1	43	80	6	□	241
D-GDN	5.1	43	80	6	□	239
PCD-GDN	5.1	43	80	6	□	238-1
AD-4D	5.1	44	82	6	●	137
FX-HO-GDL	5.1	44	96	6	□	214-6
V-SDR	5.1	52	86	5.1	●	317
EX-GDR	5.1	52	96	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.1	52	96	6	●	281
NEXUS-GDR	5.1	52	96	6	●	268
VP-GDR	5.1	52	96	6	●	257
VPH-GDR	5.1	52	96	6	□	256-3
EX-MT-GDR	5.1	52	133	MT1	□	303
ADO-8D	5.1	56	115	6	●	153
ADO-SUS-8D	5.1	56	115	6	●	176

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
DLC-BDO-8D	5.1	60	118	6	□	202-9
TDXL	5.1 × 10D	70	128	5.1	●	306
ADO-10D	5.1	70	128	6	●	156
EX-GDXL	5.1	85	150	5.1	●	297
VP-GDXL	5.1	85	150	5.1	●	260
TDXL	5.1 × 15D	92	150	5.1	●	308
ADO-15D	5.1	95	160	6	●	158
EX-GDXL	5.1	105	200	5.1	●	297
TDXL	5.1 × 20D	118	180	5.1	●	310
ADO-20D	5.1	120	190	6	●	160
TDXL	5.1 × 25D	150	210	5.1	□	312
ADO-25D	5.1	150	220	6	●	162
EX-GDXL	5.1	160	250	5.1	●	297
TDXL	5.1 × 30D	170	230	5.1	□	313
ADO-30D	5.1	180	250	6	●	164
ADF-2D	5.11	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.11	26	70	6	●	273
VPH-GDS	5.11	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	5.11	52	96	6	●	281
ADF-2D	5.12	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.12	26	70	6	●	273
VPH-GDS	5.12	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	5.12	52	96	6	●	282
ADF-2D	5.13	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.13	26	70	6	●	273
VPH-GDS	5.13	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	5.13	52	96	6	●	282
ADF-2D	5.14	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.14	26	70	6	●	273
VPH-GDS	5.14	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	5.14	52	96	6	●	282
ADF-2D	5.15	24	65	6	□	343
FX-HO-GDS	5.15	24	72	6	□	214-4
NC-GDS	5.15	26	70	5.15	□	314-1
EX-GDS	5.15	26	70	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.15	26	70	6	●	273
VPH-GDS	5.15	26	70	6	●	253
FX-HO-GDR	5.15	35	84	6	□	214-5
EX-GDN	5.15	39	83	6	●	292
FX-HO-GDL	5.15	45	96	6	□	214-6
EX-GDR	5.15	52	96	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.15	52	96	6	●	282
ADF-2D	5.16	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.16	26	70	6	●	273
VPH-GDS	5.16	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	5.16	52	96	6	●	282
ADF-2D	5.17	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.17	26	70	6	●	273
VPH-GDS	5.17	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	5.17	52	96	6	●	282
ADF-2D	5.18	24	65	6	□	343

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDS	5.18	26	70	6	●	273
VPH-GDS	5.18	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	5.18	52	96	6	●	282
ADF-2D	5.19	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.19	26	70	6	●	273
VPH-GDS	5.19	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	5.19	52	96	6	●	282
ADF-2D	5.2	24	65	6	●	343
ADFO-3D	5.2	24	65	6	●	353
FX-HO-GDS	5.2	24	72	6	□	214-4
ADFLS-2D	5.2	24	110	6	●	350
FS-GDS	5.2	26	68	6	□	214-9
FT-GDS	5.2	26	68	6	□	214-13
NC-GDS	5.2	26	70	5.2	□	314-1
EX-GDS	5.2	26	70	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.2	26	70	6	●	273
NEXUS-GDS	5.2	26	70	6	●	267
VPH-GDS	5.2	26	70	6	●	253
ST-GDS	5.2	26	72	6	□	214-17
FTO-GDS	5.2	26	73	6	□	214-1
ADO-3D	5.2	26	82	6	●	145
ADO-SUS-3D	5.2	26	82	6	●	169
ADO-TRS-3D	5.2	26	82	6	●	178
AD-2D	5.2	28	66	6	●	134
DLC-NF-GDS	5.2	29	73	6	□	202-1
SH-DRL	5.2	32	72	6	□	210
WH70-DRL	5.2	32	74	6	●	208
FX-HO-GDR	5.2	35	84	6	□	214-5
DLC-BD-4D	5.2	38	82	6	□	202-5
DLC-NF-GDN	5.2	39	83	6	□	202-3
EX-GDN	5.2	39	83	6	●	292
FS-GDN	5.2	39	83	6	□	214-10
FT-GDN	5.2	39	83	6	□	214-15
NF-GDN	5.2	39	83	6	●	201
VPH-GDN	5.2	39	83	6	□	256-1
FTO-GDN	5.2	39	88	6	□	214-2
DLC-BDO-4D	5.2	39	94	6	□	202-8
WH055-5D	5.2	42	92	6	●	207
ADO-5D	5.2	42	100	6	●	149
ADO-SUS-5D	5.2	42	100	6	●	172
ADO-TRS-5D	5.2	42	100	6	●	180
D-CF-GDN	5.2	43	80	6	□	241
D-GDN	5.2	43	80	6	□	239
PCD-GDN	5.2	43	80	6	□	238-1
AD-4D	5.2	44	82	6	●	137
FX-HO-GDL	5.2	45	96	6	□	214-6
V-SDR	5.2	52	86	5.2	●	317
EX-GDR	5.2	52	96	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.2	52	96	6	●	282
NEXUS-GDR	5.2	52	96	6	●	268
VP-GDR	5.2	52	96	6	●	257

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

* = 受注品

Standard stock item

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

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

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



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VPH-GDR	5.2	52	96	6	256-3	
EX-MT-GDR	5.2	52	133	MT1	303	
ADO-8D	5.2	57	115	6	153	
ADO-SUS-8D	5.2	57	115	6	176	
DLC-BDO-8D	5.2	60	118	6	202-9	
TDXL	5.2 × 10D	70	128	5.2	306	
ADO-10D	5.2	70	128	6	156	
EX-GDXL	5.2	85	150	5.2	297	
VP-GDXL	5.2	85	150	5.2	260	
TDXL	5.2 × 15D	94	155	5.2	308	
ADO-15D	5.2	95	160	6	158	
EX-GDXL	5.2	105	200	5.2	297	
VP-GDXL	5.2	105	200	5.2	260	
TDXL	5.2 × 20D	120	180	5.2	310	
ADO-20D	5.2	120	190	6	160	
TDXL	5.2 × 25D	150	210	5.2	312	
ADO-25D	5.2	150	220	6	162	
EX-GDXL	5.2	160	250	5.2	297	
TDXL	5.2 × 30D	172	230	5.2	313	
ADO-30D	5.2	180	250	6	164	
ADF-2D	5.21	24	65	6	343	
EX-SUS-GDS	5.21	26	70	6	273	
VPH-GDS	5.21	26	70	6	253	
EX-SUS-GDR	5.21	52	96	6	282	
ADF-2D	5.22	24	65	6	343	
EX-SUS-GDS	5.22	26	70	6	273	
VPH-GDS	5.22	26	70	6	253	
EX-SUS-GDR	5.22	52	96	6	282	
ADF-2D	5.23	24	65	6	343	
EX-SUS-GDS	5.23	26	70	6	273	
VPH-GDS	5.23	26	70	6	253	
EX-SUS-GDR	5.23	52	96	6	282	
ADF-2D	5.24	24	65	6	343	
EX-SUS-GDS	5.24	26	70	6	273	
VPH-GDS	5.24	26	70	6	253	
EX-SUS-GDR	5.24	52	96	6	282	
ADF-2D	5.25	24	65	6	343	
FX-HO-GDS	5.25	25	72	6	214-4	
NC-GDS	5.25	26	70	5.25	314-1	
EX-GDS	5.25	26	70	6	287	
EX-SUS-GDS	5.25	26	70	6	273	
VPH-GDS	5.25	26	70	6	253	
ADO-3D	5.25	27	82	6	145	
ADO-SUS-3D	5.25	27	82	6	169	
FX-HO-GDR	5.25	36	84	6	214-5	
EX-GDN	5.25	39	83	6	292	
ADO-5D	5.25	42	100	6	149	
ADO-SUS-5D	5.25	42	100	6	172	
FX-HO-GDL	5.25	46	96	6	214-6	
EX-GDR	5.25	52	96	6	293	
EX-SUS-GDR	5.25	52	96	6	282	

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	5.26	24	65	6	343	
EX-SUS-GDS	5.26	26	70	6	273	
VPH-GDS	5.26	26	70	6	253	
EX-SUS-GDR	5.26	52	96	6	282	
ADF-2D	5.27	24	65	6	343	
EX-SUS-GDS	5.27	26	70	6	273	
VPH-GDS	5.27	26	70	6	253	
EX-SUS-GDR	5.27	52	96	6	282	
ADF-2D	5.28	24	65	6	343	
EX-SUS-GDS	5.28	26	70	6	273	
VPH-GDS	5.28	26	70	6	253	
EX-SUS-GDR	5.28	52	96	6	282	
ADF-2D	5.29	24	65	6	343	
EX-SUS-GDS	5.29	26	70	6	273	
VPH-GDS	5.29	26	70	6	253	
EX-SUS-GDR	5.29	52	96	6	282	
ADF-2D	5.3	24	65	6	343	
ADFO-3D	5.3	24	65	6	353	
ADFLS-2D	5.3	24	110	6	350	
FX-HO-GDS	5.3	25	72	6	214-4	
FS-GDS	5.3	26	68	6	214-9	
FT-GDS	5.3	26	68	6	214-13	
NC-GDS	5.3	26	70	5.3	314-2	
EX-GDS	5.3	26	70	6	287	
EX-SUS-GDS	5.3	26	70	6	273	
NEXUS-GDS	5.3	26	70	6	267	
VPH-GDS	5.3	26	70	6	254	
ST-GDS	5.3	26	72	6	214-17	
FTO-GDS	5.3	26	73	6	214-1	
ADO-3D	5.3	27	82	6	145	
ADO-SUS-3D	5.3	27	82	6	169	
ADO-TRS-3D	5.3	27	82	6	178	
AD-2D	5.3	28	66	6	134	
DLX-NF-GDS	5.3	29	73	6	202-1	
SH-DRL	5.3	32	72	6	210	
WH70-DRL	5.3	32	74	6	208	
FX-HO-GDR	5.3	36	84	6	214-5	
DLC-BD-4D	5.3	38	82	6	202-5	
DLC-NF-GDN	5.3	39	83	6	202-3	
EX-GDN	5.3	39	83	6	292	
FS-GDN	5.3	39	83	6	214-10	
NF-GDN	5.3	39	83	6	201	
VPH-GDN	5.3	39	83	6	256-1	
FTO-GDN	5.3	39	88	6	214-2	
DLC-BDO-4D	5.3	39	94	6	202-8	
D-FC-GDN	5.3	43	80	6	241	
D-GDN	5.3	43	80	6	239	
PCD-GDN	5.3	43	80	6	238-1	
ADO-5D	5.3	43	100	6	149	
ADO-SUS-5D	5.3	43	100	6	172	
ADO-TRS-5D	5.3	43	100	6	180	

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
AD-4D	5.3	44	82	6	137	
WH055-5D	5.3	44	92	6	207	
FX-HO-GDL	5.3	46	96	6	214-6	
V-SDR	5.3	52	86	5.3	317	
EX-GDR	5.3	52	96	6	293	
EX-SUS-GDR	5.3	52	96	6	282	
VP-GDR	5.3	52	96	6	257	
VPH-GDR	5.3	52	96	6	256-3	
EX-MT-GDR	5.3	52	133	MT1	303	
ADO-8D	5.3	58	115	6	153	
ADO-SUS-8D	5.3	58	115	6	176	
DLC-BDO-8D	5.3	60	118	6	202-9	
TDXL	5.3 × 10D	70	128	5.3	306	
ADO-10D	5.3	70	128	6	156	
EX-GDXL	5.3	85	150	5.3	297	
ADO-15D	5.3	95	160	6	158	
TDXL	5.3 × 15D	96	155	5.3	308	
EX-GDXL	5.3	105	200	5.3	297	
ADO-20D	5.3	120	190	6	160	
TDXL	5.3 × 20D	122	180	5.3	310	
TDXL	5.3 × 25D	150	210	5.3	312	
ADO-25D	5.3	150	220	6	162	
EX-GDXL	5.3	160	250	5.3	297	
TDXL	5.3 × 30D	175	240	5.3	313	
ADO-30D	5.3	180	250	6	164	
ADF-2D	5.31	27	65	6	343	
EX-SUS-GDS	5.31	28	72	6	273	
VPH-GDS	5.31	28	72	6	254	
EX-SUS-GDR	5.31	57	101	6	282	
ADF-2D	5.32	27	65	6	343	
EX-SUS-GDS	5.32	28	72	6	273	
VPH-GDS	5.32	28	72	6	254	
EX-SUS-GDR	5.32	57	101	6	282	
ADF-2D	5.33	27	65	6	343	
EX-SUS-GDS	5.33	28	72	6	273	
VPH-GDS	5.33	28	72	6	254	
EX-SUS-GDR	5.33	57	101	6	282	
ADF-2D	5.34	27	65	6	343	
EX-SUS-GDS	5.34	28	72	6	273	
VPH-GDS	5.34	28	72	6	254	
EX-SUS-GDR	5.34	57	101	6	282	
FX-HO-GDS	5.35	25	72	6	214-4	
ADF-2D	5.35	27	65	6	343	
NC-GDS	5.35	28	72	5.35	314-2	
EX-GDS	5.35	28	72	6	287	
EX-SUS-GDS	5.35	28	72	6	273	
VPH-GDS	5.35	28	72	6	254	
FX-HO-GDR	5.35	36	84	6	214-5	
EX-GDN	5.35	43	87	6	292	
FX-HO-GDL	5.35	47	96	6	214-6	
EX-GDR	5.35	57	101	6	293	

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS

超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS

インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS

VP-Gールドドリル

EX-GOLD DRILLS

EX-Gールドドリル

TDXL DRILLS

スラスタードリル

LATHE DRILLS

旋盤用ドリル

STEEL FRAME / HARD DRILLS

鉄骨用 / ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS

ストレーツドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS / COUNTERBORING

フラットドリル / 重ぐり

CARBIDE REAMER

超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING

多機能旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

= 超硬ドリル Carbide Drills

= ハイスドリル HSS Drills

= WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



タップ

ゲージ

丸タイス

転造工具

各種切削
工具

索引

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDR	5.35	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.36	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.36	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.36	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.36	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.37	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.37	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.37	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.37	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.38	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.38	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.38	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.38	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.39	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.39	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.39	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.39	57	101	6	●	282
FX-HO-GDS	5.4	25	72	6	□	214-4
ADF-2D	5.4	27	65	6	●	343
ADFO-3D	5.4	27	65	6	●	353
ADO-3D	5.4	27	82	6	●	145
ADO-SUS-3D	5.4	27	82	6	●	169
ADO-TRS-3D	5.4	27	82	6	●	178
ADFLS-2D	5.4	27	110	6	●	350
AD-2D	5.4	28	66	6	●	134
FS-GDS	5.4	28	70	6	□	214-9
FT-GDS	5.4	28	70	6	□	214-13
NC-GDS	5.4	28	72	5.4	□	314-2
EX-GDS	5.4	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.4	28	72	6	●	273
NEXUS-GDS	5.4	28	72	6	●	267
ST-GDS	5.4	28	72	6	□	214-17
VPH-GDS	5.4	28	72	6	●	254
FTO-GDS	5.4	28	73	6	□	214-1
DLC-NF-GDS	5.4	33	73	6	□	202-1
WH70-DRL	5.4	35	74	6	●	208
SH-DRL	5.4	35	75	6	□	210
FX-HO-GDR	5.4	36	84	6	□	214-5
DLC-BD-4D	5.4	38	82	6	□	202-5
DLC-BDO-4D	5.4	39	94	6	□	202-8
D-CF-GDN	5.4	43	80	6	□	241
D-GDN	5.4	43	80	6	□	239
PCD-GDN	5.4	43	80	6	□	238-1
DLC-NF-GDN	5.4	43	83	6	□	202-3
FS-GDN	5.4	43	83	6	□	214-10
NF-GDN	5.4	43	83	6	●	201
EX-GDN	5.4	43	87	6	●	292
VPH-GDN	5.4	43	87	6	□	256-1
FTO-GDN	5.4	43	88	6	□	214-2
AD-4D	5.4	44	82	6	●	137
WH055-SD	5.4	44	92	6	●	207

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-5D	5.4	44	100	6	●	149
ADO-SUS-5D	5.4	44	100	6	●	172
ADO-TRS-5D	5.4	44	100	6	●	180
FX-HO-GDL	5.4	47	96	6	□	214-6
V-SDR	5.4	57	93	5.4	●	317
EX-GDR	5.4	57	101	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.4	57	101	6	●	282
VP-GDR	5.4	57	101	6	●	257
VPH-GDR	5.4	57	101	6	□	256-3
EX-MT-GDR	5.4	57	137	MT1	□	303
ADO-8D	5.4	59	115	6	●	153
ADO-SUS-8D	5.4	59	115	6	●	176
DLC-BDO-8D	5.4	60	118	6	□	202-9
TDXL	5.4 × 10D	78	128	5.4	●	306
ADO-10D	5.4	78	128	6	●	156
EX-GDXL	5.4	85	150	5.4	●	297
TDXL	5.4 × 15D	98	155	5.4	●	308
EX-GDXL	5.4	105	200	5.4	●	297
ADO-15D	5.4	110	160	6	●	158
TDXL	5.4 × 20D	124	180	5.4	□	310
ADO-20D	5.4	140	190	6	●	160
EX-GDXL	5.4	160	250	5.4	●	297
ADO-25D	5.4	170	220	6	●	162
TDXL	5.4 × 25D	170	230	5.4	□	312
TDXL	5.4 × 30D	180	240	5.4	□	313
ADO-30D	5.4	200	250	6	●	164
ADO-50D	5.4	287	337	6	●	167
ADF-2D	5.41	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.41	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.41	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.41	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.42	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.42	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.42	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.42	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.43	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.43	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.43	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.43	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.44	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.44	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.44	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.44	57	101	6	●	282
FX-HO-GDS	5.45	26	72	6	□	214-4
ADF-2D	5.45	27	65	6	□	343
NC-GDS	5.45	28	72	5.45	□	314-2
EX-GDS	5.45	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.45	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.45	28	72	6	●	254
FX-HO-GDR	5.45	37	84	6	□	214-5
EX-GDN	5.45	43	87	6	●	292

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FX-HO-GDL	5.45	48	96	6	□	214-6
EX-GDR	5.45	57	101	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.45	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.46	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.46	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.46	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.46	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.47	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.47	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.47	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.47	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.48	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.48	28	72	6	●	273
NEXUS-GDS	5.48	28	72	6	●	267
VPH-GDS	5.48	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.48	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.49	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.49	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.49	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.49	57	101	6	●	282
ADF-NC	5.5	16.5	55	6	□	355
ADFO-NC	5.5	16.5	55	6	□	356
ED-DS	5.5	23	67	6	●	243
FX-HO-GDS	5.5	26	72	6	□	214-4
ADF-2D	5.5	27	65	6	●	343
ADFO-3D	5.5	27	65	6	●	353
ADFLS-2D	5.5	27	110	6	●	350
AD-2D	5.5	28	66	6	●	134
FS-GDS	5.5	28	70	6	□	214-9
FT-GDS	5.5	28	70	6	□	214-13
NC-GDS	5.5	28	72	5.5	□	314-2
EX-GDS	5.5	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.5	28	72	6	●	273
NEXUS-GDS	5.5	28	72	6	●	267
ST-GDS	5.5	28	72	6	□	214-17
VPH-GDS	5.5	28	72	6	●	254
FTO-GDS	5.5	28	73	6	□	214-1
ADO-3D	5.5	28	82	6	●	145
ADO-SUS-3D	5.5	28	82	6	●	169
ADO-TRS-3D	5.5	28	82	6	●	178
DLC-NF-GDS	5.5	33	73	6	□	202-1
WH70-DRL	5.5	35	74	6	●	208
SH-DRL	5.5	35	75	6	□	210
FX-HO-GDR	5.5	37	84	6	□	214-5
DLC-BD-4D	5.5	38	82	6	□	202-5
DLC-BDO-4D	5.5	39	94	6	□	202-8
PCD-GDN	5.5	43	80	6	□	238-1
D-CF-GDN	5.5	43	83	6	□	241
D-GDN	5.5	43	83	6	□	239
DLC-NF-GDN	5.5	43	83	6	□	202-3
FS-GDN	5.5	43	83	6	□	214-10

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

* = 受注品

Standard stock item

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

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中

【製品検索サイト】はこちらから



ドリル

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills

ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FT-GDN	5.5	43	83	6	□	214-15
NF-GDN	5.5	43	83	6	●	201
EX-GDN	5.5	43	87	6	●	292
VPH-GDN	5.5	43	87	6	□	256-1
FTO-GDN	5.5	43	88	6	□	214-2
AD-4D	5.5	44	82	6	●	137
WH55-SD	5.5	44	92	6	●	206
WH055-SD	5.5	44	92	6	●	207
ADO-SD	5.5	44	100	6	●	149
ADO-SUS-SD	5.5	44	100	6	●	172
ADO-TRS-SD	5.5	44	100	6	●	180
FX-HO-GDL	5.5	48	96	6	□	214-6
V-SDR	5.5	57	93	5.5	●	317
EX-GDR	5.5	57	101	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.5	57	101	6	●	282
NEXUS-GDR	5.5	57	101	6	●	268
VP-GDR	5.5	57	101	6	●	257
VPH-GDR	5.5	57	101	6	□	256-3
EX-MT-GDR	5.5	57	137	MT1	□	303
DLC-BDO-8D	5.5	60	118	6	□	202-9
ADO-8D	5.5	61	115	6	●	153
ADO-SUS-8D	5.5	61	115	6	●	176
TDXL	5.5 × 10D	78	128	5.5	●	306
ADO-10D	5.5	78	128	6	●	156
FTO-GDXL	5.5 × 10D	78	128	6	□	214-7
TRS-HO-10D	5.5	78	128	6	●	186
EX-GDXL	5.5	85	150	5.5	●	297
VP-GDXL	5.5	85	150	5.5	●	260
TDXL	5.5 × 15D	100	155	5.5	●	308
EX-GDXL	5.5	105	200	5.5	●	297
VP-GDXL	5.5	105	200	5.5	●	260
ADO-15D	5.5	110	160	6	●	158
TDXL	5.5 × 20D	128	185	5.5	●	310
ADO-20D	5.5	140	190	6	●	160
CAO-GDXL	5.5 × 20D	140	190	6	●	203
FTO-GDXL	5.5 × 20D	140	190	6	□	214-8
EX-GDXL	5.5	160	250	5.5	●	297
ADO-25D	5.5	170	220	6	●	162
TDXL	5.5 × 25D	170	230	5.5	□	312
TDXL	5.5 × 30D	182	240	5.5	□	313
ADO-30D	5.5	200	250	6	●	164
CAO-GDXL	5.5 × 30D	200	250	6	●	203
FTO-GDXL	5.5 × 30D	200	250	6	□	214-8
ADO-40D	5.5	237	296	6	●	166
ADO-50D	5.5	292	353	6	●	167
ADF-2D	5.51	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.51	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.51	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.51	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.52	27	65	6	●	343
ADFO-3D	5.52	27	65	6	●	353

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
AD-2D	5.52	28	66	6	●	134
EX-SUS-GDS	5.52	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.52	28	72	6	●	254
FTO-GDS	5.52	28	73	6	□	214-1
DLC-NF-GDS	5.52	33	73	6	□	202-1
DLC-NF-GDN	5.52	43	83	6	□	202-3
FT-GDN	5.52	43	83	6	□	214-15
NF-GDN	5.52	43	83	6	●	201
FTO-GDN	5.52	43	88	6	□	214-2
ADO-SD	5.52	45	100	6	●	149
ADO-SUS-SD	5.52	45	100	6	●	172
EX-SUS-GDR	5.52	57	101	6	●	282
VP-GDR	5.52	57	101	6	●	257
ADF-2D	5.53	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.53	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.53	28	72	6	●	254
ADO-PLT	5.53	28	80	6	●	168
EX-SUS-GDR	5.53	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.54	27	65	6	●	343
ADFO-3D	5.54	27	65	6	●	353
AD-2D	5.54	28	66	6	●	134
EX-SUS-GDS	5.54	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.54	28	72	6	●	254
DLC-NF-GDS	5.54	33	73	6	□	202-1
DLC-NF-GDN	5.54	43	83	6	□	202-3
FT-GDN	5.54	43	83	6	□	214-15
NF-GDN	5.54	43	83	6	●	201
FTO-GDN	5.54	43	88	6	□	214-2
ADO-SD	5.54	45	100	6	●	149
ADO-SUS-SD	5.54	45	100	6	●	172
EX-SUS-GDR	5.54	57	101	6	●	282
VP-GDR	5.54	57	101	6	●	257
FX-HO-GDS	5.55	26	72	6	□	214-4
ADF-2D	5.55	27	65	6	□	343
NC-GDS	5.55	28	72	5.55	□	314-2
EX-GDS	5.55	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.55	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.55	28	72	6	●	254
ADO-SUS-3D	5.55	28	82	6	●	169
FX-HO-GDR	5.55	38	84	6	□	214-5
EX-GDN	5.55	43	87	6	●	292
FX-HO-GDL	5.55	49	96	6	□	214-6
EX-GDR	5.55	57	101	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.55	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.56	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.56	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.56	28	72	6	●	254
WH055-SD	5.56	46	92	6	●	207
EX-SUS-GDR	5.56	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.57	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.57	28	72	6	●	273

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VPH-GDS	5.57	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.57	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.58	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.58	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.58	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.58	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.59	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.59	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.59	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.59	57	101	6	●	282
FX-HO-GDS	5.6	26	72	6	□	214-4
ADF-2D	5.6	27	65	6	●	343
ADFO-3D	5.6	27	65	6	●	353
ADFLS-2D	5.6	27	110	6	●	350
AD-2D	5.6	28	66	6	●	134
FS-GDS	5.6	28	70	6	□	214-9
FT-GDS	5.6	28	70	6	□	214-13
NC-GDS	5.6	28	72	5.6	□	314-2
EX-GDS	5.6	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.6	28	72	6	●	273
NEXUS-GDS	5.6	28	72	6	●	267
ST-GDS	5.6	28	72	6	□	214-17
VPH-GDS	5.6	28	72	6	●	254
FTO-GDS	5.6	28	73	6	□	214-1
ADO-3D	5.6	28	82	6	●	145
ADO-SUS-3D	5.6	28	82	6	●	169
ADO-TRS-3D	5.6	28	82	6	●	178
DLC-NF-GDS	5.6	33	73	6	□	202-1
WH70-DRL	5.6	35	74	6	●	208
SH-DRL	5.6	35	75	6	□	210
FX-HO-GDR	5.6	38	84	6	□	214-5
DLC-BD-4D	5.6	41	85	6	□	202-5
DLC-BDO-4D	5.6	42	94	6	□	202-8
D-CF-GDN	5.6	43	83	6	□	241
D-GDN	5.6	43	83	6	□	239
DLC-NF-GDN	5.6	43	83	6	□	214-3
FS-GDN	5.6	43	83	6	□	210-10
NF-GDN	5.6	43	83	6	●	201
PCD-GDN	5.6	43	83	6	□	238-1
EX-GDN	5.6	43	87	6	●	292
VPH-GDN	5.6	43	87	6	□	256-1
FTO-GDN	5.6	43	88	6	□	214-2
AD-4D	5.6	44	82	6	●	137
ADO-SD	5.6	45	100	6	●	149
ADO-SUS-SD	5.6	45	100	6	●	172
ADO-TRS-SD	5.6	45	100	6	●	180
WH055-SD	5.6	46	92	6	●	207
FX-HO-GDL	5.6	49	96	6	□	214-6
V-SDR	5.6	57	93	5.6	●	317
EX-GDR	5.6	57	101	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.6	57	101	6	●	282

タップ

ゲージ

丸ダイス

転造工具

各種製品

索引

CARBIDE DRILLS

超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS

インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS

VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS

EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS

スラスタードリル

LATHE DRILLS

旋盤用ドリル

STEEL FRAME / HARD DRILLS

鉄骨用 / ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS

ストレーツドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS / COUNTERBORING

フラットドリル / 重く

CARBIDE REAMER

超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING

多機能旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

Standard stock item Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

■ = 超硬ドリル Carbide Drills ■ = ハイスドリル HSS Drills

■ = WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

タップ
TAPゲージ
GAUGE丸ダイス
ROUND DIE転造工具
ROLLING TOOL各種切削
品
OTHER PRODUCTS索引
INDEXCARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデックス
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VP-GDR	5.6	57	101	6	●	257
VPH-GDR	5.6	57	101	6	□	256-3
EX-MT-GDR	5.6	57	137	MT1	□	303
ADO-8D	5.6	62	115	6	●	153
ADO-SUS-8D	5.6	62	115	6	●	176
DLC-BDO-8D	5.6	66	118	6	□	202-9
TDXL	5.6 × 10D	78	128	5.6	●	306
ADO-10D	5.6	78	128	6	●	156
EX-GDXL	5.6	85	150	5.6	●	297
TDXL	5.6 × 15D	102	160	5.6	●	308
EX-GDXL	5.6	105	200	5.6	●	297
ADO-15D	5.6	110	160	6	●	158
TDXL	5.6 × 20D	130	185	5.6	□	310
ADO-20D	5.6	140	190	6	●	160
EX-GDXL	5.6	160	250	5.6	●	297
ADO-25D	5.6	170	220	6	●	162
TDXL	5.6 × 25D	170	230	5.6	□	312
TDXL	5.6 × 30D	185	250	5.6	□	313
ADO-30D	5.6	200	250	6	●	164
ADF-2D	5.61	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.61	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.61	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.61	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.62	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.62	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.62	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.62	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.63	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.63	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.63	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.63	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.64	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.64	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.64	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.64	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.65	27	65	6	□	343
FX-HO-GDS	5.65	27	72	6	□	214-4
NC-GDS	5.65	28	72	5.65	□	314-2
EX-GDS	5.65	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.65	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.65	28	72	6	●	254
FX-HO-GDR	5.65	38	84	6	□	214-5
EX-GDN	5.65	43	87	6	●	292
FX-HO-GDL	5.65	50	96	6	□	214-6
EX-GDR	5.65	57	101	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.65	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.66	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.66	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.66	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.66	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.67	27	65	6	□	343

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDS	5.67	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.67	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.67	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.68	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.68	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.68	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.68	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.69	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.69	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.69	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.69	57	101	6	●	282
ADO-2D	5.7	27	65	6	●	343
ADFO-3D	5.7	27	65	6	●	353
FX-HO-GDS	5.7	27	72	6	□	214-4
ADFLS-2D	5.7	27	110	6	●	350
AD-2D	5.7	28	66	6	●	134
FS-GDS	5.7	28	70	6	□	214-9
FT-GDS	5.7	28	70	6	□	214-13
NC-GDS	5.7	28	72	5.7	□	314-2
EX-GDS	5.7	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.7	28	72	6	●	274
NEXUS-GDS	5.7	28	72	6	●	267
ST-GDS	5.7	28	72	6	□	214-17
VPH-GDS	5.7	28	72	6	●	254
FTO-GDS	5.7	28	73	6	□	214-1
ADO-3D	5.7	29	82	6	●	145
ADO-SUS-3D	5.7	29	82	6	●	169
ADO-TRS-3D	5.7	29	82	6	●	178
DLC-NF-GDS	5.7	33	73	6	□	202-1
WH70-DRL	5.7	35	74	6	●	208
SH-DRL	5.7	35	75	6	□	210
FX-HO-GDR	5.7	38	84	6	□	214-5
DLC-BD-4D	5.7	41	85	6	□	202-5
DLC-BDO-4D	5.7	42	94	6	□	202-8
D-CF-GDN	5.7	43	83	6	□	241
D-GDN	5.7	43	83	6	□	239
DLC-NF-GDN	5.7	43	83	6	□	202-3
FS-GDN	5.7	43	83	6	□	214-10
NF-GDN	5.7	43	83	6	●	201
PCD-GDN	5.7	43	83	6	□	238-1
EX-GDN	5.7	43	87	6	●	292
VPH-GDN	5.7	43	87	6	□	256-1
FTO-GDN	5.7	43	88	6	□	214-2
AD-4D	5.7	44	82	6	●	137
WH055-5D	5.7	46	92	6	●	207
ADO-5D	5.7	46	100	6	●	149
ADO-SUS-5D	5.7	46	100	6	●	172
ADO-TRS-5D	5.7	46	100	6	●	180
FX-HO-GDL	5.7	50	96	6	□	214-6
V-SDR	5.7	57	93	5.7	●	317
EX-GDR	5.7	57	101	6	●	293

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDR	5.7	57	101	6	●	282
VP-GDR	5.7	57	101	6	●	257
VPH-GDR	5.7	57	101	6	□	256-3
EX-MT-GDR	5.7	57	137	MT1	□	303
ADO-8D	5.7	63	115	6	●	153
ADO-SUS-8D	5.7	63	115	6	●	176
DLC-BDO-8D	5.7	66	118	6	□	202-9
TDXL	5.7 × 10D	78	128	5.7	●	306
ADO-10D	5.7	78	128	6	●	156
EX-GDXL	5.7	85	150	5.7	●	297
TDXL	5.7 × 15D	104	165	5.7	●	308
EX-GDXL	5.7	105	200	5.7	●	297
ADO-15D	5.7	110	160	6	●	158
TDXL	5.7 × 20D	132	190	5.7	●	310
ADO-20D	5.7	140	190	6	●	160
EX-GDXL	5.7	160	250	5.7	●	297
ADO-25D	5.7	170	220	6	●	162
TDXL	5.7 × 25D	170	230	5.7	□	312
TDXL	5.7 × 30D	188	250	5.7	□	313
ADO-30D	5.7	200	250	6	●	164
ADO-50D	5.7	303	353	6	●	167
ADF-2D	5.71	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.71	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.71	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.71	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.72	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.72	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.72	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.72	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.73	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.73	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.73	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.73	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.74	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.74	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.74	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.74	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.75	27	65	6	□	343
FX-HO-GDS	5.75	27	72	6	□	214-4
NC-GDS	5.75	28	72	5.75	□	314-2
EX-GDS	5.75	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.75	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.75	28	72	6	●	254
FX-HO-GDR	5.75	39	84	6	□	214-5
EX-GDN	5.75	43	87	6	●	292
FX-HO-GDL	5.75	50	96	6	□	214-6
EX-GDR	5.75	57	101	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.75	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.76	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.76	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.76	28	72	6	●	254

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 □ = 特定代理店在庫品

Standard stock item Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDR	5.76	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.77	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.77	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.77	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.77	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.78	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.78	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.78	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.78	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.79	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.79	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.79	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.79	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.8	27	65	6	●	343
ADFO-3D	5.8	27	65	6	●	353
FX-HO-GDS	5.8	27	72	6	□	214-4
ADFLS-2D	5.8	27	110	6	●	350
AD-2D	5.8	28	66	6	●	134
FS-GDS	5.8	28	70	6	□	214-9
FT-GDS	5.8	28	70	6	□	214-13
NC-GDS	5.8	28	72	5.8	□	314-2
EX-GDS	5.8	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.8	28	72	6	●	274
NEXUS-GDS	5.8	28	72	6	●	267
ST-GDS	5.8	28	72	6	□	214-17
VPH-GDS	5.8	28	72	6	●	254
FTO-GDS	5.8	28	73	6	□	214-1
ADO-3D	5.8	29	82	6	●	145
ADO-SUS-3D	5.8	29	82	6	●	169
ADO-TRS-3D	5.8	29	82	6	●	178
DLC-NF-GDS	5.8	33	73	6	□	202-1
WH70-DRL	5.8	35	74	6	●	208
SH-DRL	5.8	35	75	6	□	210
FX-HO-GDR	5.8	39	84	6	□	214-5
DLC-BD-4D	5.8	41	85	6	□	202-5
DLC-BDO-4D	5.8	42	94	6	□	202-8
D-CF-GDN	5.8	43	83	6	□	241
D-GDN	5.8	43	83	6	□	239
DLC-NF-GDN	5.8	43	83	6	□	202-3
FS-GDN	5.8	43	83	6	□	214-10
NF-GDN	5.8	43	83	6	●	201
PCD-GDN	5.8	43	83	6	□	238-1
EX-GDN	5.8	43	87	6	●	292
VPH-GDN	5.8	43	87	6	□	256-1
FTO-GDN	5.8	43	88	6	□	214-2
AD-4D	5.8	44	82	6	●	137
ADO-5D	5.8	47	100	6	●	149
ADO-SUS-5D	5.8	47	100	6	●	172
ADO-TRS-5D	5.8	47	100	6	●	180
WH55-5D	5.8	48	92	6	●	206
WH055-5D	5.8	48	92	6	●	207

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FX-HO-GDL	5.8	50	96	6	□	214-6
V-SDR	5.8	57	93	5.8	□	317
EX-GDR	5.8	57	101	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.8	57	101	6	●	282
VP-GDR	5.8	57	101	6	●	257
VPH-GDR	5.8	57	101	6	□	256-3
EX-MT-GDR	5.8	57	137	MT1	□	303
ADO-8D	5.8	64	115	6	●	153
ADO-SUS-8D	5.8	64	115	6	●	176
DLC-BDO-8D	5.8	66	118	6	□	202-9
TDXL	5.8 × 10D	78	128	5.8	●	306
ADO-10D	5.8	78	128	6	●	156
EX-GDXL	5.8	85	150	5.8	●	297
EX-GDXL	5.8	105	200	5.8	●	297
TDXL	5.8 × 15D	106	165	5.8	●	308
ADO-15D	5.8	110	160	6	●	158
TDXL	5.8 × 20D	134	200	5.8	●	310
ADO-20D	5.8	140	190	6	●	160
EX-GDXL	5.8	160	250	5.8	●	297
ADO-25D	5.8	170	220	6	●	162
TDXL	5.8 × 25D	170	230	5.8	□	312
TDXL	5.8 × 30D	192	260	5.8	□	313
ADO-30D	5.8	200	250	6	●	164
ADF-2D	5.81	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.81	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.81	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.81	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.82	27	65	6	□	344
EX-SUS-GDS	5.82	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.82	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.82	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.83	27	65	6	□	344
EX-SUS-GDS	5.83	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.83	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.83	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.84	27	65	6	□	344
EX-SUS-GDS	5.84	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.84	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.84	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.85	27	65	6	□	344
NC-GDS	5.85	28	72	5.85	□	314-2
EX-GDS	5.85	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.85	28	72	6	●	274
FX-HO-GDS	5.85	28	72	6	□	214-4
VPH-GDS	5.85	28	72	6	●	254
FX-HO-GDR	5.85	40	84	6	□	214-5
EX-GDN	5.85	43	87	6	●	292
FX-HO-GDL	5.85	51	96	6	□	214-6
EX-GDR	5.85	57	101	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.85	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.86	27	65	6	□	344

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDS	5.86	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.86	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.86	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.87	27	65	6	□	344
EX-SUS-GDS	5.87	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.87	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.87	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.88	27	65	6	□	344
EX-SUS-GDS	5.88	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.88	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.88	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.89	27	65	6	□	344
EX-SUS-GDS	5.89	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.89	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.89	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.9	27	65	6	●	344
ADFO-3D	5.9	27	65	6	●	353
ADFLS-2D	5.9	27	110	6	●	350
AD-2D	5.9	28	66	6	●	134
FS-GDS	5.9	28	70	6	□	214-9
FT-GDS	5.9	28	70	6	□	214-13
NC-GDS	5.9	28	72	5.9	□	314-2
EX-GDS	5.9	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.9	28	72	6	●	274
FX-HO-GDS	5.9	28	72	6	□	214-4
NEXUS-GDS	5.9	28	72	6	●	267
ST-GDS	5.9	28	72	6	□	214-17
VPH-GDS	5.9	28	72	6	●	254
FTO-GDS	5.9	28	73	6	□	214-1
ADO-3D	5.9	30	82	6	●	145
ADO-SUS-3D	5.9	30	82	6	●	169
ADO-TRS-3D	5.9	30	82	6	●	178
DLC-NF-GDS	5.9	33	73	6	□	202-1
WH70-DRL	5.9	35	74	6	●	208
FX-HO-GDR	5.9	40	84	6	□	214-5
DLC-BD-4D	5.9	41	85	6	□	202-5
DLC-BDO-4D	5.9	42	94	6	□	202-8
D-CF-GDN	5.9	43	83	6	□	241
D-GDN	5.9	43	83	6	□	239
DLC-NF-GDN	5.9	43	83	6	□	202-3
FS-GDN	5.9	43	83	6	□	214-10
NF-GDN	5.9	43	83	6	●	201
PCD-GDN	5.9	43	83	6	□	238-1
EX-GDN	5.9	43	87	6	●	292
VPH-GDN	5.9	43	87	6	□	256-1
FTO-GDN	5.9	43	88	6	□	214-2
AD-4D	5.9	44	82	6	●	137
ADO-5D	5.9	48	92	6	●	149
ADO-SUS-5D	5.9	48	92	6	●	172
ADO-TRS-5D	5.9	48	92	6	●	180

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS

超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS

インデキサブルドリル

DIAMOND DRILLS

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS

VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS

EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS

スラスタードリル

LATHE DRILLS

旋盤用ドリル

STEEL FRAME / HARD DRILLS

鉄骨用 / ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS

ストレーツドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS / COUNTERBORING

フラットドリル / 重く

CARBIDE REAMER

超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING

多機能旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

= 超硬ドリル Carbide Drills

= ハイスドリル HSS Drills

= WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中

【製品検索サイト】はこちらから



タップ

ゲージ

丸タイス

転造工具

各種製品

索引

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
ぐりぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FX-HO-GDL	5.9	51	96	6	□	214-6
V-SDR	5.9	57	93	5.9	●	317
EX-GDR	5.9	57	101	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.9	57	101	6	●	282
VP-GDR	5.9	57	101	6	●	257
VPH-GDR	5.9	57	101	6	□	256-3
EX-MT-GDR	5.9	57	137	MT1	□	303
ADO-8D	5.9	65	115	6	●	153
ADO-SUS-8D	5.9	65	115	6	●	176
DLC-BDO-8D	5.9	66	118	6	□	202-9
TDXL	5.9 × 10D	78	128	5.9	●	306
ADO-10D	5.9	78	128	6	●	156
EX-GDXL	5.9	85	150	5.9	●	297
EX-GDXL	5.9	105	200	5.9	●	297
TDXL	5.9 × 15D	106	165	5.9	□	308
ADO-15D	5.9	110	160	6	●	158
TDXL	5.9 × 20D	136	200	5.9	□	310
ADO-20D	5.9	140	190	6	●	160
EX-GDXL	5.9	160	250	5.9	●	297
ADO-25D	5.9	170	220	6	●	162
TDXL	5.9 × 25D	170	230	5.9	□	312
TDXL	5.9 × 30D	195	260	5.9	□	313
ADO-30D	5.9	200	250	6	●	164
ADF-2D	5.91	27	65	6	□	344
EX-SUS-GDS	5.91	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.91	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.91	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.92	27	65	6	□	344
EX-SUS-GDS	5.92	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.92	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.92	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.93	27	65	6	□	344
EX-SUS-GDS	5.93	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.93	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.93	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.94	27	65	6	□	344
EX-SUS-GDS	5.94	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.94	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.94	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.95	27	65	6	□	344
NC-GDS	5.95	28	72	5.95	□	314-2
EX-GDS	5.95	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.95	28	72	6	●	274
FX-HO-GDS	5.95	28	72	6	□	214-4
VPH-GDS	5.95	28	72	6	●	254
FX-HO-GDR	5.95	40	84	6	□	214-5
DLC-BD-4D	5.95	41	85	6	□	202-6
DLC-BDO-4D	5.95	42	94	6	□	202-8
S-GDN	5.95	43	82	-	□	214-18
D-CF-GDN	5.95	43	83	6	□	241
D-GDN	5.95	43	83	6	●	239
DLC-NF-GDN	5.95	43	83	6	□	202-3
FS-GDN	5.95	43	83	6	□	214-10

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDS	5.96	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.96	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.96	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.97	27	65	6	□	344
EX-SUS-GDS	5.97	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.97	28	72	6	●	254
DLC-BD-4D	5.97	41	85	6	□	202-5
EX-SUS-GDR	5.97	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.98	27	65	6	□	344
EX-SUS-GDS	5.98	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.98	28	72	6	●	254
DLC-BD-4D	5.98	41	85	6	□	202-6
EX-SUS-GDR	5.98	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.99	27	65	6	□	344
EX-SUS-GDS	5.99	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.99	28	72	6	●	254
DLC-BD-4D	5.99	41	85	6	□	202-6
EX-SUS-GDR	5.99	57	101	6	●	282
ADF-NC	6	18	55	6	□	355
ADFO-NC	6	18	55	6	□	356
ED-DS	6	25	69	6	●	243
ADF-2D	6	27	65	6	●	344
ADFO-3D	6	27	65	6	●	353
ADFLS-2D	6	27	110	6	●	350
ADFLS-2D	6	27	110	6	●	350
AD-2D	6	28	66	6	●	134
AD-2D	6-G	28	66	6	●	133
FS-GDS	6	28	70	6	□	214-9
FT-GDS	6	28	70	6	□	214-13
EX-GDS	6	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	6	28	72	6	●	274
FX-HO-GDS	6	28	72	6	□	214-4
NC-GDS	6	28	72	6	□	314-2
NEXUS-GDS	6	28	72	6	●	267
VPH-GDS	6	28	72	6	●	254
FTO-GDS	6	28	73	6	□	214-1
EX-H-DRL	6	30	60	6	●	316
ADO-3D	6	30	82	6	●	145
ADO-SUS-3D	6	30	82	6	●	169
ADO-TRS-3D	6	30	82	6	●	178
DLC-NF-GDS	6	33	73	6	□	202-1
WH70-DRL	6	35	74	6	●	208
SH-DRL	6	35	75	6	□	210
FX-HO-GDR	6	40	84	6	□	214-5
DLC-BD-4D	6	41	85	6	□	202-6
DLC-BDO-4D	6	42	94	6	□	202-8
S-GDN	6	43	82	-	□	214-18
D-CF-GDN	6	43	83	6	□	241
D-GDN	6	43	83	6	●	239
DLC-NF-GDN	6	43	83	6	□	202-3
FS-GDN	6	43	83	6	□	214-10

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FT-GDN	6	43	83	6	□	214-15
NF-GDN	6	43	83	6	●	201
PCD-GDN	6	43	83	6	□	238-1
EX-GDN	6	43	87	6	●	292
VPH-GDN	6	43	87	6	□	256-1
FTO-GDN	6	43	88	6	□	214-2
V-MT-GDN	6	43	123	MT1	●	314
AD-4D	6	44	82	6	●	137
WH55-5D	6	48	92	6	●	206
WHO55-5D	6	48	92	6	●	207
ADO-5D	6	48	100	6	●	149
ADO-SUS-5D	6	48	100	6	●	173
ADO-TRS-5D	6	48	100	6	●	180
FX-HO-GDL	6	52	96	6	□	214-6
V-SDR	6	57	93	6	●	317
EX-GDR	6	57	101	6	●	293
EX-HO-GDR	6	57	101	6	●	301
EX-SUS-GDR	6	57	101	6	●	282
NEXUS-GDR	6	57	101	6	●	268
VP-GDR	6	57	101	6	●	257
VPH-GDR	6	57	101	6	□	256-3
EX-MT-GDR	6	57	137	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	6	57	137	MT1	●	285
ADO-8D	6	66	115	6	●	153
ADO-SUS-8D	6	66	115	6	●	176
DLC-BDO-8D	6	66	118	6	□	202-9
ADO-10D	6	78	128	6	●	156
FTO-GDXL	6 × 10D	78	128	6	□	214-7
TDXL	6 × 10D	78	128	6	●	306
TRS-HO-10D	6	78	128	6	●	186
EX-GDXL	6	90	150	6	●	297
VP-GDXL	6	90	150	6	●	260
TDXL	6 × 15D	108	170	6	●	308
ADO-15D	6	110	160	6	●	158
CAO-GDXL	6 × 15D	110	160	6	●	203
FTO-GDXL	6 × 15D	110	160	6	□	214-7
EX-GDXL	6	110	200	6	●	297
VP-GDXL	6	110	200	6	●	260
TDXL	6 × 20D	138	200	6	●	310
ADO-20D	6	140	190	6	●	160
CAO-GDXL	6 × 20D	140	190	6	●	203
FTO-GDXL	6 × 20D	140	190	6	□	214-8
FTO-H-GDXL	6 × 20D	140	190	6	●	214
FTO-M-GDXL	6 × 20D	140	190	6	□	213
EX-GDXL	6	160	250	6	●	297
ADO-25D	6	170	220	6	●	162
TDXL	6 × 25D	170	230	6	□	312
ADO-30D	6	200	250	6	●	164
CAO-GDXL	6 × 30D	200	250	6	●	203
FTO-GDXL	6 × 30D	200	250	6	□	214-8
TDXL	6 × 30D	200	260	6	□	313

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

* = 受注品

Standard stock item

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

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

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



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDXL	6	200	300	6	●	298
ADO-40D	6	258	308	6	●	166
ADO-50D	6	318	368	6	●	167
ADF-2D	6.01	30	70	6	□	344
DLC-BD-4D	6.01	41	85	8	□	202-6
ADF-2D	6.02	30	70	6	□	344
FTO-GDS	6.02	31	81	7	□	214-1
DLC-BD-4D	6.02	41	85	8	□	202-6
ADF-2D	6.03	30	70	6	●	344
ADFO-3D	6.03	30	70	8	●	353
ADO-PLT	6.03	30	80	6	●	168
DLC-BD-4D	6.03	41	85	8	□	202-6
ADF-2D	6.04	30	70	6	□	344
DLC-BD-4D	6.04	41	85	8	□	202-6
FX-HO-GDS	6.05	29	76	7	□	214-4
ADF-2D	6.05	30	70	6	□	344
NC-GDS	6.05	31	75	6.05	□	314-2
EX-SUS-GDS	6.05	31	75	8	●	274
VPH-GDS	6.05	31	75	8	□	254
DLC-BD-4D	6.05	41	85	8	□	202-6
FX-HO-GDR	6.05	41	90	7	□	214-5
FX-HO-GDL	6.05	53	104	7	□	214-6
EX-GDR	6.05	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.05	63	107	8	●	282
ADF-2D	6.06	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.07	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.08	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.09	30	70	6	□	344
FX-HO-GDS	6.1	29	76	7	□	214-4
ADF-2D	6.1	30	70	6	●	344
ADFO-3D	6.1	30	70	8	●	353
ADFLS-2D	6.1	30	120	6	□	350
NC-GDS	6.1	31	75	6.1	□	314-2
EX-GDS	6.1	31	75	8	●	287
EX-SUS-GDS	6.1	31	75	8	●	274
NEXUS-GDS	6.1	31	75	8	●	267
VPH-GDS	6.1	31	75	8	●	254
FT-GDS	6.1	31	78	7	□	214-13
FTO-GDS	6.1	31	81	7	□	214-1
ADO-3D	6.1-7	31	88	7	●	145
ADO-SUS-3D	6.1-7	31	88	7	●	169
ADO-3D	6.1	31	88	8	●	145
ADO-SUS-3D	6.1	31	88	8	●	169
ADO-TRS-3D	6.1	31	88	8	●	178
AD-2D	6.1-7	34	79	7	●	134
AD-2D	6.1	34	79	8	●	134
DLC-NF-GDS	6.1	35	78	7	□	202-1
SH-DRL	6.1	40	80	6.1	□	210
WH70-DRL	6.1	40	83	7	●	208
DLC-BD-4D	6.1	41	85	8	□	202-6
FX-HO-GDR	6.1	41	90	7	□	214-5

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
S-GDN	6.1	43	82	-	□	214-18
DLC-BDO-4D	6.1	46	102	7	□	202-8
D-CF-GDN	6.1	47	87	7	□	241
D-GDN	6.1	47	87	7	□	239
FS-GDN	6.1	47	87	7	□	214-10
FT-GDN	6.1	47	87	7	□	214-15
PCD-GDN	6.1	47	87	7	□	238-1
DLC-NF-GDN	6.1	47	90	7	□	202-3
NF-GDN	6.1	47	90	7	●	201
VPH-GDN	6.1	47	91	8	□	256-1
FTO-GDN	6.1	47	99	7	□	214-2
ADO-5D	6.1-7	49	109	7	●	149
ADO-SUS-5D	6.1-7	49	109	7	●	173
ADO-5D	6.1	49	109	8	●	149
ADO-SUS-5D	6.1	49	109	8	●	173
ADO-TRS-5D	6.1	49	109	8	●	180
AD-4D	6.1-7	53	91	7	●	137
AD-4D	6.1	53	91	8	●	137
FX-HO-GDL	6.1	53	104	7	□	214-6
V-SDR	6.1	63	101	6.1	●	317
EX-HO-GDR	6.1	63	107	6	●	301
EX-GDR	6.1	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.1	63	107	8	●	282
VP-GDR	6.1	63	107	8	●	257
VPH-GDR	6.1	63	107	8	●	256-3
EX-MT-GDR	6.1	63	143	MT1	□	303
ADO-8D	6.1-7	67	125	7	●	153
ADO-SUS-8D	6.1-7	67	125	7	●	176
ADO-8D	6.1	67	125	8	●	153
ADO-SUS-8D	6.1	67	125	8	●	176
DLC-BDO-8D	6.1	71	130	7	□	202-9
TDXL	6.1 × 10D	87	140	6.1	●	306
ADO-10D	6.1-7	87	140	7	●	156
ADO-10D	6.1	87	140	8	●	156
EX-GDXL	6.1	90	150	6.1	●	298
TDXL	6.1 × 15D	110	170	6.1	□	308
EX-GDXL	6.1	110	200	6.1	●	298
ADO-15D	6.1-7	120	175	7	●	158
ADO-15D	6.1	120	175	8	●	158
TDXL	6.1 × 20D	140	200	6.1	□	310
ADO-20D	6.1-7	155	210	7	●	160
ADO-20D	6.1	155	210	8	●	160
EX-GDXL	6.1	160	250	6.1	●	298
TDXL	6.1 × 25D	190	250	6.1	□	312
ADO-25D	6.1-7	190	250	7	●	162
ADO-25D	6.1	190	250	8	●	162
EX-GDXL	6.1	200	300	6.1	●	298
TDXL	6.1 × 30D	202	270	6.1	□	313
ADO-30D	6.1-7	215	280	7	●	164
ADO-30D	6.1	215	280	8	●	164
ADF-2D	6.11	30	70	6	□	344

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	6.12	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.13	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.14	30	70	6	□	344
FX-HO-GDS	6.15	29	76	7	□	214-4
ADF-2D	6.15	30	70	6	□	344
NC-GDS	6.15	31	75	6.15	□	314-2
EX-SUS-GDS	6.15	31	75	8	●	274
VPH-GDS	6.15	31	75	8	□	254
FX-HO-GDR	6.15	42	90	7	□	214-5
FX-HO-GDL	6.15	54	104	7	□	214-6
EX-GDR	6.15	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.15	63	107	8	●	282
ADF-2D	6.16	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.17	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.18	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.19	30	70	6	□	344
FX-HO-GDS	6.2	29	76	7	□	214-4
ADF-2D	6.2	30	70	6	●	344
ADFO-3D	6.2	30	70	8	●	353
ADFLS-2D	6.2	30	120	6	□	350
NC-GDS	6.2	31	75	6.2	□	314-2
EX-GDS	6.2	31	75	8	●	287
EX-SUS-GDS	6.2	31	75	8	●	274
NEXUS-GDS	6.2	31	75	8	●	267
VPH-GDS	6.2	31	75	8	●	254
FT-GDS	6.2	31	78	7	□	214-13
FTO-GDS	6.2	31	81	7	□	214-1
ADO-3D	6.2-7	31	88	7	●	145
ADO-SUS-3D	6.2-7	31	88	7	●	169
ADO-3D	6.2	31	88	8	●	145
ADO-SUS-3D	6.2	31	88	8	●	169
ADO-TRS-3D	6.2	31	88	8	●	178
AD-2D	6.2-7	34	79	7	●	134
AD-2D	6.2	34	79	8	●	134
DLC-NF-GDS	6.2	35	78	7	□	202-1
SH-DRL	6.2	40	80	6.2	□	210
WH70-DRL	6.2	40	83	7	●	208
DLC-BD-4D	6.2	41	85	8	□	202-6
FX-HO-GDR	6.2	42	90	7	□	214-5
S-GDN	6.2	43	82	-	□	214-18
DLC-BDO-4D	6.2	46	102	7	□	202-8
D-CF-GDN	6.2	47	87	7	□	241
D-GDN	6.2	47	87	7	□	239
FS-GDN	6.2	47	87	7	□	214-10
FT-GDN	6.2	47	87	7	□	214-15
PCD-GDN	6.2	47	87	7	□	238-1
DLC-NF-GDN	6.2	47	90	7	□	202-3
NF-GDN	6.2	47	90	7	●	201
VPH-GDN	6.2	47	91	8	□	256-1
FTO-GDN	6.2	47	99	7	□	214-2
ADO-5D	6.2-7	50	109	7	●	149

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS

超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS

インデキスابلドリル

DIAMOND DRILLS

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS

VP-Gールドドリル

EX-GOLD DRILLS

EX-Gールドドリル

TDXL DRILLS

スラスタードリル

LATHE DRILLS

旋盤用ドリル

STEEL FRAME/ HARD DRILLS

鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS

ストリートドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS/ COUNTERBORING

フラットドリル/ 重ぐり

CARBIDE REAMER

超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING

多機能旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

超硬ドリル Carbide Drills

ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちら



タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸タイス
ROUND DISCS

転造工具
ROLLING TOOLS

各種切削
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデックス
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-5D	6.2-7	50	109	7	●	173
ADO-5D	6.2	50	109	8	●	149
ADO-SUS-5D	6.2	50	109	8	●	173
ADO-TRS-5D	6.2	50	109	8	●	180
AD-4D	6.2-7	53	91	7	●	137
AD-4D	6.2	53	91	8	●	137
FX-HO-GDL	6.2	54	104	7	□	214-6
V-SDR	6.2	63	101	6.2	●	317
EX-HO-GDR	6.2	63	107	6	●	301
EX-GDR	6.2	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.2	63	107	8	●	282
VP-GDR	6.2	63	107	8	●	257
VPH-GDR	6.2	63	107	8	□	256-3
EX-MT-GDR	6.2	63	143	MT1	□	303
ADO-8D	6.2-7	68	125	7	●	153
ADO-SUS-8D	6.2-7	68	125	7	●	176
ADO-8D	6.2	68	125	8	●	153
ADO-SUS-8D	6.2	68	125	8	●	176
DLC-BDO-8D	6.2	71	130	7	□	202-9
TDXL	6.2 × 10D	87	140	6.2	●	306
ADO-10D	6.2-7	87	140	7	●	156
ADO-10D	6.2	87	140	8	●	156
EX-GDXL	6.2	90	150	6.2	●	298
EX-GDXL	6.2	110	200	6.2	●	298
TDXL	6.2 × 15D	112	170	6.2	●	308
ADO-15D	6.2-7	120	175	7	●	158
ADO-15D	6.2	120	175	8	●	158
TDXL	6.2 × 20D	144	200	6.2	□	310
ADO-20D	6.2-7	155	210	7	●	160
ADO-20D	6.2	155	210	8	●	160
EX-GDXL	6.2	160	250	6.2	●	298
TDXL	6.2 × 25D	190	250	6.2	□	312
ADO-25D	6.2-7	190	250	7	●	162
ADO-25D	6.2	190	250	8	●	162
EX-GDXL	6.2	200	300	6.2	●	298
TDXL	6.2 × 30D	205	270	6.2	□	313
ADO-30D	6.2-7	215	280	7	●	164
ADO-30D	6.2	215	280	8	●	164
ADO-50D	6.2	329	382	8	●	167
ADF-2D	6.21	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.22	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.23	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.24	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.25	30	70	6	□	344
FX-HO-GDS	6.25	30	76	7	□	214-4
NC-GDS	6.25	31	75	6.25	□	314-2
EX-SUS-GDS	6.25	31	75	8	●	274
VPH-GDS	6.25	31	75	8	□	254
ADO-3D	6.25-7	32	88	7	●	145
ADO-SUS-3D	6.25-7	32	88	7	●	169
FX-HO-GDL	6.3	55	104	7	□	214-6
V-SDR	6.3	63	101	6.3	●	317

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-5D	6.25-7	50	109	7	●	149
ADO-SUS-5D	6.25-7	50	109	7	●	173
FX-HO-GDL	6.25	55	104	7	□	214-6
EX-GDR	6.25	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.25	63	107	8	●	282
ADF-2D	6.26	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.27	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.28	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.29	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.3	30	70	6	●	344
ADFO-3D	6.3	30	70	8	●	353
FX-HO-GDS	6.3	30	76	7	□	214-4
ADFLS-2D	6.3	30	120	6	□	350
NC-GDS	6.3	31	75	6.3	□	314-2
EX-GDS	6.3	31	75	8	●	287
EX-SUS-GDS	6.3	31	75	8	●	274
NEXUS-GDS	6.3	31	75	8	●	267
VPH-GDS	6.3	31	75	8	●	254
FT-GDS	6.3	31	78	7	□	214-13
FTO-GDS	6.3	31	81	7	□	214-1
ADO-3D	6.3-7	32	88	7	●	145
ADO-SUS-3D	6.3-7	32	88	7	●	169
ADO-3D	6.3	32	88	8	●	145
ADO-SUS-3D	6.3	32	88	8	●	169
ADO-TRS-3D	6.3	32	88	8	●	178
AD-2D	6.3-7	34	79	7	●	134
AD-2D	6.3	34	79	8	●	134
DLC-NF-GDS	6.3	35	78	7	□	202-1
WH70-DRL	6.3	40	83	7	●	208
DLC-BD-4D	6.3	41	85	8	□	202-6
FX-HO-GDR	6.3	42	90	7	□	214-5
S-GDN	6.3	43	82	-	□	214-18
DLC-BDO-4D	6.3	46	102	7	□	202-8
D-CF-GDN	6.3	47	87	7	□	241
D-GDN	6.3	47	87	7	□	239
FS-GDN	6.3	47	87	7	□	214-10
FT-GDN	6.3	47	87	7	□	214-15
PCD-GDN	6.3	47	87	7	□	238-1
DLC-NF-GDN	6.3	47	90	7	□	202-3
NF-GDN	6.3	47	90	7	●	201
VPH-GDN	6.3	47	91	8	□	256-1
FTO-GDN	6.3	47	99	7	□	214-2
ADO-5D	6.3-7	51	109	7	●	149
ADO-SUS-5D	6.3-7	51	109	7	●	173
ADO-5D	6.3	51	109	8	●	149
ADO-SUS-5D	6.3	51	109	8	●	173
ADO-TRS-5D	6.3	51	109	8	●	180
AD-4D	6.3-7	53	91	7	●	137
AD-4D	6.3	53	91	8	●	137
FX-HO-GDL	6.3	55	104	7	□	214-6

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-HO-GDR	6.3	63	107	6	●	301
EX-GDR	6.3	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.3	63	107	8	●	282
VP-GDR	6.3	63	107	8	●	257
VPH-GDR	6.3	63	107	8	□	256-3
EX-MT-GDR	6.3	63	143	MT1	□	303
ADO-8D	6.3-7	69	125	7	●	153
ADO-SUS-8D	6.3-7	69	125	7	●	176
ADO-8D	6.3	69	125	8	●	153
ADO-SUS-8D	6.3	69	125	8	●	176
DLC-BDO-8D	6.3	71	130	7	□	202-9
TDXL	6.3 × 10D	87	140	6.3	●	306
ADO-10D	6.3-7	87	140	7	●	156
ADO-10D	6.3	87	140	8	●	156
EX-GDXL	6.3	90	150	6.3	●	298
EX-GDXL	6.3	110	200	6.3	●	298
TDXL	6.3 × 15D	114	175	6.3	●	308
ADO-15D	6.3-7	120	175	7	●	158
ADO-15D	6.3	120	175	8	●	158
TDXL	6.3 × 20D	146	200	6.3	●	310
ADO-20D	6.3-7	155	210	7	●	160
ADO-20D	6.3	155	210	8	●	160
EX-GDXL	6.3	160	250	6.3	●	298
TDXL	6.3 × 25D	190	250	6.3	□	312
ADO-25D	6.3-7	190	250	7	●	162
ADO-25D	6.3	190	250	8	●	162
EX-GDXL	6.3	200	300	6.3	●	298
TDXL	6.3 × 30D	208	285	6.3	□	313
ADO-30D	6.3-7	215	280	7	●	164
ADO-30D	6.3	215	280	8	●	164
ADO-40D	6.3	271	329	8	●	166
ADO-50D	6.3	334	393	8	●	167
ADF-2D	6.31	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.32	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.33	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.34	30	70	6	□	344
ED-DS	6.35	28	72	6.35	□	243
ADF-2D	6.35	30	70	6	□	344
FX-HO-GDS	6.35	30	76	7	□	214-4
NC-GDS	6.35	31	75	6.35	□	314-2
EX-SUS-GDS	6.35	31	75	8	●	274
VPH-GDS	6.35	31	75	8	□	254
ADO-SUS-3D	6.35(1/4")-6.35	32	88	6.35	●	169
FX-HO-GDR	6.35	43	90	7	□	214-5
D-CF-GDN	6.35	47	87	7	□	241
ADO-SUS-5D	6.35(1/4")-6.35	52	109	6.35	●	173
FX-HO-GDL	6.35	56	104	7	□	214-6
EX-GDR	6.35	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.35	63	107	8	●	282
ADO-40D	6.35	274	329	8	●	166
ADO-50D	6.35	337	393	8	●	167

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

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

* = 受注品 Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

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



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	6.36	30	70	6	●	344
ADF-2D	6.37	30	70	6	□	344
D-DAD	6.375	38	94	6.375	●	245
D-GDN90	6.375	38	94	6.375	●	247
STCH	1/4	50	101	6.375	●	246
D-STAD	6.375	51	101	6.375	●	244
ADF-2D	6.38	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.39	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.4	30	70	6	●	344
ADFO-3D	6.4	30	70	8	●	353
FX-HO-GDS	6.4	30	76	7	□	214-4
ADFLS-2D	6.4	30	120	6	□	350
NC-GDS	6.4	31	75	6.4	□	314-2
EX-GDS	6.4	31	75	8	●	287
EX-SUS-GDS	6.4	31	75	8	●	274
NEXUS-GDS	6.4	31	75	8	●	267
VPH-GDS	6.4	31	75	8	●	254
FT-GDS	6.4	31	78	7	□	214-13
FTO-GDS	6.4	31	81	7	□	214-1
ADO-3D	6.4-7	32	88	7	●	145
ADO-SUS-3D	6.4-7	32	88	7	●	169
ADO-3D	6.4	32	88	8	●	145
ADO-SUS-3D	6.4	32	88	8	●	169
ADO-TRS-3D	6.4	32	88	8	●	178
AD-2D	6.4-7	34	79	7	●	134
AD-2D	6.4	34	79	8	●	134
DLC-NF-GDS	6.4	35	78	7	□	202-1
WH70-DRL	6.4	40	83	7	●	208
DLC-BD-4D	6.4	41	85	8	□	202-6
S-GDN	6.4	43	82	-	□	214-18
FX-HO-GDR	6.4	43	90	7	□	214-5
DLC-BDO-4D	6.4	46	102	7	□	202-8
D-CF-GDN	6.4	47	87	7	□	241
D-GDN	6.4	47	87	7	□	239
FS-GDN	6.4	47	87	7	□	214-10
FT-GDN	6.4	47	87	7	□	214-15
PCD-GDN	6.4	47	87	7	□	238-1
DLC-NF-GDN	6.4	47	90	7	□	202-3
NF-GDN	6.4	47	90	7	●	201
VPH-GDN	6.4	47	91	8	□	256-1
FTO-GDN	6.4	47	99	7	□	214-2
ADO-5D	6.4-7	52	109	7	●	149
ADO-SUS-5D	6.4-7	52	109	7	●	173
ADO-5D	6.4	52	109	8	●	149
ADO-SUS-5D	6.4	52	109	8	●	173
ADO-TRS-5D	6.4	52	109	8	●	180
AD-4D	6.4-7	53	91	7	●	137
AD-4D	6.4	53	91	8	●	137
FX-HO-GDL	6.4	56	104	7	□	214-6
V-SDR	6.4	63	101	6.4	●	317
EX-HO-GDR	6.4	63	107	6	●	301

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDR	6.4	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.4	63	107	8	●	282
VP-GDR	6.4	63	107	8	●	257
VPH-GDR	6.4	63	107	8	□	256-3
EX-MT-GDR	6.4	63	143	MT1	□	303
ADO-8D	6.4-7	70	125	7	●	153
ADO-SUS-8D	6.4-7	70	125	7	●	176
ADO-8D	6.4	70	125	8	●	153
ADO-SUS-8D	6.4	70	125	8	●	176
DLC-BDO-8D	6.4	71	130	7	□	202-9
TDXL	6.4 × 10D	87	140	6.4	●	306
ADO-10D	6.4-7	87	140	7	●	156
ADO-10D	6.4	87	140	8	●	156
EX-GDXL	6.4	90	150	6.4	●	298
EX-GDXL	6.4	110	200	6.4	●	298
TDXL	6.4 × 15D	116	175	6.4	□	308
ADO-15D	6.4-7	120	175	7	●	158
ADO-15D	6.4	120	175	8	●	158
TDXL	6.4 × 20D	148	200	6.4	□	310
ADO-20D	6.4-7	155	210	7	●	160
ADO-20D	6.4	155	210	8	●	160
EX-GDXL	6.4	160	250	6.4	●	298
TDXL	6.4 × 25D	190	250	6.4	□	312
ADO-25D	6.4-7	190	250	7	●	162
ADO-25D	6.4	190	250	8	●	162
EX-GDXL	6.4	200	300	6.4	●	298
TDXL	6.4 × 30D	212	285	6.4	□	313
ADO-30D	6.4-7	215	280	7	●	164
ADO-30D	6.4	215	280	8	●	164
ADO-50D	6.4	340	393	8	●	167
ADF-2D	6.41	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.42	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.43	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.44	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.45	30	70	6	□	344
NC-GDS	6.45	31	75	6.45	□	314-2
EX-SUS-GDS	6.45	31	75	8	●	274
VPH-GDS	6.45	31	75	8	□	254
FX-HO-GDS	6.45	31	76	7	□	214-4
FX-HO-GDR	6.45	44	90	7	□	214-5
FX-HO-GDL	6.45	57	104	7	□	214-6
EX-GDR	6.45	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.45	63	107	8	●	282
ADF-2D	6.46	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.47	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.48	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.49	30	70	6	□	344
ED-DS	6.5	28	72	8	●	243
ADF-2D	6.5	30	70	6	●	344
ADFO-3D	6.5	30	70	8	●	353
ADFLS-2D	6.5	30	120	6	●	350

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
NC-GDS	6.5	31	75	6.5	□	314-2
EX-GDS	6.5	31	75	8	●	287
EX-SUS-GDS	6.5	31	75	8	●	274
NEXUS-GDS	6.5	31	75	8	●	267
VPH-GDS	6.5	31	75	8	●	254
FX-HO-GDS	6.5	31	76	7	□	214-4
FT-GDS	6.5	31	78	7	□	214-13
FTO-GDS	6.5	31	81	7	□	214-1
ADO-3D	6.5-7	33	88	7	●	145
ADO-SUS-3D	6.5-7	33	88	7	●	169
ADO-3D	6.5	33	88	8	●	145
ADO-SUS-3D	6.5	33	88	8	●	169
ADO-TRS-3D	6.5	33	88	8	●	178
AD-2D	6.5-7	34	79	7	●	134
AD-2D	6.5	34	79	8	●	134
DLC-NF-GDS	6.5	35	78	7	□	202-1
SH-DRL	6.5	40	80	6.5	□	210
WH70-DRL	6.5	40	83	7	●	208
DLC-BD-4D	6.5	41	85	8	□	202-6
S-GDN	6.5	43	82	-	□	214-18
FX-HO-GDR	6.5	44	90	7	□	214-5
DLC-BDO-4D	6.5	46	102	7	□	202-8
D-CF-GDN	6.5	47	87	7	□	241
D-GDN	6.5	47	87	7	●	239
FS-GDN	6.5	47	87	7	□	214-10
FT-GDN	6.5	47	87	7	□	214-15
PCD-GDN	6.5	47	87	7	□	238-1
DLC-NF-GDN	6.5	47	90	7	□	202-3
NF-GDN	6.5	47	90	7	●	201
VPH-GDN	6.5	47	91	8	□	256-1
FTO-GDN	6.5	47	99	7	□	214-2
V-MT-GDN	6.5	47	127	MT1	●	314
WH55-SD	6.5	52	102	8	●	206
WH055-SD	6.5	52	102	8	●	207
ADO-5D	6.5-7	52	109	7	●	150
ADO-SUS-5D	6.5-7	52	109	7	●	173
ADO-5D	6.5	52	109	8	●	150
ADO-SUS-5D	6.5	52	109	8	●	173
ADO-TRS-5D	6.5	52	109	8	●	180
AD-4D	6.5-7	53	91	7	●	137
AD-4D	6.5	53	91	8	●	137
FX-HO-GDL	6.5	57	104	7	□	214-6
V-SDR	6.5	63	101	6.5	●	317
EX-HO-GDR	6.5	63	107	6	●	301
EX-GDR	6.5	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.5	63	107	8	●	282
VP-GDR	6.5	63	107	8	●	257
VPH-GDR	6.5	63	107	8	□	256-3
EX-MT-GDR	6.5	63	143	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	6.5	63	143	MT1	●	285
DLC-BDO-8D	6.5	71	130	7	□	202-9

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストリート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

Standard stock item

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

= 超硬ドリル Carbide Drills

= ハイスドリル HSS Drills

= WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-8D	6.5-7	72	125	7	●	153
ADO-SUS-8D	6.5-7	72	125	7	●	176
ADO-8D	6.5	72	125	8	●	153
ADO-SUS-8D	6.5	72	125	8	●	176
TDXL	6.5 × 10D	87	140	6.5	●	306
ADO-10D	6.5-7	87	140	7	●	156
FTO-GDXL	6.5 × 10D	87	140	7	□	214-7
TRS-HO-10D	6.5	87	140	7	●	186
ADO-10D	6.5	87	140	8	●	156
EX-GDXL	6.5	90	150	6.5	●	298
VP-GDXL	6.5	90	150	6.5	●	260
EX-GDXL	6.5	110	200	6.5	●	298
VP-GDXL	6.5	110	200	6.5	●	260
TDXL	6.5 × 15D	118	200	6.5	●	308
ADO-15D	6.5-7	120	175	7	●	158
CAO-GDXL	6.5 × 15D	120	175	7	●	203
FTO-GDXL	6.5 × 15D	120	175	7	□	214-7
ADO-15D	6.5	120	175	8	●	158
TDXL	6.5 × 20D	150	225	6.5	●	310
ADO-20D	6.5-7	155	210	7	●	160
FTO-GDXL	6.5 × 20D	155	210	7	□	214-8
ADO-20D	6.5	155	210	8	●	160
EX-GDXL	6.5	160	250	6.5	●	298
TDXL	6.5 × 25D	190	250	6.5	□	312
ADO-25D	6.5-7	190	250	7	●	162
ADO-25D	6.5	190	250	8	●	162
EX-GDXL	6.5	200	300	6.5	●	298
ADO-30D	6.5-7	215	280	7	●	164
FTO-GDXL	6.5 × 30D	215	280	7	□	214-8
ADO-30D	6.5	215	280	8	●	164
TDXL	6.5 × 30D	216	285	6.5	□	313
ADO-40D	6.5	280	342	8	●	166
ADO-50D	6.5	345	409	8	●	167
ADF-2D	6.51	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.52	30	70	6	□	344
FTO-GDS	6.52	31	81	7	□	214-1
ADF-2D	6.53	30	70	6	●	344
ADFO-3D	6.53	30	70	8	●	353
ADO-PLT	6.53-7	33	85	7	●	168
ADF-2D	6.54	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.55	30	70	6	□	344
NC-GDS	6.55	31	75	6.55	□	314-2
EX-GDS	6.55	31	75	8	●	287
EX-SUS-GDS	6.55	31	75	8	●	274
VPH-GDS	6.55	31	75	8	□	254
FX-HO-GDS	6.55	31	76	7	□	214-4
FX-HO-GDR	6.55	44	90	7	□	214-5
FX-HO-GDL	6.55	57	104	7	□	214-6
EX-GDR	6.55	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.55	63	107	8	●	282
ADF-2D	6.56	30	70	6	□	344

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	6.57	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.58	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.59	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.6	30	70	6	●	344
ADFO-3D	6.6	30	70	8	●	353
ADFLS-2D	6.6	30	120	6	□	350
NC-GDS	6.6	31	75	6.6	□	314-2
EX-GDS	6.6	31	75	8	●	287
EX-SUS-GDS	6.6	31	75	8	●	274
NEXUS-GDS	6.6	31	75	8	●	267
VPH-GDS	6.6	31	75	8	●	254
FX-HO-GDS	6.6	31	76	7	□	214-4
FT-GDS	6.6	31	78	7	□	214-13
FTO-GDS	6.6	31	81	7	□	214-1
ADO-3D	6.6-7	33	88	7	●	146
ADO-SUS-3D	6.6-7	33	88	7	●	169
ADO-3D	6.6	33	88	8	●	146
ADO-SUS-3D	6.6	33	88	8	●	169
ADO-TRS-3D	6.6	33	88	8	●	178
AD-2D	6.6-7	34	79	7	●	134
AD-2D	6.6	34	79	8	●	134
DLC-NF-GDS	6.6	35	78	7	□	202-1
SH-DRL	6.6	40	80	6.6	□	210
WH70-DRL	6.6	40	83	7	●	208
S-GDN	6.6	43	82	-	□	214-18
DLC-BD-4D	6.6	43	87	8	□	202-6
FX-HO-GDR	6.6	44	90	7	□	214-5
D-CF-GDN	6.6	47	87	7	□	241
D-GDN	6.6	47	87	7	□	239
FS-GDN	6.6	47	87	7	□	214-10
FT-GDN	6.6	47	87	7	□	214-15
PCD-GDN	6.6	47	87	7	□	238-1
DLC-NF-GDN	6.6	47	90	7	□	202-3
NF-GDN	6.6	47	90	7	●	201
VPH-GDN	6.6	47	91	8	□	256-1
FTO-GDN	6.6	47	99	7	□	214-2
DLC-BDO-4D	6.6	49	102	7	□	202-8
AD-4D	6.6-7	53	91	7	●	137
AD-4D	6.6	53	91	8	●	137
ADO-5D	6.6-7	53	109	7	●	150
ADO-SUS-5D	6.6-7	53	109	7	●	173
ADO-5D	6.6	53	109	8	●	150
ADO-SUS-5D	6.6	53	109	8	●	173
ADO-TRS-5D	6.6	53	109	8	●	180
FX-HO-GDL	6.6	57	104	7	□	214-6
V-SDR	6.6	63	101	6.6	●	317
EX-HO-GDR	6.6	63	107	7	●	301
EX-GDR	6.6	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.6	63	107	8	●	282
VP-GDR	6.6	63	107	8	●	257
VPH-GDR	6.6	63	107	8	□	256-3

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-MT-GDR	6.6	63	143	MT1	□	303
ADO-8D	6.6-7	73	125	7	●	153
ADO-SUS-8D	6.6-7	73	125	7	●	176
ADO-8D	6.6	73	125	8	●	153
ADO-SUS-8D	6.6	73	125	8	●	176
DLC-BDO-8D	6.6	77	130	7	□	202-9
TDXL	6.6 × 10D	87	140	6.6	●	306
ADO-10D	6.6-7	87	140	7	●	156
ADO-10D	6.6	87	140	8	●	156
EX-GDXL	6.6	90	150	6.6	●	298
EX-GDXL	6.6	110	200	6.6	●	298
ADO-15D	6.6-7	120	175	7	●	158
ADO-15D	6.6	120	175	8	●	158
TDXL	6.6 × 15D	120	200	6.6	●	308
TDXL	6.6 × 20D	152	225	6.6	□	310
ADO-20D	6.6-7	155	210	7	●	160
ADO-20D	6.6	155	210	8	●	160
EX-GDXL	6.6	160	250	6.6	●	298
TDXL	6.6 × 25D	190	250	6.6	□	312
ADO-25D	6.6-7	190	250	7	●	162
ADO-25D	6.6	190	250	8	●	162
EX-GDXL	6.6	200	300	6.6	●	298
ADO-30D	6.6-7	215	280	7	●	164
ADO-30D	6.6	215	280	8	●	164
TDXL	6.6 × 30D	218	300	6.6	□	313
ADF-2D	6.61	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.62	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.63	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.64	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.65	30	70	6	□	344
NC-GDS	6.65	31	75	6.65	□	314-2
EX-GDS	6.65	31	75	8	●	287
EX-SUS-GDS	6.65	31	75	8	●	274
VPH-GDS	6.65	31	75	8	□	254
FX-HO-GDS	6.65	31	76	7	□	214-4
FX-HO-GDR	6.65	45	90	7	□	214-5
FX-HO-GDL	6.65	58	104	7	□	214-6
EX-GDR	6.65	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.65	63	107	8	●	282
ADF-2D	6.66	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.67	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.68	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.69	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.7	30	70	6	●	344
ADFO-3D	6.7	30	70	8	●	353
ADFLS-2D	6.7	30	120	6	□	350
NC-GDS	6.7	31	75	6.7	□	314-2
EX-GDS	6.7	31	75	8	●	287
EX-SUS-GDS	6.7	31	75	8	●	274
VPH-GDS	6.7	31	75	8	●	254
FX-HO-GDS	6.7	31	76	7	□	214-4

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

* = 受注品

Standard stock item

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

Special order products.



刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills

ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FT-GDS	6.7	31	78	7	□	214-13
FTO-GDS	6.7	31	81	7	□	214-1
AD-2D	6.7-7	34	79	7	●	134
AD-2D	6.7	34	79	8	●	134
ADO-3D	6.7-7	34	88	7	●	146
ADO-SUS-3D	6.7-7	34	88	7	●	169
ADO-3D	6.7	34	88	8	●	146
ADO-SUS-3D	6.7	34	88	8	●	169
ADO-TRS-3D	6.7	34	88	8	●	178
DLC-NF-GDS	6.7	35	78	7	□	202-1
SH-DRL	6.7	40	80	6.7	□	210
WH70-DRL	6.7	40	83	7	●	208
S-GDN	6.7	43	82	-	□	214-18
DLC-BD-4D	6.7	43	87	8	□	202-6
FX-HO-GDR	6.7	45	90	7	□	214-5
D-CF-GDN	6.7	47	87	7	□	241
D-GDN	6.7	47	87	7	□	239
FS-GDN	6.7	47	87	7	□	214-10
FT-GDN	6.7	47	87	7	□	214-15
PCD-GDN	6.7	47	87	7	□	238-1
DLC-NF-GDN	6.7	47	90	7	□	202-3
NF-GDN	6.7	47	90	7	●	201
VPH-GDN	6.7	47	91	8	□	256-1
FTO-GDN	6.7	47	99	7	□	214-2
DLC-BDO-4D	6.7	49	102	7	□	202-8
AD-4D	6.7-7	53	91	7	●	137
AD-4D	6.7	53	91	8	●	137
ADO-5D	6.7-7	54	109	7	●	150
ADO-SUS-5D	6.7-7	54	109	7	●	173
ADO-5D	6.7	54	109	8	●	150
ADO-SUS-5D	6.7	54	109	8	●	173
ADO-TRS-5D	6.7	54	109	8	●	180
FX-HO-GDL	6.7	58	104	7	□	214-6
V-SDR	6.7	63	101	6.7	●	317
EX-HO-GDR	6.7	63	107	7	●	301
EX-GDR	6.7	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.7	63	107	8	●	282
VP-GDR	6.7	63	107	8	●	257
VPH-GDR	6.7	63	107	8	□	256-3
EX-MT-GDR	6.7	63	143	MT1	□	303
ADO-8D	6.7-7	74	125	7	●	153
ADO-SUS-8D	6.7-7	74	125	7	●	176
ADO-8D	6.7	74	125	8	●	153
ADO-SUS-8D	6.7	74	125	8	●	176
DLC-BDO-8D	6.7	77	130	7	□	202-9
TDXL	6.7 × 10D	87	140	6.7	●	306
ADO-10D	6.7-7	87	140	7	●	156
ADO-10D	6.7	87	140	8	●	156
EX-GDXL	6.7	90	150	6.7	●	298
EX-GDXL	6.7	110	200	6.7	●	298
ADO-15D	6.7-7	120	175	7	●	158

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-15D	6.7	120	175	8	●	158
TDXL	6.7 × 15D	122	200	6.7	□	308
TDXL	6.7 × 20D	154	225	6.7	□	310
ADO-20D	6.7-7	155	210	7	●	160
ADO-20D	6.7	155	210	8	●	160
EX-GDXL	6.7	160	250	6.7	●	298
TDXL	6.7 × 25D	190	250	6.7	□	312
ADO-25D	6.7-7	190	250	7	●	162
ADO-25D	6.7	190	250	8	●	162
EX-GDXL	6.7	200	300	6.7	●	298
ADO-30D	6.7-7	215	280	7	●	164
ADO-30D	6.7	215	280	8	●	164
TDXL	6.7 × 30D	222	300	6.7	□	313
ADF-2D	6.71	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.72	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.73	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.74	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.75	30	70	6	□	344
FX-HO-GDS	6.75	32	76	7	□	214-4
NC-GDS	6.75	34	78	6.75	□	314-2
EX-SUS-GDS	6.75	34	78	8	●	274
VPH-GDS	6.75	34	78	8	□	254
ADO-3D	6.75-7	34	88	7	●	146
ADO-SUS-3D	6.75-7	34	88	7	●	169
FX-HO-GDR	6.75	46	90	7	□	214-5
ADO-5D	6.75-7	54	109	7	●	150
ADO-SUS-5D	6.75-7	54	109	7	●	173
FX-HO-GDL	6.75	59	104	7	□	214-6
EX-GDR	6.75	69	113	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.75	69	113	8	●	282
ADF-2D	6.76	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.77	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.78	30	70	6	□	345
ADF-2D	6.79	30	70	6	□	345
ADF-2D	6.8	30	70	6	●	345
ADFO-3D	6.8	30	70	8	●	353
ADFLS-2D	6.8	30	120	6	●	350
FX-HO-GDS	6.8	32	76	7	□	214-4
NC-GDS	6.8	34	78	6.8	□	314-2
FT-GDS	6.8	34	78	7	□	214-13
EX-GDS	6.8	34	78	8	●	287
EX-SUS-GDS	6.8	34	78	8	●	274
NEXUS-GDS	6.8	34	78	8	●	267
VPH-GDS	6.8	34	78	8	●	254
AD-2D	6.8-7	34	79	7	●	135
AD-2D	6.8	34	79	8	●	135
FTO-GDS	6.8	34	81	7	□	214-1
ADO-3D	6.8-7	34	88	7	●	146
ADO-SUS-3D	6.8-7	34	88	7	●	169
ADO-3D	6.8	34	88	8	●	146
ADO-SUS-3D	6.8	34	88	8	●	169

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-TRS-3D	6.8	34	88	8	●	178
EX-LS-GDS	6.8	34	100	6.8	●	289
EX-LS-GDS	6.8	34	120	6.8	●	289
EX-LS-GDS	6.8	34	150	6.8	●	289
EX-LS-GDS	6.8	34	200	6.8	●	289
EX-LS-GDS	6.8	34	250	6.8	●	289
DLC-NF-GDS	6.8	40	78	7	□	202-1
SH-DRL	6.8	40	85	6.8	□	210
DLC-BD-4D	6.8	43	87	8	□	202-6
WH70-DRL	6.8	45	83	7	●	208
FX-HO-GDR	6.8	46	90	7	□	214-5
S-GDN	6.8	47	88	-	□	214-18
DLC-BDO-4D	6.8	49	102	7	□	202-8
D-CF-GDN	6.8	50	90	7	□	241
D-GDN	6.8	50	90	7	●	239
PCD-GDN	6.8	50	90	7	□	238-1
DLC-NF-GDN	6.8	52	90	7	□	202-3
FS-GDN	6.8	52	90	7	□	214-10
FT-GDN	6.8	52	90	7	□	214-15
NF-GDN	6.8	52	90	7	●	201
VPH-GDN	6.8	52	96	8	□	256-1
FTO-GDN	6.8	52	99	7	□	214-2
V-MT-GDN	6.8	52	132	MT1	●	314
AD-4D	6.8-7	53	91	7	●	137
AD-4D	6.8	53	91	8	●	137
ADO-5D	6.8-7	55	109	7	●	150
ADO-SUS-5D	6.8-7	55	109	7	●	173
ADO-5D	6.8	55	109	8	●	150
ADO-SUS-5D	6.8	55	109	8	●	173
ADO-TRS-5D	6.8	55	109	8	●	180
WH55-5D	6.8	56	102	8	●	206
WH055-5D	6.8	56	102	8	●	207
FX-HO-GDL	6.8	59	104	7	□	214-6
V-SDR	6.8	69	109	6.8	●	317
EX-HO-GDR	6.8	69	113	7	●	301
EX-GDR	6.8	69	113	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.8	69	113	8	●	283
NEXUS-GDR	6.8	69	113	8	●	268
VP-GDR	6.8	69	113	8	●	257
VPH-GDR	6.8	69	113	8	□	256-3
EX-MT-GDR	6.8	69	149	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	6.8	69	149	MT1	●	285
ADO-8D	6.8-7	75	125	7	●	153
ADO-SUS-8D	6.8-7	75	125	7	●	176
ADO-8D	6.8	75	125	8	●	153
ADO-SUS-8D	6.8	75	125	8	●	176
DLC-BDO-8D	6.8	77	130	7	□	202-9
TDXL	6.8 × 10D	90	140	6.8	●	306
ADO-10D	6.8-7	90	140	7	●	156
ADO-10D	6.8	90	140	8	●	156
EX-GDXL	6.8	90	150	6.8	●	298

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストリート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

* = 受注品

Standard stock item Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

■ = 超硬ドリル
Carbide Drills■ = ハイスドリル
HSS Drills■ = WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中

【製品検索サイト】はこちらから



タップ

ゲージ

丸タイス

転造工具

各種加工品

索引

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VP-GDXL	6.8	90	150	6.8	●	260
EX-GDXL	6.8	110	200	6.8	●	298
VP-GDXL	6.8	110	200	6.8	●	260
TDXL	6.8 × 15D	124	200	6.8	●	308
ADO-15D	6.8-7	125	175	7	●	158
ADO-15D	6.8	125	175	8	●	158
TDXL	6.8 × 20D	158	225	6.8	●	310
ADO-20D	6.8-7	160	210	7	●	160
ADO-20D	6.8	160	210	8	●	160
EX-GDXL	6.8	160	250	6.8	●	298
ADO-25D	6.8-7	200	250	7	●	162
ADO-25D	6.8	200	250	8	●	162
TDXL	6.8 × 25D	200	260	6.8	□	312
EX-GDXL	6.8	200	300	6.8	●	298
TDXL	6.8 × 30D	226	300	6.8	□	313
ADO-30D	6.8-7	230	280	7	●	164
ADO-30D	6.8	230	280	8	●	164
ADO-40D	6.8	293	351	8	●	166
ADO-50D	6.8	361	421	8	●	167
ADF-2D	6.81	30	70	6	□	345
ADF-2D	6.82	30	70	6	□	345
ADF-2D	6.83	30	70	6	□	345
ADF-2D	6.84	30	70	6	□	345
ADF-2D	6.85	30	70	6	□	345
FX-HO-GDS	6.85	32	76	7	□	214-4
NC-GDS	6.85	34	78	6.85	□	314-2
EX-SUS-GDS	6.85	34	78	8	●	274
VPH-GDS	6.85	34	78	8	□	254
FX-HO-GDR	6.85	46	90	7	□	214-5
FX-HO-GDL	6.85	60	104	7	□	214-6
EX-GDR	6.85	69	113	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.85	69	113	8	●	283
ADF-2D	6.86	30	70	6	□	345
ADF-2D	6.87	30	70	6	□	345
ADF-2D	6.88	30	70	6	□	345
ADF-2D	6.89	30	70	6	□	345
ADF-2D	6.9	30	70	6	●	345
ADFO-3D	6.9	30	70	8	●	353
ADFLS-2D	6.9	30	120	6	●	350
FX-HO-GDS	6.9	32	76	7	□	214-4
NC-GDS	6.9	34	78	6.9	□	314-2
FT-GDS	6.9	34	78	7	□	214-13
EX-GDS	6.9	34	78	8	●	287
EX-SUS-GDS	6.9	34	78	8	●	274
NEXUS-GDS	6.9	34	78	8	●	267
VPH-GDS	6.9	34	78	8	●	254
AD-2D	6.9-7	34	79	7	●	135
AD-2D	6.9	34	79	8	●	135
FTO-GDS	6.9	34	81	7	□	214-1
ADO-3D	6.9-7	35	88	7	●	146
ADO-SUS-3D	6.9-7	35	88	7	●	169

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-3D	6.9	35	88	8	●	146
ADO-SUS-3D	6.9	35	88	8	●	169
ADO-TRS-3D	6.9	35	88	8	●	178
DLC-NF-GDS	6.9	40	78	7	□	202-1
DLC-BD-4D	6.9	43	87	8	□	202-6
WH70-DRL	6.9	45	83	7	●	208
SH-DRL	6.9	45	85	6.9	□	210
FX-HO-GDR	6.9	46	90	7	□	214-5
S-GDN	6.9	47	88	-	□	214-18
DLC-BDO-4D	6.9	49	102	7	□	202-8
D-CF-GDN	6.9	50	90	7	□	241
D-GDN	6.9	50	90	7	□	239
PCD-GDN	6.9	50	90	7	□	238-1
DLC-NF-GDN	6.9	52	90	7	□	202-3
FS-GDN	6.9	52	90	7	□	214-10
FT-GDN	6.9	52	90	7	□	214-15
NF-GDN	6.9	52	90	7	●	201
VPH-GDN	6.9	52	96	8	□	256-1
FTO-GDN	6.9	52	99	7	□	214-2
AD-4D	6.9-7	53	91	7	●	137
AD-4D	6.9	53	91	8	●	137
ADO-5D	6.9-7	56	109	7	●	150
ADO-SUS-5D	6.9-7	56	109	7	●	173
ADO-5D	6.9	56	109	8	●	150
ADO-SUS-5D	6.9	56	109	8	●	173
ADO-TRS-5D	6.9	56	109	8	●	180
FX-HO-GDL	6.9	60	104	7	□	214-6
V-SDR	6.9	69	109	6.9	●	317
EX-HO-GDR	6.9	69	113	7	●	301
EX-GDR	6.9	69	113	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.9	69	113	8	●	283
NEXUS-GDR	6.9	69	113	8	●	268
VP-GDR	6.9	69	113	8	●	257
VPH-GDR	6.9	69	113	8	□	256-3
EX-MT-GDR	6.9	69	149	MT1	□	303
ADO-8D	6.9-7	76	125	7	●	153
ADO-SUS-8D	6.9-7	76	125	7	●	176
ADO-8D	6.9	76	125	8	●	153
ADO-SUS-8D	6.9	76	125	8	●	176
DLC-BDO-8D	6.9	77	130	7	□	202-9
TDXL	6.9 × 10D	90	140	6.9	●	306
ADO-10D	6.9-7	90	140	7	●	156
ADO-10D	6.9	90	140	8	●	156
EX-GDXL	6.9	90	150	6.9	●	298
VP-GDXL	6.9	90	150	6.9	●	260
EX-GDXL	6.9	110	200	6.9	●	298
ADO-15D	6.9-7	125	175	7	●	158
ADO-15D	6.9	125	175	8	●	158
TDXL	6.9 × 15D	126	200	6.9	●	308
ADO-20D	6.9-7	160	210	7	●	160
ADO-20D	6.9	160	210	8	●	160

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
TDXL	6.9 × 20D	160	230	6.9	●	310
EX-GDXL	6.9	160	250	6.9	●	298
ADO-25D	6.9-7	200	250	7	●	162
ADO-25D	6.9	200	250	8	●	162
TDXL	6.9 × 25D	200	260	6.9	□	312
EX-GDXL	6.9	200	300	6.9	●	298
ADO-30D	6.9-7	230	280	7	●	164
ADO-30D	6.9	230	280	8	●	164
TDXL	6.9 × 30D	230	300	6.9	□	313
ADF-2D	6.91	30	70	6	□	345
ADF-2D	6.92	30	70	6	□	345
ADF-2D	6.93	30	70	6	□	345
ADF-2D	6.94	30	70	6	□	345
ADF-2D	6.95	30	70	6	□	345
FX-HO-GDS	6.95	33	76	7	□	214-4
NC-GDS	6.95	34	78	6.95	□	314-2
EX-SUS-GDS	6.95	34	78	8	●	274
VPH-GDS	6.95	34	78	8	□	254
FX-HO-GDR	6.95	48	90	7	□	214-5
FX-HO-GDL	6.95	60	104	7	□	214-6
EX-GDR	6.95	69	113	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.95	69	113	8	●	283
ADF-2D	6.96	30	70	6	□	345
ADF-2D	6.97	30	70	6	□	345
DLC-BD-4D	6.97	43	87	8	□	202-6
ADF-2D	6.98	30	70	6	□	345
DLC-BD-4D	6.98	43	87	8	□	202-6
ADF-2D	6.99	30	70	6	□	345
DLC-BD-4D	6.99	43	87	8	□	202-6
ADF-NC	7	21	55	6	□	355
ADF-NC	7	21	60	7	□	355
ADFO-NC	7	21	60	7	□	356
ED-DS	7	28	72	8	●	243
ADF-2D	7	30	70	6	●	345
ADFO-3D	7	30	70	8	●	353
ADFLS-2D	7	30	120	6	●	350
FX-HO-GDS	7	33	76	7	□	214-4
FT-GDS	7	34	78	7	□	214-13
NC-GDS	7	34	78	7	□	314-2
EX-GDS	7	34	78	8	●	287
EX-SUS-GDS	7	34	78	8	●	274
NEXUS-GDS	7	34	78	8	●	267
VPH-GDS	7	34	78	8	●	254
AD-2D	7-7	34	79	7	●	135
AD-2D	7	34	79	8	●	135
FTO-GDS	7	34	81	7	□	214-1
EX-LS-GDS	7	34	120	7	●	289
EX-LS-GDS	7	34	150	7	●	289
EX-LS-GDS	7	34	200	7	●	289
EX-LS-GDS	7	34	250	7	●	289
EX-H-DRL	7	35	80	8	●	316

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

Standard stock item

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

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



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-3D	7-7	35	88	7	●	146
ADO-SUS-3D	7-7	35	88	7	●	169
ADO-3D	7	35	88	8	●	146
ADO-SUS-3D	7	35	88	8	●	169
ADO-TRS-3D	7	35	88	8	●	178
DLC-NF-GDS	7	40	78	7	□	202-1
DLC-BD-4D	7	43	87	8	□	202-6
WH70-DRL	7	45	83	7	●	208
SH-DRL	7	45	85	7	□	210
S-GDN	7	47	88	-	□	214-18
FX-HO-GDR	7	48	90	7	□	214-5
DLC-BDO-4D	7	49	102	7	□	202-8
D-CF-GDN	7	50	90	7	□	241
D-GDN	7	50	90	7	●	239
PCD-GDN	7	50	90	7	□	238-1
DLC-NF-GDN	7	52	90	7	□	202-3
FS-GDN	7	52	90	7	□	214-10
FT-GDN	7	52	90	7	□	214-15
NF-GDN	7	52	90	7	●	201
VPH-GDN	7	52	96	8	□	256-1
FTO-GDN	7	52	99	7	□	214-2
V-MT-GDN	7	52	132	MT1	●	314
AD-4D	7-7	53	91	7	●	137
AD-4D	7	53	91	8	●	137
WH55-SD	7	56	102	8	●	206
WH055-SD	7	56	102	8	●	207
ADO-SD	7-7	56	109	7	●	150
ADO-SUS-SD	7-7	56	109	7	●	173
ADO-SD	7	56	109	8	●	150
ADO-SUS-SD	7	56	109	8	●	173
ADO-TRS-SD	7	56	109	8	●	180
FX-HO-GDL	7	60	104	7	□	214-6
V-SDR	7	69	109	7	●	317
EX-HO-GDR	7	69	113	7	●	301
EX-GDR	7	69	113	8	●	293
EX-SUS-GDR	7	69	113	8	●	283
NEXUS-GDR	7	69	113	8	●	268
VP-GDR	7	69	113	8	●	257
VPH-GDR	7	69	113	8	□	256-3
EX-MT-GDR	7	69	149	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	7	69	149	MT1	●	285
ADO-8D	7-7	77	125	7	●	153
ADO-SUS-8D	7-7	77	125	7	●	176
ADO-8D	7	77	125	8	●	153
ADO-SUS-8D	7	77	125	8	●	176
DLC-BDO-8D	7	77	130	7	□	202-9
ADO-10D	7-7	90	140	7	●	156
FTO-GDXL	7 × 10D	90	140	7	□	214-7
TDXL	7 × 10D	90	140	7	●	306
TRS-HO-10D	7	90	140	7	●	186
ADO-10D	7	90	140	8	●	156

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDXL	7	90	150	7	●	298
VP-GDXL	7	90	150	7	●	260
EX-GDXL	7	110	200	7	●	298
VP-GDXL	7	110	200	7	●	260
ADO-15D	7-7	125	175	7	●	158
CAO-GDXL	7 × 15D	125	175	7	●	203
FTO-GDXL	7 × 15D	125	175	7	□	214-7
ADO-15D	7	125	175	8	●	158
TDXL	7 × 15D	126	200	7	●	308
ADO-20D	7-7	160	210	7	●	160
CAO-GDXL	7 × 20D	160	210	7	●	203
FTO-GDXL	7 × 20D	160	210	7	□	214-8
ADO-20D	7	160	210	8	●	160
EX-GDXL	7	160	250	7	●	298
TDXL	7 × 20D	162	230	7	●	310
ADO-25D	7-7	200	250	7	●	162
ADO-25D	7	200	250	8	●	162
TDXL	7 × 25D	200	260	7	□	312
EX-GDXL	7	200	300	7	●	298
ADO-30D	7-7	230	280	7	●	164
CAO-GDXL	7 × 30D	230	280	7	●	203
FTO-GDXL	7 × 30D	230	280	7	□	214-8
ADO-30D	7	230	280	8	●	164
TDXL	7 × 30D	230	300	7	□	313
ADO-40D	7	301	351	8	●	166
ADO-50D	7	371	421	8	●	167
ADF-2D	7.01	34	75	6	□	345
DLC-BD-4D	7.01	45	89	8	□	202-6
ADF-2D	7.02	34	75	6	□	345
FTO-GDS	7.02	34	87	8	□	214-1
DLC-BD-4D	7.02	45	89	8	□	202-6
ADF-2D	7.03	30	70	8	●	353
ADF-2D	7.03	34	75	6	●	345
ADO-PLT	7.03-7	35	85	7	●	168
DLC-BD-4D	7.03	45	89	8	□	202-6
ADF-2D	7.04	34	75	6	□	345
DLC-BD-4D	7.04	45	89	8	□	202-6
FX-HO-GDS	7.05	33	80	8	□	214-4
ADF-2D	7.05	34	75	6	□	345
NC-GDS	7.05	34	78	7.05	□	314-2
EX-SUS-GDS	7.05	34	78	8	●	274
VPH-GDS	7.05	34	78	8	□	254
DLC-BD-4D	7.05	45	89	8	□	202-6
FX-HO-GDR	7.05	48	96	8	□	214-5
FX-HO-GDL	7.05	62	112	8	□	214-6
EX-GDR	7.05	69	113	8	●	293
EX-SUS-GDR	7.05	69	113	8	●	283
ADF-2D	7.06	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.07	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.08	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.09	34	75	6	□	345

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FX-HO-GDS	7.1	33	80	8	□	214-4
ADF-2D	7.1	34	75	6	●	345
ADF-3D	7.1	34	75	8	●	353
NC-GDS	7.1	34	78	7.1	□	314-2
EX-GDS	7.1	34	78	8	●	287
EX-SUS-GDS	7.1	34	78	8	●	274
VPH-GDS	7.1	34	78	8	●	254
FT-GDS	7.1	34	81	8	□	214-13
FTO-GDS	7.1	34	87	8	□	214-1
ADFLS-2D	7.1	34	130	6	□	350
ADO-3D	7.1	36	94	8	●	146
ADO-SUS-3D	7.1	36	94	8	●	169
ADO-TRS-3D	7.1	36	94	8	●	178
DLC-NF-GDS	7.1	40	84	8	□	202-1
AD-2D	7.1	41	79	8	●	135
SH-DRL	7.1	45	85	7.1	□	210
DLC-BD-4D	7.1	45	89	8	□	202-6
WH70-DRL	7.1	45	94	8	●	208
S-GDN	7.1	47	88	-	□	214-18
FX-HO-GDR	7.1	48	96	8	□	214-5
D-CF-GDN	7.1	52	92	8	□	241
D-GDN	7.1	52	92	8	□	239
FS-GDN	7.1	52	92	8	□	214-10
FT-GDN	7.1	52	92	8	□	214-15
PCD-GDN	7.1	52	92	8	□	238-1
DLC-NF-GDN	7.1	52	96	8	□	202-3
NF-GDN	7.1	52	96	8	●	201
VPH-GDN	7.1	52	96	8	□	256-1
FTO-GDN	7.1	52	106	8	□	214-2
AD-4D	7.1	53	91	8	●	137
DLC-BDO-4D	7.1	53	110	8	□	202-8
ADO-SD	7.1	57	118	8	●	150
ADO-SUS-SD	7.1	57	118	8	●	173
ADO-TRS-SD	7.1	57	118	8	●	180
FX-HO-GDL	7.1	62	112	8	□	214-6
V-SDR	7.1	69	109	7.1	●	317
EX-GDR	7.1	69	113	8	●	293
EX-HO-GDR	7.1	69	113	8	●	301
EX-SUS-GDR	7.1	69	113	8	●	283
VP-GDR	7.1	69	113	8	●	257
EX-MT-GDR	7.1	69	149	MT1	□	303
ADO-8D	7.1	78	140	8	●	153
ADO-SUS-8D	7.1	78	140	8	●	176
DLC-BDO-8D	7.1	82	142	8	□	202-9
EX-GDXL	7.1	90	150	7.1	●	298
ADO-10D	7.1	100	155	8	●	156
EX-GDXL	7.1	110	200	7.1	●	298
TDXL	7.1 × 15D	128	200	7.1	●	308
ADO-15D	7.1	135	195	8	●	158

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

Standard stock item

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

■ = 超硬ドリル Carbide Drills ■ = ハイスドリル HSS Drills

■ = WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから

タップ
TAPSゲージ
GAUGES丸タイス
ROUND DISCS転造工具
ROLLING TOOLS各種
OTHER PRODUCTS索引
INDEXCARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDXL	7.1	160	250	7.1	●	298
TDXL	7.1 × 20D	164	230	7.1	□	310
ADO-20D	7.1	170	230	8	●	160
EX-GDXL	7.1	200	300	7.1	●	298
TDXL	7.1 × 25D	210	270	7.1	□	312
ADO-25D	7.1	210	275	8	●	162
TDXL	7.1 × 30D	235	320	7.1	□	313
ADO-30D	7.1	250	315	8	●	164
ADF-2D	7.11	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.12	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.13	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.14	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.15	34	75	6	□	345
NC-GDS	7.15	34	78	7.15	□	314-2
EX-SUS-GDS	7.15	34	78	8	●	274
VPH-GDS	7.15	34	78	8	□	254
FX-HO-GDS	7.15	34	80	8	□	214-4
FX-HO-GDR	7.15	48	96	8	□	214-5
FX-HO-GDL	7.15	62	112	8	□	214-6
EX-GDR	7.15	69	113	8	●	293
EX-SUS-GDR	7.15	69	113	8	●	283
ADF-2D	7.16	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.17	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.18	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.19	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.2	34	75	6	●	345
ADF-2D	7.2	34	75	8	●	353
NC-GDS	7.2	34	78	7.2	□	314-2
EX-GDS	7.2	34	78	8	●	287
EX-SUS-GDS	7.2	34	78	8	●	274
VPH-GDS	7.2	34	78	8	●	254
FX-HO-GDS	7.2	34	80	8	□	214-4
FT-GDS	7.2	34	81	8	□	214-13
FTO-GDS	7.2	34	87	8	□	214-1
ADFLS-2D	7.2	34	130	6	□	350
ADO-3D	7.2	36	94	8	●	146
ADO-SUS-3D	7.2	36	94	8	●	169
ADO-TRS-3D	7.2	36	94	8	●	178
DLC-NF-GDS	7.2	40	84	8	□	202-1
AD-2D	7.2	41	79	8	●	135
SH-DRL	7.2	45	85	7.2	□	210
DLC-BD-4D	7.2	45	89	8	□	202-6
WH70-DRL	7.2	45	94	8	●	208
S-GDN	7.2	47	88	-	□	214-18
FX-HO-GDR	7.2	48	96	8	□	214-5
D-CF-GDN	7.2	52	92	8	□	241
D-GDN	7.2	52	92	8	□	239
FS-GDN	7.2	52	92	8	□	214-10
FT-GDN	7.2	52	92	8	□	214-15
PCD-GDN	7.2	52	92	8	□	238-1
DLC-NF-GDN	7.2	52	96	8	□	202-3
NF-GDN	7.2	52	96	8	●	201
VPH-GDN	7.2	52	96	8	□	256-1
FTO-GDN	7.2	52	106	8	□	214-2
AD-4D	7.2	53	91	8	●	137
DLC-BDO-4D	7.2	53	110	8	□	202-8
ADO-5D	7.2	59	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	7.2	59	118	8	●	173
ADO-TRS-5D	7.2	59	118	8	●	180
FX-HO-GDL	7.2	64	112	8	□	214-6
V-SDR	7.2	69	109	7.2	●	317
EX-GDR	7.2	69	113	8	●	294
EX-HO-GDR	7.2	69	113	8	●	301
EX-SUS-GDR	7.2	69	113	8	●	283
VP-GDR	7.2	69	113	8	●	257
VPH-GDR	7.2	69	113	8	□	256-3
EX-MT-GDR	7.2	69	149	MT1	□	303
ADO-8D	7.2	79	140	8	●	153
ADO-SUS-8D	7.2	79	140	8	●	177
DLC-BDO-8D	7.2	82	142	8	□	202-9
EX-GDXL	7.2	90	150	7.2	●	298
TDXL	7.2 × 10D	100	155	7.2	●	306
ADO-10D	7.2	100	155	8	●	156
EX-GDXL	7.2	110	200	7.2	●	298
TDXL	7.2 × 15D	130	200	7.2	□	308
ADO-15D	7.2	135	195	8	●	158
EX-GDXL	7.2	160	250	7.2	●	298
TDXL	7.2 × 20D	166	235	7.2	□	310
ADO-20D	7.2	170	230	8	●	160
EX-GDXL	7.2	200	300	7.2	●	298
TDXL	7.2 × 25D	210	270	7.2	□	312
ADO-25D	7.2	210	275	8	●	162
TDXL	7.2 × 30D	238	320	7.2	□	313
ADO-30D	7.2	250	315	8	●	164
ADF-2D	7.21	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.22	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.23	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.24	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.25	34	75	6	□	345
NC-GDS	7.25	34	78	7.25	□	314-2
EX-SUS-GDS	7.25	34	78	8	●	274
VPH-GDS	7.25	34	78	8	□	254
FX-HO-GDS	7.25	34	80	8	□	214-4
ADO-3D	7.25	37	94	8	●	146
ADO-SUS-3D	7.25	37	94	8	●	169
FX-HO-GDR	7.25	50	96	8	□	214-5
ADO-5D	7.25	58	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	7.25	58	118	8	●	173
FX-HO-GDL	7.25	64	112	8	□	214-6
EX-GDR	7.25	69	113	8	●	294
EX-SUS-GDR	7.25	69	113	8	●	283
ADF-2D	7.26	34	75	6	□	345

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
NF-GDN	7.2	52	96	8	●	201
VPH-GDN	7.2	52	96	8	□	256-1
FTO-GDN	7.2	52	106	8	□	214-2
AD-4D	7.2	53	91	8	●	137
DLC-BDO-4D	7.2	53	110	8	□	202-8
ADO-5D	7.2	58	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	7.2	58	118	8	●	173
ADO-TRS-5D	7.2	58	118	8	●	180
FX-HO-GDL	7.2	62	112	8	□	214-6
V-SDR	7.2	69	109	7.2	●	317
EX-GDR	7.2	69	113	8	●	294
EX-HO-GDR	7.2	69	113	8	●	301
EX-SUS-GDR	7.2	69	113	8	●	283
VP-GDR	7.2	69	113	8	●	257
VPH-GDR	7.2	69	113	8	□	256-3
EX-MT-GDR	7.2	69	149	MT1	□	303
ADO-8D	7.2	79	140	8	●	153
ADO-SUS-8D	7.2	79	140	8	●	177
DLC-BDO-8D	7.2	82	142	8	□	202-9
EX-GDXL	7.2	90	150	7.2	●	298
TDXL	7.2 × 10D	100	155	7.2	●	306
ADO-10D	7.2	100	155	8	●	156
EX-GDXL	7.2	110	200	7.2	●	298
TDXL	7.2 × 15D	130	200	7.2	□	308
ADO-15D	7.2	135	195	8	●	158
EX-GDXL	7.2	160	250	7.2	●	298
TDXL	7.2 × 20D	166	235	7.2	□	310
ADO-20D	7.2	170	230	8	●	160
EX-GDXL	7.2	200	300	7.2	●	298
TDXL	7.2 × 25D	210	270	7.2	□	312
ADO-25D	7.2	210	275	8	●	162
TDXL	7.2 × 30D	238	320	7.2	□	313
ADO-30D	7.2	250	315	8	●	164
ADF-2D	7.21	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.22	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.23	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.24	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.25	34	75	6	□	345
NC-GDS	7.25	34	78	7.25	□	314-2
EX-SUS-GDS	7.25	34	78	8	●	274
VPH-GDS	7.25	34	78	8	□	254
FX-HO-GDS	7.25	34	80	8	□	214-4
ADO-3D	7.25	37	94	8	●	146
ADO-SUS-3D	7.25	37	94	8	●	169
FX-HO-GDR	7.25	50	96	8	□	214-5
ADO-5D	7.25	58	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	7.25	58	118	8	●	173
FX-HO-GDL	7.25	64	112	8	□	214-6
EX-GDR	7.25	69	113	8	●	294
EX-SUS-GDR	7.25	69	113	8	●	283
ADF-2D	7.26	34	75	6	□	345

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	7.27	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.28	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.29	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.3	34	75	6	●	345
ADFO-3D	7.3	34	75	8	●	353
NC-GDS	7.3	34	78	7.3	□	314-2
EX-GDS	7.3	34	78	8	●	287
EX-SUS-GDS	7.3	34	78	8	●	274
VPH-GDS	7.3	34	78	8	●	255
FX-HO-GDS	7.3	34	80	8	□	214-4
FT-GDS	7.3	34	81	8	□	214-13
FTO-GDS	7.3	34	87	8	□	214-1
ADFLS-2D	7.3	34	130	6	□	350
ADO-3D	7.3	37	94	8	●	146
ADO-SUS-3D	7.3	37	94	8	●	169
ADO-TRS-3D	7.3	37	94	8	●	178
DLC-NF-GDS	7.3	40	84	8	□	202-1
AD-2D	7.3	41	79	8	●	135
SH-DRL	7.3	45	85	7.3	□	210
DLC-BD-4D	7.3	45	89	8	□	202-6
WH70-DRL	7.3	45	94	8	●	208
S-GDN	7.3	47	88	-	□	214-18
FX-HO-GDR	7.3	50	96	8	□	214-5
D-CF-GDN	7.3	52	92	8	□	241
D-GDN	7.3	52	92	8	□	239
FS-GDN	7.3	52	92	8	□	214-10
FT-GDN	7.3	52	92	8	□	214-15
PCD-GDN	7.3	52	92	8	□	238-1
DLC-NF-GDN	7.3	52	96	8	□	202-3
NF-GDN	7.3	52	96	8	●	201
VPH-GDN	7.3	52	96	8	□	256-1
FTO-GDN	7.3	52	106	8	□	214-2
AD-4D	7.3	53	91	8	●	137
DLC-BDO-4D	7.3	53	110	8	□	202-8
ADO-5D	7.3	59	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	7.3	59	118	8	●	173
ADO-TRS-5D	7.3	59	118	8	●	180
FX-HO-GDL	7.3	64	112	8	□	214-6
V-SDR	7.3	69	109	7.3	●	317
EX-GDR	7.3	69	113	8	●	294
EX-HO-GDR	7.3	69	113	8	●	301
EX-SUS-GDR	7.3	69	113	8	●	283
VP-GDR	7.3	69	113	8	●	257
VPH-GDR	7.3	69	113	8	□	256-3
EX-MT-GDR	7.3	69	149	MT1	□	303
ADO-8D	7.3	80	140	8	●	153
ADO-SUS-8D	7.3	80	140	8	●	177
DLC-BDO-8D	7.3	82	142	8	□	202-9
EX-GDXL	7.3	90	150	7.3	●	298
TDXL	7.3 × 10D	100	155	7.3	●	306
ADO-10D	7.3	100	155	8	●	156

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中

【製品検索サイト】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDXL	7.3	110	200	7.3	●	298
TDXL	7.3 × 15D	132	200	7.3	□	308
ADO-15D	7.3	135	195	8	●	158
EX-GDXL	7.3	160	250	7.3	●	298
TDXL	7.3 × 20D	168	235	7.3	□	310
ADO-20D	7.3	170	230	8	●	160
EX-GDXL	7.3	200	300	7.3	●	298
TDXL	7.3 × 25D	210	270	7.3	□	312
ADO-25D	7.3	210	275	8	●	162
TDXL	7.3 × 30D	242	320	7.3	□	313
ADO-30D	7.3	250	315	8	●	164
ADF-2D	7.31	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.32	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.33	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.34	34	75	6	□	345
NEXUS-GDS	7.34	34	78	8	●	267
EX-SUS-GDR	7.34	69	113	8	●	283
ADF-2D	7.35	34	75	6	□	345
NC-GDS	7.35	34	78	7.35	□	314-2
EX-GDS	7.35	34	78	8	●	287
EX-SUS-GDS	7.35	34	78	8	●	274
VPH-GDS	7.35	34	78	8	□	255
FX-HO-GDS	7.35	35	80	8	□	214-4
FX-HO-GDR	7.35	50	96	8	□	214-5
FX-HO-GDL	7.35	64	112	8	□	214-6
EX-GDR	7.35	69	113	8	●	294
EX-SUS-GDR	7.35	69	113	8	●	283
ADF-2D	7.36	34	75	6	□	345
DLC-NF-GDS	7.36	40	84	8	□	202-1
AD-2D	7.36	41	79	8	●	135
FT-GDN	7.36	52	92	8	□	214-15
DLC-NF-GDN	7.36	52	96	8	□	202-3
NF-GDN	7.36	52	96	8	●	201
FTO-GDN	7.36	52	106	8	□	214-2
ADO-5D	7.36	59	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	7.36	59	118	8	●	173
EX-SUS-GDR	7.36	69	113	8	●	283
VP-GDR	7.36	69	113	8	●	257
ADF-2D	7.37	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.38	34	75	6	□	345
NEXUS-GDS	7.38	34	78	8	●	267
ADO-TRS-3D	7.38	37	94	8	●	178
DLC-NF-GDS	7.38	40	84	8	□	202-1
AD-2D	7.38	41	79	8	●	135
FT-GDN	7.38	52	92	8	□	214-15
DLC-NF-GDN	7.38	52	96	8	□	202-3
NF-GDN	7.38	52	96	8	●	201
FTO-GDN	7.38	52	106	8	□	214-2
ADO-5D	7.38	60	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	7.38	60	118	8	●	173
ADO-TRS-5D	7.38	60	118	8	●	180

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VP-GDR	7.38	69	113	8	●	257
ADF-2D	7.39	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.4	34	75	6	●	345
ADFO-3D	7.4	34	75	8	●	353
NC-GDS	7.4	34	78	7.4	□	314-2
EX-GDS	7.4	34	78	8	●	287
EX-SUS-GDS	7.4	34	78	8	●	274
NEXUS-GDS	7.4	34	78	8	●	267
VPH-GDS	7.4	34	78	8	●	255
FT-GDS	7.4	34	81	8	□	214-13
FTO-GDS	7.4	34	87	8	□	214-1
ADFLS-2D	7.4	34	130	6	●	350
FX-HO-GDS	7.4	35	80	8	□	214-4
ADO-3D	7.4	37	94	8	●	146
ADO-SUS-3D	7.4	37	94	8	●	169
ADO-TRS-3D	7.4	37	94	8	●	178
DLC-NF-GDS	7.4	40	84	8	□	202-1
AD-2D	7.4	41	79	8	●	135
SH-DRL	7.4	45	85	7.4	□	210
DLC-BD-4D	7.4	45	89	8	□	202-6
WH70-DRL	7.4	45	94	8	●	208
S-GDN	7.4	47	88	-	□	214-18
FX-HO-GDR	7.4	50	96	8	□	214-5
D-CF-GDN	7.4	52	92	8	□	241
D-GDN	7.4	52	92	8	□	239
FS-GDN	7.4	52	92	8	□	214-10
FT-GDN	7.4	52	92	8	□	214-15
PCD-GDN	7.4	52	92	8	□	238-1
DLC-NF-GDN	7.4	52	96	8	□	202-3
NF-GDN	7.4	52	96	8	●	201
VPH-GDN	7.4	52	96	8	□	256-1
FTO-GDN	7.4	52	106	8	□	214-2
AD-4D	7.4	53	91	8	●	137
TDXL-BDO-4D	7.4	53	110	8	□	202-8
ADO-5D	7.4	60	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	7.4	60	118	8	●	173
ADO-TRS-5D	7.4	60	118	8	●	180
FX-HO-GDL	7.4	64	112	8	□	214-6
V-SDR	7.4	69	109	7.4	●	317
EX-GDR	7.4	69	113	8	●	294
EX-HO-GDR	7.4	69	113	8	●	301
EX-SUS-GDR	7.4	69	113	8	●	283
VP-GDR	7.4	69	113	8	●	257
VPH-GDR	7.4	69	113	8	□	256-3
EX-MT-GDR	7.4	69	149	MT1	□	303
ADO-8D	7.4	81	140	8	●	153
ADO-SUS-8D	7.4	81	140	8	●	177
DLC-BDO-8D	7.4	82	142	8	□	202-9
EX-GDXL	7.4	90	150	7.4	●	298
TDXL	7.4 × 10D	100	155	7.4	●	306
ADO-10D	7.4	100	155	8	●	157

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDXL	7.4	110	200	7.4	●	298
TDXL	7.4 × 15D	134	200	7.4	□	308
ADO-15D	7.4	135	195	8	●	158
EX-GDXL	7.4	160	250	7.4	●	298
ADO-20D	7.4	170	230	8	●	160
TDXL	7.4 × 20D	172	235	7.4	□	310
EX-GDXL	7.4	200	300	7.4	●	298
TDXL	7.4 × 25D	210	270	7.4	□	312
ADO-25D	7.4	210	275	8	●	162
TDXL	7.4 × 30D	245	320	7.4	□	313
ADO-30D	7.4	250	315	8	●	164
ADF-2D	7.41	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.42	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.43	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.44	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.45	34	75	6	□	345
NC-GDS	7.45	34	78	7.45	□	314-2
EX-SUS-GDS	7.45	34	78	8	●	274
VPH-GDS	7.45	34	78	8	□	255
FX-HO-GDS	7.45	35	80	8	□	214-4
ADO-SUS-3D	7.45	38	94	8	●	169
FX-HO-GDR	7.45	50	96	8	□	214-5
ADO-SUS-5D	7.45	60	118	8	●	173
FX-HO-GDL	7.45	65	112	8	□	214-6
EX-GDR	7.45	69	113	8	●	294
EX-SUS-GDR	7.45	69	113	8	●	283
ADF-2D	7.46	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.47	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.48	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.49	34	75	6	□	345
ED-DS	7.5	31	75	8	●	243
ADF-2D	7.5	34	75	6	●	345
ADFO-3D	7.5	34	75	8	●	353
NC-GDS	7.5	34	78	7.5	□	314-2
EX-GDS	7.5	34	78	8	●	287
EX-SUS-GDS	7.5	34	78	8	●	274
NEXUS-GDS	7.5	34	78	8	●	267
VPH-GDS	7.5	34	78	8	●	255
FT-GDS	7.5	34	81	8	□	214-13
FTO-GDS	7.5	34	87	8	□	214-1
ADFLS-2D	7.5	34	130	6	●	350
FX-HO-GDS	7.5	35	80	8	□	214-4
ADO-3D	7.5	38	94	8	●	146
ADO-SUS-3D	7.5	38	94	8	●	169
ADO-TRS-3D	7.5	38	94	8	●	178
DLC-NF-GDS	7.5	40	84	8	□	202-1
AD-2D	7.5	41	79	8	●	135
SH-DRL	7.5	45	85	7.5	□	210
DLC-BD-4D	7.5	45	89	8	□	202-6
WH70-DRL	7.5	45	94	8	●	208
S-GDN	7.5	47	88	-	□	214-18

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

■ = 超硬ドリル Carbide Drills ■ = ハイスドリル HSS Drills

■ = WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

タップ
TAPSゲージ
GAUGES丸ダイス
ROUND DIE転造工具
ROLLING TOOLS各種加工品
OTHER PRODUCTS索引
INDEXCARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデックス
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FX-HO-GDR	7.5	50	96	8	□	214-5
D-CF-GDN	7.5	52	92	8	□	241
D-GDN	7.5	52	92	8	●	239
FS-GDN	7.5	52	92	8	□	214-10
FT-GDN	7.5	52	92	8	□	214-15
PCD-GDN	7.5	52	92	8	□	238-1
DLC-NF-GDN	7.5	52	96	8	□	202-3
NF-GDN	7.5	52	96	8	●	201
VPH-GDN	7.5	52	96	8	□	256-1
FTO-GDN	7.5	52	106	8	□	214-2
V-MT-GDN	7.5	52	132	MT1	●	314
AD-4D	7.5	53	91	8	●	137
DLC-BDO-4D	7.5	53	110	8	□	202-8
ADO-5D	7.5	60	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	7.5	60	118	8	●	173
ADO-TRS-5D	7.5	60	118	8	●	180
WH55-5D	7.5	60	118	8	●	206
WH055-5D	7.5	60	118	8	●	207
FX-HO-GDL	7.5	65	112	8	□	214-6
V-SDR	7.5	69	109	7.5	●	317
EX-GDR	7.5	69	113	8	●	294
EX-HO-GDR	7.5	69	113	8	●	301
EX-SUS-GDR	7.5	69	113	8	●	283
VP-GDR	7.5	69	113	8	●	257
VPH-GDR	7.5	69	113	8	□	256-3
EX-MT-GDR	7.5	69	149	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	7.5	69	149	MT1	●	285
DLC-BDO-8D	7.5	82	142	8	□	202-9
ADO-8D	7.5	83	140	8	●	153
ADO-SUS-8D	7.5	83	140	8	●	177
EX-GDXL	7.5	90	150	7.5	●	298
VP-GDXL	7.5	90	150	7.5	●	260
TDXL	7.5 × 10D	100	155	7.5	●	306
ADO-10D	7.5	100	155	8	●	157
TRS-HO-10D	7.5	100	155	8	●	186
EX-GDXL	7.5	110	200	7.5	●	298
VP-GDXL	7.5	110	200	7.5	●	260
ADO-15D	7.5	135	195	8	●	158
TDXL	7.5 × 15D	136	205	7.5	●	308
EX-GDXL	7.5	160	250	7.5	●	298
ADO-20D	7.5	170	230	8	●	160
TDXL	7.5 × 20D	174	245	7.5	●	310
EX-GDXL	7.5	200	300	7.5	●	298
TDXL	7.5 × 25D	210	270	7.5	□	312
ADO-25D	7.5	210	275	8	●	162
TDXL	7.5 × 30D	248	320	7.5	□	313
ADO-30D	7.5	250	315	8	●	164
ADO-40D	7.5	323	382	8	●	166
ADO-50D	7.5	398	459	8	●	167
ADF-2D	7.51	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.52	34	75	6	□	345

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
AD-2D	7.52	41	79	8	●	135
DLC-NF-GDS	7.52	44	84	8	□	202-1
DLC-NF-GDN	7.52	56	96	8	□	202-3
FT-GDN	7.52	56	96	8	□	214-15
NF-GDN	7.52	56	96	8	●	201
FTO-GDN	7.52	56	106	8	□	214-2
ADO-5D	7.52	61	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	7.52	61	118	8	●	173
EX-SUS-GDR	7.52	75	119	8	●	283
VP-GDR	7.52	75	119	8	●	257
ADF-2D	7.53	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.54	34	75	6	□	345
AD-2D	7.54	41	79	8	●	135
DLC-NF-GDS	7.54	44	84	8	□	202-1
DLC-NF-GDN	7.54	56	96	8	□	202-3
FT-GDN	7.54	56	96	8	□	214-15
NF-GDN	7.54	56	96	8	●	201
FTO-GDN	7.54	56	106	8	□	214-2
ADO-5D	7.54	61	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	7.54	61	118	8	●	173
VP-GDR	7.54	75	119	8	●	257
ADF-2D	7.55	34	75	6	□	345
FX-HO-GDS	7.55	36	80	8	□	214-4
NC-GDS	7.55	37	81	7.55	□	314-2
EX-GDS	7.55	37	81	8	●	287
EX-SUS-GDS	7.55	37	81	8	●	274
VPH-GDS	7.55	37	81	8	□	255
ADO-SUS-3D	7.55	38	94	8	●	169
FX-HO-GDR	7.55	52	96	8	□	214-5
FX-HO-GDL	7.55	66	112	8	□	214-6
EX-GDR	7.55	75	119	8	●	294
EX-SUS-GDR	7.55	75	119	8	●	283
ADF-2D	7.56	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.57	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.58	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.59	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.6	34	75	6	●	345
ADFO-3D	7.6	34	75	8	●	353
ADFLS-2D	7.6	34	130	6	□	350
FX-HO-GDS	7.6	36	80	8	□	214-4
NC-GDS	7.6	37	81	7.6	□	314-2
EX-GDS	7.6	37	81	8	●	287
EX-SUS-GDS	7.6	37	81	8	●	274
FT-GDS	7.6	37	81	8	□	214-13
VPH-GDS	7.6	37	81	8	●	255
FTO-GDS	7.6	37	87	8	□	214-1
ADO-3D	7.6	38	94	8	●	146
ADO-SUS-3D	7.6	38	94	8	●	169
ADO-TRS-3D	7.6	38	94	8	●	178
AD-2D	7.6	41	79	8	●	135
DLC-NF-GDS	7.6	44	84	8	□	202-1

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
DLC-BD-4D	7.6	48	92	8	□	202-6
WH70-DRL	7.6	50	94	8	●	208
SH-DRL	7.6	50	98	7.6	□	210
S-GDN	7.6	52	92	-	□	214-18
FX-HO-GDR	7.6	52	96	8	□	214-5
AD-4D	7.6	53	91	8	●	137
D-CF-GDN	7.6	56	96	8	□	241
D-GDN	7.6	56	96	8	□	239
DLC-NF-GDN	7.6	56	96	8	□	202-3
FS-GDN	7.6	56	96	8	□	214-10
FT-GDN	7.6	56	96	8	□	214-15
NF-GDN	7.6	56	96	8	●	201
PCD-GDN	7.6	56	96	8	□	238-1
VPH-GDN	7.6	56	100	8	□	256-1
FTO-GDN	7.6	56	106	8	□	214-2
DLC-BDO-4D	7.6	56	110	8	□	202-8
ADO-5D	7.6	61	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	7.6	61	118	8	●	173
ADO-TRS-5D	7.6	61	118	8	●	180
FX-HO-GDL	7.6	66	112	8	□	214-6
V-SDR	7.6	75	117	7.6	●	317
EX-GDR	7.6	75	119	8	●	294
EX-HO-GDR	7.6	75	119	8	●	301
EX-SUS-GDR	7.6	75	119	8	●	283
VP-GDR	7.6	75	119	8	●	257
VPH-GDR	7.6	75	119	8	□	256-3
EX-MT-GDR	7.6	75	155	MT1	□	303
ADO-8D	7.6	84	140	8	●	154
ADO-SUS-8D	7.6	84	140	8	●	177
DLC-BDO-8D	7.6	88	142	8	□	202-9
TDXL	7.6 × 10D	105	155	7.6	●	306
ADO-10D	7.6	105	155	8	●	157
EX-GDXL	7.6	110	200	7.6	●	298
TDXL	7.6 × 15D	138	205	7.6	□	308
ADO-15D	7.6	145	195	8	●	159
EX-GDXL	7.6	160	250	7.6	●	298
TDXL	7.6 × 20D	176	245	7.6	□	310
ADO-20D	7.6	180	230	8	●	161
EX-GDXL	7.6	200	300	7.6	●	298
ADO-25D	7.6	225	275	8	●	163
TDXL	7.6 × 25D	225	285	7.6	□	312
TDXL	7.6 × 30D	252	335	7.6	□	313
ADO-30D	7.6	265	315	8	●	165
ADF-2D	7.61	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.62	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.63	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.64	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.65	34	75	6	□	345
FX-HO-GDS	7.65	36	80	8	□	214-4
NC-GDS	7.65	37	81	7.65	□	314-2
EX-GDS	7.65	37	81	8	●	287

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

* = 受注品

Standard stock item Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills

ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDS	7.65	37	81	8	●	274
VPH-GDS	7.65	37	81	8	□	255
FX-HO-GDR	7.65	52	96	8	□	214-5
FX-HO-GDL	7.65	67	112	8	□	214-6
EX-GDR	7.65	75	119	8	●	294
EX-SUS-GDR	7.65	75	119	8	●	283
ADF-2D	7.66	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.67	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.68	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.69	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.7	34	75	6	●	345
ADFO-3D	7.7	34	75	8	●	353
ADFLS-2D	7.7	34	130	6	□	350
FX-HO-GDS	7.7	36	80	8	□	214-4
NC-GDS	7.7	37	81	7.7	□	314-2
EX-GDS	7.7	37	81	8	●	287
EX-SUS-GDS	7.7	37	81	8	●	274
FT-GDS	7.7	37	81	8	□	214-13
VPH-GDS	7.7	37	81	8	●	255
FTO-GDS	7.7	37	87	8	□	214-1
ADO-3D	7.7	39	94	8	●	146
ADO-SUS-3D	7.7	39	94	8	●	170
ADO-TRS-3D	7.7	39	94	8	●	178
AD-2D	7.7	41	79	8	●	135
DLC-NF-GDS	7.7	44	84	8	□	202-1
DLC-BD-4D	7.7	48	92	8	□	202-6
WH70-DRL	7.7	50	94	8	●	208
SH-DRL	7.7	50	98	7.7	□	210
S-GDN	7.7	52	92	-	□	214-18
FX-HO-GDR	7.7	52	96	8	□	214-5
AD-4D	7.7	53	91	8	●	137
D-CF-GDN	7.7	56	96	8	□	241
D-GDN	7.7	56	96	8	□	239
DLC-NF-GDN	7.7	56	96	8	□	202-3
FS-GDN	7.7	56	96	8	□	214-10
FT-GDN	7.7	56	96	8	□	214-15
NF-GDN	7.7	56	96	8	●	201
PCD-GDN	7.7	56	96	8	□	238-1
VPH-GDN	7.7	56	100	8	□	256-1
FTO-GDN	7.7	56	106	8	□	214-2
DLC-BDO-4D	7.7	56	110	8	□	202-8
ADO-5D	7.7	62	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	7.7	62	118	8	●	173
ADO-TRS-5D	7.7	62	118	8	●	180
FX-HO-GDL	7.7	67	112	8	□	214-6
V-SDR	7.7	75	117	7.7	●	317
EX-GDR	7.7	75	119	8	●	294
EX-HO-GDR	7.7	75	119	8	●	301
EX-SUS-GDR	7.7	75	119	8	●	283
VP-GDR	7.7	75	119	8	●	257
VPH-GDR	7.7	75	119	8	□	256-3

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-MT-GDR	7.7	75	155	MT1	□	303
ADO-8D	7.7	85	140	8	●	154
ADO-SUS-8D	7.7	85	140	8	●	177
DLC-BDO-8D	7.7	88	142	8	□	202-9
TDXL	7.7 × 10D	105	155	7.7	●	306
ADO-10D	7.7	105	155	8	●	157
EX-GDXL	7.7	110	200	7.7	●	298
TDXL	7.7 × 15D	140	205	7.7	□	308
ADO-15D	7.7	145	195	8	●	159
EX-GDXL	7.7	160	250	7.7	●	298
TDXL	7.7 × 20D	178	245	7.7	□	310
ADO-20D	7.7	180	230	8	●	161
EX-GDXL	7.7	200	300	7.7	●	298
ADO-25D	7.7	225	275	8	●	163
TDXL	7.7 × 25D	225	285	7.7	□	312
TDXL	7.7 × 30D	255	335	7.7	□	313
ADO-30D	7.7	265	315	8	●	165
ADO-50D	7.7	409	459	8	●	167
ADF-2D	7.71	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.72	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.73	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.74	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.75	34	75	6	□	346
FX-HO-GDS	7.75	37	80	8	□	214-4
NC-GDS	7.75	37	81	7.75	□	314-2
EX-SUS-GDS	7.75	37	81	8	●	274
VPH-GDS	7.75	37	81	8	□	255
ADO-3D	7.75	39	94	8	●	146
ADO-SUS-3D	7.75	39	94	8	●	170
FX-HO-GDR	7.75	52	96	8	□	214-5
ADO-5D	7.75	62	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	7.75	62	118	8	●	173
FX-HO-GDL	7.75	68	112	8	□	214-6
EX-GDR	7.75	75	119	8	●	294
EX-SUS-GDR	7.75	75	119	8	●	283
ADF-2D	7.76	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.77	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.78	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.79	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.8	34	75	6	●	346
ADFO-3D	7.8	34	75	8	●	353
ADFLS-2D	7.8	34	130	6	●	350
FX-HO-GDS	7.8	37	80	8	□	214-4
NC-GDS	7.8	37	81	7.8	□	314-2
EX-GDS	7.8	37	81	8	●	287
EX-SUS-GDS	7.8	37	81	8	●	274
FT-GDS	7.8	37	81	8	□	214-13
NEXUS-GDS	7.8	37	81	8	●	267
VPH-GDS	7.8	37	81	8	●	255
FTO-GDS	7.8	37	87	8	□	214-1
ADO-3D	7.8	39	94	8	●	146

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-3D	7.8	39	94	8	●	170
ADO-TRS-3D	7.8	39	94	8	●	178
AD-2D	7.8	41	79	8	●	135
DLC-NF-GDS	7.8	44	84	8	□	202-1
DLC-BD-4D	7.8	48	92	8	□	202-6
WH70-DRL	7.8	50	94	8	●	208
SH-DRL	7.8	50	98	7.8	□	210
S-GDN	7.8	52	92	-	□	214-18
FX-HO-GDR	7.8	52	96	8	□	214-5
AD-4D	7.8	53	91	8	●	137
D-CF-GDN	7.8	56	96	8	□	241
D-GDN	7.8	56	96	8	□	239
DLC-NF-GDN	7.8	56	96	8	□	202-3
FS-GDN	7.8	56	96	8	□	214-10
FT-GDN	7.8	56	96	8	□	214-15
NF-GDN	7.8	56	96	8	●	201
PCD-GDN	7.8	56	96	8	□	238-1
VPH-GDN	7.8	56	100	8	□	256-1
FTO-GDN	7.8	56	106	8	□	214-2
DLC-BDO-4D	7.8	56	110	8	□	202-8
ADO-5D	7.8	63	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	7.8	63	118	8	●	173
ADO-TRS-5D	7.8	63	118	8	●	180
WH55-5D	7.8	64	118	8	●	206
WH055-5D	7.8	64	118	8	●	207
FX-HO-GDL	7.8	68	112	8	□	214-6
V-SDR	7.8	75	117	7.8	●	317
EX-GDR	7.8	75	119	8	●	294
EX-HO-GDR	7.8	75	119	8	●	301
EX-SUS-GDR	7.8	75	119	8	●	283
VP-GDR	7.8	75	119	8	●	257
VPH-GDR	7.8	75	119	8	□	256-3
EX-MT-GDR	7.8	75	155	MT1	□	303
ADO-8D	7.8	86	140	8	●	154
ADO-SUS-8D	7.8	86	140	8	●	177
DLC-BDO-8D	7.8	88	142	8	□	202-9
TDXL	7.8 × 10D	105	155	7.8	●	306
ADO-10D	7.8	105	155	8	●	157
EX-GDXL	7.8	110	200	7.8	●	298
TDXL	7.8 × 15D	142	205	7.8	□	308
ADO-15D	7.8	145	195	8	●	159
EX-GDXL	7.8	160	250	7.8	●	298
ADO-20D	7.8	180	230	8	●	161
TDXL	7.8 × 20D	180	245	7.8	□	310
EX-GDXL	7.8	200	300	7.8	●	298
ADO-25D	7.8	225	275	8	●	163
TDXL	7.8 × 25D	225	285	7.8	□	312
TDXL	7.8 × 30D	258	335	7.8	□	313
ADO-30D	7.8	265	315	8	●	165
ADF-2D	7.81	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.82	34	75	6	□	346

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキス
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
DRILLS
穴面取り
ドリル

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

Standard stock item Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

= 超硬ドリル Carbide Drills

= ハイスドリル HSS Drills

= WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	7.83	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.84	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.85	34	75	6	□	346
FX-HO-GDS	7.85	37	80	8	□	214-4
NC-GDS	7.85	37	81	7.85	□	314-2
EX-SUS-GDS	7.85	37	81	8	●	274
VPH-GDS	7.85	37	81	8	□	255
FX-HO-GDR	7.85	54	96	8	□	214-5
FX-HO-GDL	7.85	70	112	8	□	214-6
EX-GDR	7.85	75	119	8	●	294
EX-SUS-GDR	7.85	75	119	8	●	283
ADF-2D	7.86	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.87	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.88	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.89	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.9	34	75	6	●	346
ADFO-3D	7.9	34	75	8	●	353
ADFLS-2D	7.9	34	130	6	□	350
FX-HO-GDS	7.9	37	80	8	□	214-4
NC-GDS	7.9	37	81	7.9	□	314-2
EX-GDS	7.9	37	81	8	●	287
EX-SUS-GDS	7.9	37	81	8	●	274
FT-GDS	7.9	37	81	8	□	214-3
NEXUS-GDS	7.9	37	81	8	●	267
VPH-GDS	7.9	37	81	8	●	255
FTO-GDS	7.9	37	87	8	□	214-1
ADO-3D	7.9	40	94	8	●	146
ADO-SUS-3D	7.9	40	94	8	●	170
ADO-TRS-3D	7.9	40	94	8	●	178
AD-2D	7.9	41	79	8	●	135
DLC-NF-GDS	7.9	44	84	8	□	202-1
DLC-BD-4D	7.9	48	92	8	□	202-6
WH70-DRL	7.9	50	94	8	●	208
SH-DRL	7.9	50	98	7.9	□	210
S-GDN	7.9	52	92	-	□	214-18
AD-4D	7.9	53	91	8	●	137
FX-HO-GDR	7.9	54	96	8	□	214-5
D-CF-GDN	7.9	56	96	8	□	241
D-GDN	7.9	56	96	8	□	239
DLC-NF-GDN	7.9	56	96	8	□	202-3
FS-GDN	7.9	56	96	8	□	214-10
FT-GDN	7.9	56	96	8	□	214-15
NF-GDN	7.9	56	96	8	●	201
PCD-GDN	7.9	56	96	8	□	238-1
VPH-GDN	7.9	56	100	8	□	256-1
FTO-GDN	7.9	56	106	8	□	214-2
DLC-BDO-4D	7.9	56	110	8	□	202-8
V-MT-GDN	7.9	56	136	MT1	●	314
ADO-5D	7.9	64	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	7.9	64	118	8	●	173
ADO-TRS-5D	7.9	64	118	8	●	180
WH55-5D	7.9	64	118	8	●	206
WHO55-5D	7.9	64	118	8	●	207
FX-HO-GDL	7.9	70	112	8	□	214-6
V-SDR	7.9	75	117	8	●	317
EX-GDR	7.9	75	119	8	●	294
EX-HO-GDR	7.9	75	119	8	●	301
EX-SUS-GDR	7.9	75	119	8	●	283
VP-GDR	7.9	75	119	8	●	257
VPH-GDR	7.9	75	119	8	□	256-3
EX-MT-GDR	7.9	75	155	MT1	□	303
ADO-8D	7.9	87	140	8	●	154
ADO-SUS-8D	7.9	87	140	8	●	177
DLC-BDO-8D	7.9	88	142	8	□	202-9
TDXL	7.9 × 10D	105	155	7.9	●	306
ADO-10D	7.9	105	155	8	●	157
EX-GDXL	7.9	110	200	7.9	●	298
TDXL	7.9 × 15D	144	215	7.9	□	308
ADO-15D	7.9	145	195	8	●	159
EX-GDXL	7.9	160	250	7.9	●	298
ADO-20D	7.9	180	230	8	●	161
TDXL	7.9 × 20D	182	245	7.9	□	310
EX-GDXL	7.9	200	300	7.9	●	298
ADO-25D	7.9	225	275	8	●	163
TDXL	7.9 × 25D	225	285	7.9	□	312
TDXL	7.9 × 30D	262	335	7.9	□	313
ADO-30D	7.9	265	315	8	●	165
ADO-40D	7.9	340	394	8	●	166
ADF-2D	7.91	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.92	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.93	34	75	6	□	346
D-CF-GDN	7.938	56	96	8	□	241
ADF-2D	7.94	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.95	34	75	6	□	346
NC-GDS	7.95	37	81	7.95	□	314-2
EX-SUS-GDS	7.95	37	81	8	●	274
VPH-GDS	7.95	37	81	8	□	255
FX-HO-GDS	7.95	38	80	8	□	214-4
FX-HO-GDR	7.95	54	96	8	□	214-5
FX-HO-GDL	7.95	70	112	8	□	214-6
EX-GDR	7.95	75	119	8	●	294
EX-SUS-GDR	7.95	75	119	8	●	283
ADF-2D	7.96	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.97	34	75	6	□	346
DLC-BD-4D	7.97	48	92	8	□	202-6
ADF-2D	7.98	34	75	6	□	346
DLC-BD-4D	7.98	48	92	8	□	202-6
ADF-2D	7.99	34	75	6	□	346
DLC-BD-4D	7.99	48	92	8	□	202-6
ADF-NC	8	24	60	6	□	355
ADF-NC	8	24	60	7	□	355
ADF-NC	8	24	60	8	□	355
ADO-NC	8	24	60	8	□	356
ADF-2D	8	34	75	8	●	346
ADFO-3D	8	34	75	8	●	353

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
V-SDR	7.9	75	117	7.9	●	317
EX-GDR	7.9	75	119	8	●	294
EX-HO-GDR	7.9	75	119	8	●	301
EX-SUS-GDR	7.9	75	119	8	●	283
VP-GDR	7.9	75	119	8	●	257
VPH-GDR	7.9	75	119	8	□	256-3
EX-MT-GDR	7.9	75	155	MT1	□	303
ADO-8D	7.9	87	140	8	●	154
ADO-SUS-8D	7.9	87	140	8	●	177
DLC-BDO-8D	7.9	88	142	8	□	202-9
TDXL	7.9 × 10D	105	155	7.9	●	306
ADO-10D	7.9	105	155	8	●	157
EX-GDXL	7.9	110	200	7.9	●	298
TDXL	7.9 × 15D	144	215	7.9	□	308
ADO-15D	7.9	145	195	8	●	159
EX-GDXL	7.9	160	250	7.9	●	298
ADO-20D	7.9	180	230	8	●	161
TDXL	7.9 × 20D	182	245	7.9	□	310
EX-GDXL	7.9	200	300	7.9	●	298
ADO-25D	7.9	225	275	8	●	163
TDXL	7.9 × 25D	225	285	7.9	□	312
TDXL	7.9 × 30D	262	335	7.9	□	313
ADO-30D	7.9	265	315	8	●	165
ADO-40D	7.9	340	394	8	●	166
ADF-2D	7.91	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.92	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.93	34	75	6	□	346
D-CF-GDN	7.938	56	96	8	□	241
ADF-2D	7.94	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.95	34	75	6	□	346
NC-GDS	7.95	37	81	7.95	□	314-2
EX-SUS-GDS	7.95	37	81	8	●	274
VPH-GDS	7.95	37	81	8	□	255
FX-HO-GDS	7.95	38	80	8	□	214-4
FX-HO-GDR	7.95	54	96	8	□	214-5
FX-HO-GDL	7.95	70	112	8	□	214-6
EX-GDR	7.95	75	119	8	●	294
EX-SUS-GDR	7.95	75	119	8	●	283
ADF-2D	7.96	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.97	34	75	6	□	346
DLC-BD-4D	7.97	48	92	8	□	202-6
ADF-2D	7.98	34	75	6	□	346
DLC-BD-4D	7.98	48	92	8	□	202-6
ADF-2D	7.99	34	75	6	□	346
DLC-BD-4D	7.99	48	92	8	□	202-6
ADF-NC	8	24	60	6	□	355
ADF-NC	8	24	60	7	□	355
ADF-NC	8	24	60	8	□	355
ADO-NC	8	24	60	8	□	356
ADF-2D	8	34	75	8	●	346
ADFO-3D	8	34	75	8	●	353

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

* = 受注品

Standard stock item

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

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

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



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-8D	8	88	140	8	●	177
DLC-BDO-8D	8	88	142	8	□	202-9
ADO-10D	8	105	155	8	●	157
FTO-GDXL	8 × 10D	105	155	8	□	214-7
TDXL	8 × 10D	105	155	8	●	306
TRS-HO-10D	8	105	155	8	●	186
EX-GDXL	8	115	200	8	●	298
VP-GDXL	8	115	200	8	●	260
TDXL	8 × 15D	144	215	8	●	308
ADO-15D	8	145	195	8	●	159
CAO-GDXL	8 × 15D	145	195	8	●	203
FTO-GDXL	8 × 15D	145	195	8	□	214-7
EX-GDXL	8	160	250	8	●	298
ADO-20D	8	180	230	8	●	161
CAO-GDXL	8 × 20D	180	230	8	●	203
FTO-GDXL	8 × 20D	180	230	8	□	214-8
FTO-H-GDXL	8 × 20D	180	230	8	●	214
FTO-M-GDXL	8 × 20D	180	230	8	□	213
TDXL	8 × 20D	184	255	8	●	310
EX-GDXL	8	200	300	8	●	298
ADO-25D	8	225	275	8	●	163
TDXL	8 × 25D	225	285	8	□	312
TDXL	8 × 30D	264	335	8	□	313
ADO-30D	8	265	315	8	●	165
CAO-GDXL	8 × 30D	265	315	8	●	203
FTO-GDXL	8 × 30D	265	315	8	□	214-8
ADO-40D	8	344	394	8	●	166
ADO-50D	8	424	474	8	●	167
ADF-2D	8.01	38	80	8	□	346
DLC-BD-4D	8.01	53	103	10	□	202-6
FTO-GDS	8.02	37	91	9	□	214-1
ADF-2D	8.02	38	80	8	□	346
DLC-BD-4D	8.02	53	103	10	□	202-6
ADF-2D	8.03	38	80	8	●	346
ADF-3D	8.03	38	80	10	●	353
ADO-PLT	8.03	40	90	8	●	168
DLC-BD-4D	8.03	53	103	10	□	202-6
ADF-2D	8.04	38	80	8	□	346
DLC-BD-4D	8.04	53	103	10	□	202-6
NC-GDS	8.05	37	87	8.05	□	314-2
EX-SUS-GDS	8.05	37	87	10	●	274
VPH-GDS	8.05	37	87	10	□	255
ADF-2D	8.05	38	80	8	□	346
DLC-BD-4D	8.05	53	103	10	□	202-6
EX-GDR	8.05	75	125	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.05	75	125	10	●	283
ADF-2D	8.06	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.07	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.08	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.09	38	80	8	□	346
FT-GDS	8.1	37	84	9	□	214-13

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
NC-GDS	8.1	37	87	8.1	□	314-2
EX-GDS	8.1	37	87	10	●	287
EX-SUS-GDS	8.1	37	87	10	●	274
NEXUS-GDS	8.1	37	87	10	●	267
VPH-GDS	8.1	37	87	10	●	255
FTO-GDS	8.1	37	91	9	□	214-1
ADF-2D	8.1	38	80	8	●	346
ADF-3D	8.1	38	80	10	●	353
ADFLS-2D	8.1	38	140	8	□	350
ADO-3D	8.1-9	41	101	9	●	146
ADO-SUS-3D	8.1-9	41	101	9	●	170
ADO-3D	8.1	41	101	10	●	146
ADO-SUS-3D	8.1	41	101	10	●	170
ADO-TRS-3D	8.1	41	101	10	●	178
DLC-NF-GDS	8.1	44	89	9	□	202-1
AD-2D	8.1-9	47	89	9	●	135
AD-2D	8.1	47	89	10	●	135
SH-DRL	8.1	50	98	8.1	□	210
WH70-DRL	8.1	50	101	9	●	208
DLC-BD-4D	8.1	53	103	10	□	202-6
D-CF-GDN	8.1	56	96	9	□	241
D-GDN	8.1	56	96	9	□	239
FS-GDN	8.1	56	96	9	□	214-10
FT-GDN	8.1	56	96	9	□	214-15
PCD-GDN	8.1	56	96	9	□	238-1
S-GDN	8.1	56	98	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	8.1	56	101	9	□	202-3
NF-GDN	8.1	56	101	9	●	201
VPH-GDN	8.1	56	106	10	□	256-1
FTO-GDN	8.1	56	112	9	□	214-2
DLC-BDO-4D	8.1	60	118	9	□	202-8
AD-4D	8.1-9	61	103	9	●	137
AD-4D	8.1	61	103	10	●	137
ADO-5D	8.1-9	65	128	9	●	150
ADO-SUS-5D	8.1-9	65	128	9	●	173
ADO-5D	8.1	65	128	10	●	150
ADO-SUS-5D	8.1	65	128	10	●	173
ADO-TRS-5D	8.1	65	128	10	●	180
V-SDR	8.1	75	117	8.1	●	317
EX-HO-GDR	8.1	75	125	9	●	301
EX-GDR	8.1	75	125	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.1	75	125	10	●	283
VP-GDR	8.1	75	125	10	●	257
VPH-GDR	8.1	75	125	10	□	256-3
EX-MT-GDR	8.1	75	158	MT1	□	303
ADO-8D	8.1-9	89	150	9	●	154
ADO-SUS-8D	8.1-9	89	150	9	●	177
ADO-8D	8.1	89	150	10	●	154
ADO-SUS-8D	8.1	89	150	10	●	177
DLC-BDO-8D	8.1	93	154	9	□	202-9
TDXL	8.1 × 10D	110	165	8.1	●	306

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-10D	8.1-9	110	165	9	●	157
ADO-10D	8.1	110	165	10	●	157
EX-GDXL	8.1	115	200	8.1	●	298
TDXL	8.1 × 15D	146	215	8.1	●	308
ADO-15D	8.1-9	155	210	9	●	159
ADO-15D	8.1	155	210	10	●	159
EX-GDXL	8.1	160	250	8.1	●	298
TDXL	8.1 × 20D	188	255	8.1	●	310
ADO-20D	8.1-9	195	260	9	●	161
ADO-20D	8.1	195	260	10	●	161
EX-GDXL	8.1	200	300	8.1	●	298
TDXL	8.1 × 25D	240	300	8.1	□	312
ADO-25D	8.1-9	240	305	9	●	163
ADO-25D	8.1	240	305	10	●	163
TDXL	8.1 × 30D	270	350	8.1	□	313
ADO-30D	8.1-9	280	350	9	●	165
ADO-30D	8.1	280	350	10	●	165
ADF-2D	8.11	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.12	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.13	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.14	38	80	8	□	346
NC-GDS	8.15	37	87	8.15	□	314-2
EX-SUS-GDS	8.15	37	87	10	●	274
VPH-GDS	8.15	37	87	10	□	255
ADF-2D	8.15	38	80	8	□	346
EX-GDR	8.15	75	125	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.15	75	125	10	●	283
ADF-2D	8.16	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.17	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.18	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.19	38	80	8	□	346
FT-GDS	8.2	37	84	9	□	214-13
NC-GDS	8.2	37	87	8.2	□	314-2
EX-GDS	8.2	37	87	10	●	287
EX-SUS-GDS	8.2	37	87	10	●	274
NEXUS-GDS	8.2	37	87	10	●	267
VPH-GDS	8.2	37	87	10	●	255
FTO-GDS	8.2	37	91	9	□	214-1
ADF-2D	8.2	38	80	8	●	346
ADF-3D	8.2	38	80	10	●	353
ADFLS-2D	8.2	38	140	8	□	350
ADO-3D	8.2-9	41	101	9	●	146
ADO-SUS-3D	8.2-9	41	101	9	●	170
ADO-3D	8.2	41	101	10	●	146
ADO-SUS-3D	8.2	41	101	10	●	170
ADO-TRS-3D	8.2	41	101	10	●	178
DLC-NF-GDS	8.2	44	89	9	□	202-1
AD-2D	8.2-9	47	89	9	●	135
AD-2D	8.2	47	89	10	●	135
SH-DRL	8.2	50	98	8.2	□	210
WH70-DRL	8.2	50	101	9	●	208

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキス
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

Standard stock item

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

= 超硬ドリル Carbide Drills

= ハイスドリル HSS Drills

= WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
DLC-BD-4D	8.2	53	103	10	□	202-6
D-CF-GDN	8.2	56	96	9	□	241
D-GDN	8.2	56	96	9	□	239
FS-GDN	8.2	56	96	9	□	214-10
FT-GDN	8.2	56	96	9	□	214-15
PCD-GDN	8.2	56	96	9	□	238-1
S-GDN	8.2	56	98	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	8.2	56	101	9	□	202-3
NF-GDN	8.2	56	101	9	●	201
VPH-GDN	8.2	56	106	10	□	256-1
FTO-GDN	8.2	56	112	9	□	214-2
DLC-BDO-4D	8.2	60	118	9	□	202-8
AD-4D	8.2-9	61	103	9	●	137
AD-4D	8.2	61	103	10	●	137
ADO-5D	8.2-9	66	128	9	●	150
ADO-SUS-5D	8.2-9	66	128	9	●	173
ADO-5D	8.2	66	128	10	●	150
ADO-SUS-5D	8.2	66	128	10	●	173
ADO-TRS-5D	8.2	66	128	10	●	180
V-SDR	8.2	75	117	8.2	●	317
EX-HO-GDR	8.2	75	125	9	●	301
EX-GDR	8.2	75	125	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.2	75	125	10	●	283
VP-GDR	8.2	75	125	10	●	257
VPH-GDR	8.2	75	125	10	□	256-3
EX-MT-GDR	8.2	75	158	MT1	□	303
ADO-8D	8.2-9	90	150	9	●	154
ADO-SUS-8D	8.2-9	90	150	9	●	177
ADO-8D	8.2	90	150	10	●	154
ADO-SUS-8D	8.2	90	150	10	●	177
DLC-BDO-8D	8.2	93	154	9	□	202-9
TDXL	8.2 × 10D	110	165	8.2	●	306
ADO-10D	8.2-9	110	165	9	●	157
ADO-10D	8.2	110	165	10	●	157
EX-GDXL	8.2	115	200	8.2	●	298
TDXL	8.2 × 15D	148	220	8.2	●	308
ADO-15D	8.2-9	155	210	9	●	159
ADO-15D	8.2	155	210	10	●	159
EX-GDXL	8.2	160	250	8.2	●	298
TDXL	8.2 × 20D	190	260	8.2	●	310
ADO-20D	8.2-9	195	260	9	●	161
ADO-20D	8.2	195	260	10	●	161
EX-GDXL	8.2	200	300	8.2	●	298
TDXL	8.2 × 25D	240	300	8.2	□	312
ADO-25D	8.2-9	240	305	9	●	163
ADO-25D	8.2	240	305	10	●	163
TDXL	8.3 × 30D	275	350	8.3	□	313
ADO-30D	8.3-9	280	350	9	●	165
ADO-30D	8.3	280	350	10	●	165
ADO-40D	8.3	357	417	10	●	166
ADO-50D	8.3	440	500	10	●	167
ADF-2D	8.31	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.32	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.33	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.34	38	80	8	□	346
NC-GDS	8.35	37	87	8.35	□	314-2
EX-GDS	8.35	37	87	10	●	287
EX-SUS-GDS	8.35	37	87	10	●	274
VPH-GDS	8.35	37	87	10	□	255
ADF-2D	8.35	38	80	8	□	346
EX-GDR	8.35	75	125	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.35	75	125	10	●	283
ADF-2D	8.36	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.37	38	80	8	□	346

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	8.21	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.22	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.23	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.24	38	80	8	□	346
NC-GDS	8.25	37	87	8.25	□	314-2
EX-SUS-GDS	8.25	37	87	10	●	274
VPH-GDS	8.25	37	87	10	□	255
ADF-2D	8.25	38	80	8	□	346
ADO-3D	8.25-9	42	101	9	●	146
ADO-SUS-3D	8.25-9	42	101	9	●	170
ADO-5D	8.25-9	66	128	9	●	150
ADO-SUS-5D	8.25-9	66	128	9	●	173
EX-GDR	8.25	75	125	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.25	75	125	10	●	283
ADF-2D	8.26	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.27	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.28	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.29	38	80	8	□	346
FT-GDS	8.3	37	84	9	□	214-13
NC-GDS	8.3	37	87	8.3	□	314-2
EX-GDS	8.3	37	87	10	●	287
EX-SUS-GDS	8.3	37	87	10	●	274
NEXUS-GDS	8.3	37	87	10	●	267
VPH-GDS	8.3	37	87	10	●	255
FTO-GDS	8.3	37	91	9	□	214-1
ADF-2D	8.3	38	80	8	●	346
ADFO-3D	8.3	38	80	10	●	353
ADFLS-2D	8.3	38	140	8	□	350
ADO-3D	8.3-9	42	101	9	●	146
ADO-SUS-3D	8.3-9	42	101	9	●	170
ADO-3D	8.3	42	101	10	●	146
ADO-SUS-3D	8.3	42	101	10	●	170
ADO-TRS-3D	8.3	42	101	10	●	178
DLC-NF-GDS	8.3	44	89	9	□	202-1
AD-2D	8.3-9	47	89	9	●	135
AD-2D	8.3	47	89	10	●	135
SH-DRL	8.3	50	98	8.3	□	210
WH70-DRL	8.3	50	101	9	●	208
DLC-BD-4D	8.3	53	103	10	□	202-6
D-CF-GDN	8.3	56	96	9	□	241
D-GDN	8.3	56	96	9	□	239
FS-GDN	8.3	56	96	9	□	214-10
FT-GDN	8.3	56	96	9	□	214-15
PCD-GDN	8.3	56	96	9	□	238-1
S-GDN	8.3	56	98	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	8.3	56	101	9	□	202-3
NF-GDN	8.3	56	101	9	●	201
VPH-GDN	8.3	56	106	10	□	256-1
FTO-GDN	8.3	56	112	9	□	214-2
DLC-BDO-4D	8.3	60	118	9	□	202-8
AD-4D	8.3-9	61	103	9	●	137

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
AD-4D	8.3	61	103	10	□	137
ADO-5D	8.3-9	67	128	9	●	150
ADO-SUS-5D	8.3-9	67	128	9	●	173
ADO-5D	8.3	67	128	10	●	150
ADO-SUS-5D	8.3	67	128	10	●	173
ADO-TRS-5D	8.3	67	128	10	●	180
V-SDR	8.3	75	117	8.3	●	317
EX-HO-GDR	8.3	75	125	9	●	301
EX-GDR	8.3	75	125	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.3	75	125	10	●	283
VP-GDR	8.3	75	125	10	●	257
VPH-GDR	8.3	75	125	10	□	256-3
EX-MT-GDR	8.3	75	158	MT1	□	303
ADO-8D	8.3-9	91	150	9	●	154
ADO-SUS-8D	8.3-9	91	150	9	●	177
ADO-8D	8.3	91	150	10	●	154
ADO-SUS-8D	8.3	91	150	10	●	177
DLC-BDO-8D	8.3	93	154	9	□	202-9
TDXL	8.3 × 10D	110	165	8.3	●	306
ADO-10D	8.3-9	110	165	9	●	157
ADO-10D	8.3	110	165	10	●	157
EX-GDXL	8.3	115	200	8.3	●	298
TDXL	8.3 × 15D	150	220	8.3	□	309
ADO-15D	8.3-9	155	210	9	●	159
ADO-15D	8.3	155	210	10	●	159
EX-GDXL	8.3	160	250	8.3	●	298
TDXL	8.3 × 20D	192	260	8.3	□	310
ADO-20D	8.3-9	195	260	9	●	161
ADO-20D	8.3	195	260	10	●	161
EX-GDXL	8.3	200	300	8.3	●	298
TDXL	8.3 × 25D	240	300	8.3	□	312
ADO-25D	8.3-9	240	305	9	●	163
ADO-25D	8.3	240	305	10	●	163
TDXL	8.3 × 30D	275	350	8.3	□	313
ADO-30D	8.3-9	280	350	9	●	165
ADO-30D	8.3	280	350	10	●	165
ADO-40D	8.3	357	417	10	●	166
ADO-50D	8.3	440	500	10	●	167
ADF-2D	8.31	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.32	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.33	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.34	38	80	8	□	346
NC-GDS	8.35	37	87	8.35	□	314-2
EX-GDS	8.35	37	87	10	●	287
EX-SUS-GDS	8.35	37	87	10	●	274
VPH-GDS	8.35	37	87	10	□	255
ADF-2D	8.35	38	80	8	□	346
EX-GDR	8.35	75	125	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.35	75	125	10	●	283
ADF-2D	8.36	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.37	38	80	8	□	346

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 □ = 特定代理店在庫品

Standard stock item Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中

【製品検索サイト】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills

ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	8.38	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.39	38	80	8	□	346
FT-GDS	8.4	37	84	9	□	214-13
NC-GDS	8.4	37	87	8.4	□	314-2
EX-GDS	8.4	37	87	10	●	287
EX-SUS-GDS	8.4	37	87	10	●	274
NEXUS-GDS	8.4	37	87	10	●	267
VPH-GDS	8.4	37	87	10	●	255
FTO-GDS	8.4	37	91	9	□	214-1
ADF-2D	8.4	38	80	8	●	346
ADFO-3D	8.4	38	80	10	●	353
ADFLS-2D	8.4	38	140	8	□	350
ADO-3D	8.4-9	42	101	9	●	146
ADO-SUS-3D	8.4-9	42	101	9	●	170
ADO-3D	8.4	42	101	10	●	146
ADO-SUS-3D	8.4	42	101	10	●	170
ADO-TRS-3D	8.4	42	101	10	●	178
DLC-NF-GDS	8.4	44	89	9	□	202-1
AD-2D	8.4-9	47	89	9	●	135
AD-2D	8.4	47	89	10	●	135
SH-DRL	8.4	50	98	8.4	□	210
WH70-DRL	8.4	50	101	9	●	208
DLC-BD-4D	8.4	53	103	10	□	202-6
D-CF-GDN	8.4	56	96	9	□	241
D-GDN	8.4	56	96	9	□	239
FS-GDN	8.4	56	96	9	□	214-10
FT-GDN	8.4	56	96	9	□	214-15
PCD-GDN	8.4	56	96	9	□	238-1
S-GDN	8.4	56	98	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	8.4	56	101	9	□	202-3
NF-GDN	8.4	56	101	9	●	201
VPH-GDN	8.4	56	106	10	□	256-1
FTO-GDN	8.4	56	112	9	□	214-2
DLC-BDO-4D	8.4	60	118	9	□	202-8
AD-4D	8.4-9	61	103	9	●	137
AD-4D	8.4	61	103	10	●	137
ADO-5D	8.4-9	68	128	9	●	150
ADO-SUS-5D	8.4-9	68	128	9	●	173
ADO-5D	8.4	68	128	10	●	150
ADO-SUS-5D	8.4	68	128	10	●	173
ADO-TRS-5D	8.4	68	128	10	●	180
V-SDR	8.4	75	117	8.4	●	317
EX-HO-GDR	8.4	75	125	9	●	301
EX-GDR	8.4	75	125	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.4	75	125	10	●	283
VP-GDR	8.4	75	125	10	●	257
VPH-GDR	8.4	75	125	10	□	256-3
EX-MT-GDR	8.4	75	158	MT1	□	303
ADO-8D	8.4-9	92	150	9	●	154
ADO-SUS-8D	8.4-9	92	150	9	●	177
ADO-8D	8.4	92	150	10	●	154

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-8D	8.4	92	150	10	●	177
DLC-BDO-8D	8.4	93	154	9	□	202-9
TDXL	8.4 × 10D	110	165	8.4	●	306
ADO-10D	8.4-9	110	165	9	●	157
ADO-10D	8.4	110	165	10	●	157
EX-GDXL	8.4	115	200	8.4	●	298
TDXL	8.4 × 15D	152	220	8.4	□	309
ADO-15D	8.4-9	155	210	9	●	159
ADO-15D	8.4	155	210	10	●	159
EX-GDXL	8.4	160	250	8.4	●	298
TDXL	8.4 × 20D	194	260	8.4	□	310
ADO-20D	8.4-9	195	260	9	●	161
ADO-20D	8.4	195	260	10	●	161
EX-GDXL	8.4	200	300	8.4	●	298
TDXL	8.4 × 25D	240	300	8.4	□	312
ADO-25D	8.4-9	240	305	9	●	163
ADO-25D	8.4	240	305	10	●	163
TDXL	8.4 × 30D	280	350	8.4	□	313
ADO-30D	8.4-9	280	350	9	●	165
ADO-30D	8.4	280	350	10	●	165
ADO-50D	8.4	446	500	10	●	167
ADF-2D	8.41	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.42	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.43	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.44	38	80	8	□	346
NC-GDS	8.45	37	87	8.45	□	314-2
EX-SUS-GDS	8.45	37	87	10	●	274
VPH-GDS	8.45	37	87	10	□	255
ADF-2D	8.45	38	80	8	□	346
EX-GDR	8.45	75	125	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.45	75	125	10	●	283
ADF-2D	8.46	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.47	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.48	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.49	38	80	8	□	346
ED-DS	8.5	34	84	10	●	243
FT-GDS	8.5	37	84	9	□	214-13
NC-GDS	8.5	37	87	8.5	□	314-2
EX-GDS	8.5	37	87	10	●	287
EX-SUS-GDS	8.5	37	87	10	●	274
NEXUS-GDS	8.5	37	87	10	●	267
VPH-GDS	8.5	37	87	10	●	255
FTO-GDS	8.5	37	91	9	□	214-1
EX-LS-GDS	8.5	37	120	8.5	●	289
EX-LS-GDS	8.5	37	150	8.5	●	289
EX-LS-GDS	8.5	37	200	8.5	●	289
EX-LS-GDS	8.5	37	250	8.5	●	289
ADF-2D	8.5	38	80	8	●	346
ADFO-3D	8.5	38	80	10	●	353
ADFLS-2D	8.5	38	140	8	●	350
ADO-3D	8.5-9	43	101	9	●	146

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-3D	8.5-9	43	101	9	●	170
ADO-3D	8.5	43	101	10	●	146
ADO-SUS-3D	8.5	43	101	10	●	170
ADO-TRS-3D	8.5	43	101	10	●	178
DLC-NF-GDS	8.5	44	89	9	□	202-1
AD-2D	8.5-9	47	89	9	●	135
AD-2D	8.5	47	89	10	●	135
SH-DRL	8.5	50	98	8.5	□	210
WH70-DRL	8.5	50	101	9	●	208
DLC-BD-4D	8.5	53	103	10	□	202-6
D-CF-GDN	8.5	56	96	9	□	241
D-GDN	8.5	56	96	9	□	239
FS-GDN	8.5	56	96	9	□	214-10
FT-GDN	8.5	56	96	9	□	214-15
PCD-GDN	8.5	56	96	9	□	238-1
S-GDN	8.5	56	98	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	8.5	56	101	9	□	202-3
NF-GDN	8.5	56	101	9	●	201
VPH-GDN	8.5	56	106	10	□	256-1
FTO-GDN	8.5	56	112	9	□	214-2
V-MT-GDN	8.5	56	139	MT1	●	314
DLC-BDO-4D	8.5	60	118	9	□	202-8
AD-4D	8.5-9	61	103	9	●	138
AD-4D	8.5	61	103	10	●	138
ADO-5D	8.5-9	68	128	9	●	150
ADO-SUS-5D	8.5-9	68	128	9	●	173
ADO-5D	8.5	68	128	10	●	150
ADO-SUS-5D	8.5	68	128	10	●	173
ADO-TRS-5D	8.5	68	128	10	●	180
WH55-5D	8.5	68	128	10	●	206
WH055-5D	8.5	68	128	10	●	207
V-SDR	8.5	75	117	8.5	●	317
EX-HO-GDR	8.5	75	125	9	●	301
EX-GDR	8.5	75	125	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.5	75	125	10	●	283
NEXUS-GDR	8.5	75	125	10	●	268
VP-GDR	8.5	75	125	10	●	258
VPH-GDR	8.5	75	125	10	□	256-3
EX-MT-GDR	8.5	75	158	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	8.5	75	158	MT1	●	285
DLC-BDO-8D	8.5	93	154	9	□	202-9
ADO-8D	8.5-9	94	150	9	●	154
ADO-SUS-8D	8.5-9	94	150	9	●	177
ADO-8D	8.5	94	150	10	●	154
ADO-SUS-8D	8.5	94	150	10	●	177
TDXL	8.5 × 10D	110	165	8.5	●	306
ADO-10D	8.5-9	110	165	9	●	157
FTO-GDXL	8.5 × 10D	110	165	9	□	214-7
TRS-HO-10D	8.5	110	165	9	●	186
ADO-10D	8.5	110	165	10	●	157
EX-GDXL	8.5	115	200	8.5	●	298

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS

超硬

ドリル

INDEXABLE DRILLS

インデキサブル

ドリル

DIAMOND DRILLS

ダイヤモンド

ドリル

VP-GOLD DRILLS

VP-ゴールド

ドリル

EX-GOLD DRILLS

EX-ゴールド

ドリル

TDXL DRILLS

スラスタ

ドリル

LATHE DRILLS

旋盤用

ドリル

STEEL FRAME/

鉄骨用/

ハードドリル

GENERAL PURPOSE

ストリート

ドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS/

フラットドリル/

直ぐり

CARBIDE REAMER

超硬

リーマ

MULTIPURPOSE

多機能

旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

= 超硬ドリル Carbide Drills

= ハイスドリル HSS Drills

= WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン CON	在庫 Stock	ページ Page
VP-GDXL	8.5	115	200	8.5	●	260
TDXL	8.5 × 15D	154	225	8.5	●	309
ADO-15D	8.5-9	155	210	9	●	159
FTO-GDXL	8.5 × 15D	155	210	9	□	214-7
ADO-15D	8.5	155	210	10	●	159
EX-GDXL	8.5	160	250	8.5	●	298
ADO-20D	8.5-9	195	260	9	●	161
FTO-GDXL	8.5 × 20D	195	260	9	□	214-8
ADO-20D	8.5	195	260	10	●	161
TDXL	8.5 × 20D	196	265	8.5	●	311
EX-GDXL	8.5	200	300	8.5	●	298
TDXL	8.5 × 25D	240	300	8.5	□	312
ADO-25D	8.5-9	240	305	9	●	163
ADO-25D	8.5	240	305	10	●	163
ADO-30D	8.5-9	280	350	9	●	165
ADO-30D	8.5	280	350	10	●	165
TDXL	8.5 × 30D	285	350	8.5	□	313
ADO-40D	8.5	366	430	10	●	166
ADO-50D	8.5	450	500	10	●	167
ADF-2D	8.51	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.52	38	80	8	□	346
FTO-GDS	8.52	40	91	9	□	214-1
ADF-2D	8.53	38	80	8	●	346
ADFO-3D	8.53	38	80	10	●	353
ADO-PLT	8.53-9	43	95	9	●	168
ADF-2D	8.54	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.55	38	80	8	□	346
NC-GDS	8.55	40	90	8.55	□	314-2
EX-GDS	8.55	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	8.55	40	90	10	●	274
VPH-GDS	8.55	40	90	10	□	255
EX-GDR	8.55	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.55	81	131	10	●	283
ADF-2D	8.56	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.57	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.58	38	80	8	□	346
WHO55-5D	8.58	70	128	10	●	207
ADF-2D	8.59	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.6	38	80	8	●	346
ADFO-3D	8.6	38	80	10	●	353
ADFLS-2D	8.6	38	140	8	●	350
FT-GDS	8.6	40	84	9	□	214-13
NC-GDS	8.6	40	90	8.6	□	314-2
EX-GDS	8.6	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	8.6	40	90	10	●	274
NEXUS-GDS	8.6	40	90	10	●	267
VPH-GDS	8.6	40	90	10	●	255
FTO-GDS	8.6	40	91	9	□	214-1
ADO-3D	8.6-9	44	101	9	●	146
ADO-SUS-3D	8.6-9	44	101	9	●	170
ADO-3D	8.7	44	101	10	●	146
ADO-SUS-3D	8.7	44	101	10	●	170
ADO-TRS-3D	8.7	44	101	10	●	178
AD-2D	8.7-9	47	89	9	●	135
AD-2D	8.7	47	89	10	●	135
DLC-NF-GDS	8.7	49	89	9	□	202-1
DLC-BD-4D	8.7	55	105	10	□	202-6
S-GDN	8.7	56	98	-	□	214-18
WH70-DRL	8.7	57	101	9	●	208
SH-DRL	8.7	57	105	8.7	□	210
D-CF-GDN	8.7	61	101	9	□	241
D-GDN	8.7	61	101	9	□	239
DLC-NF-GDN	8.7	61	101	9	□	202-3
FS-GDN	8.7	61	101	9	□	214-10
FT-GDN	8.6	61	101	9	□	214-15
NF-GDN	8.6	61	101	9	●	201
PCD-GDN	8.6	61	101	9	□	238-1
AD-4D	8.6-9	61	103	9	●	138
AD-4D	8.6	61	103	10	●	138
VPH-GDN	8.6	61	111	10	□	256-1
FTO-GDN	8.6	61	112	9	□	214-2
DLC-BDO-4D	8.6	63	118	9	□	202-8
ADO-5D	8.6-9	69	128	9	●	150
ADO-SUS-5D	8.6-9	69	128	9	●	173
ADO-5D	8.6	69	128	10	●	150
ADO-SUS-5D	8.6	69	128	10	●	173
ADO-TRS-5D	8.6	69	128	10	●	180
V-SDR	8.6	81	125	8.6	●	317
EX-HO-GDR	8.6	81	131	9	●	301
EX-GDR	8.6	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.6	81	131	10	●	283
NEXUS-GDR	8.6	81	131	10	●	268
VP-GDR	8.6	81	131	10	●	258
VPH-GDR	8.6	81	131	10	□	256-3
EX-MT-GDR	8.6	81	164	MT1	□	303
ADO-8D	8.6-9	95	150	9	●	154
ADO-SUS-8D	8.6-9	95	150	9	●	177
ADO-8D	8.6	95	150	10	●	154
ADO-SUS-8D	8.6	95	150	10	●	177
DLC-BDO-8D	8.6	99	154	9	□	202-9
TDXL	8.6 × 10D	115	165	8.6	●	306
ADO-10D	8.6-9	115	165	9	●	157
ADO-10D	8.6	115	165	10	●	157
EX-GDXL	8.6	115	200	8.6	●	298
TDXL	8.6 × 15D	156	225	8.6	●	309
ADO-15D	8.6-9	160	210	9	●	159
ADO-15D	8.6	160	210	10	●	159
EX-GDXL	8.6	160	250	8.6	●	298
TDXL	8.6 × 20D	198	265	8.6	□	311
EX-GDXL	8.6	200	300	8.6	●	298
ADO-20D	8.6-9	210	260	9	●	161
ADO-20D	8.6	210	260	10	●	161

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン CON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-3D	8.6	43	101	10	●	170
ADO-TRS-3D	8.6	43	101	10	●	178
AD-2D	8.6-9	47	89	9	●	135
AD-2D	8.6	47	89	10	●	135
DLC-NF-GDS	8.6	49	89	9	□	202-1
DLC-BD-4D	8.6	55	105	10	□	202-6
S-GDN	8.6	56	98	-	□	214-18
WH70-DRL	8.6	57	101	9	●	208
SH-DRL	8.6	57	105	8.6	□	210
D-CF-GDN	8.6	61	101	9	□	241
D-GDN	8.6	61	101	9	□	239
DLC-NF-GDN	8.6	61	101	9	□	202-3
FS-GDN	8.6	61	101	9	□	214-10
FT-GDN	8.6	61	101	9	□	214-15
NF-GDN	8.6	61	101	9	●	201
PCD-GDN	8.6	61	101	9	□	238-1
AD-4D	8.6-9	61	103	9	●	138
AD-4D	8.6	61	103	10	●	138
VPH-GDN	8.6	61	111	10	□	256-1
FTO-GDN	8.6	61	112	9	□	214-2
DLC-BDO-4D	8.6	63	118	9	□	202-8
ADO-5D	8.6-9	69	128	9	●	150
ADO-SUS-5D	8.6-9	69	128	9	●	173
ADO-5D	8.6	69	128	10	●	150
ADO-SUS-5D	8.6	69	128	10	●	173
ADO-TRS-5D	8.6	69	128	10	●	180
V-SDR	8.6	81	125	8.6	●	317
EX-HO-GDR	8.6	81	131	9	●	301
EX-GDR	8.6	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.6	81	131	10	●	283
NEXUS-GDR	8.6	81	131	10	●	268
VP-GDR	8.6	81	131	10	●	258
VPH-GDR	8.6	81	131	10	□	256-3
EX-MT-GDR	8.6	81	164	MT1	□	303
ADO-8D	8.6-9	95	150	9	●	154
ADO-SUS-8D	8.6-9	95	150	9	●	177
ADO-8D	8.6	95	150	10	●	154
ADO-SUS-8D	8.6	95	150	10	●	177
DLC-BDO-8D	8.6	99	154	9	□	202-9
TDXL	8.6 × 10D	115	165	8.6	●	306
ADO-10D	8.6-9	115	165	9	●	157
ADO-10D	8.6	115	165	10	●	157
EX-GDXL	8.6	115	200	8.6	●	298
TDXL	8.6 × 15D	156	225	8.6	●	309
ADO-15D	8.6-9	160	210	9	●	159
ADO-15D	8.6	160	210	10	●	159
EX-GDXL	8.6	160	250	8.6	●	298
TDXL	8.6 × 20D	198	265	8.6	□	311
EX-GDXL	8.6	200	300	8.6	●	298
ADO-20D	8.6-9	210	260	9	●	161
ADO-20D	8.6	210	260	10	●	161

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャン CON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-25D	8.6-9	255	305	9	●	163
ADO-25D	8.6	255	305	10	●	163
TDXL	8.6 × 25D	255	315	8.6	□	312
TDXL	8.6 × 30D	285	365	8.6	□	313
ADO-30D	8.6-9	300	350	9	●	165
ADO-30D	8.6	300	350	10	●	165
ADF-2D	8.61	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.62	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.63	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.64	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.65	38	80	8	□	346
NC-GDS	8.65	40	90	8.65	□	314-2
EX-GDS	8.65	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	8.65	40	90	10	●	274
VPH-GDS	8.65	40	90	10	□	255
EX-GDR	8.65	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.65	81	131	10	●	283
ADF-2D	8.66	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.67	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.68	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.69	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.7	38	80	8	●	347
ADFO-3D	8.7	38	80	10	●	353
ADFLS-2D	8.7	38	140	8	□	350
FT-GDS	8.7	40	84	9	□	214-13
NC-GDS	8.7	40	90	8.7	□	314-2
EX-GDS	8.7	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	8.7	40	90	10	●	274
NEXUS-GDS	8.7	40	90	10	●	267
VPH-GDS	8.7	40	90	10	●	255
FTO-GDS	8.7	40	91	9	□	214-1
ADO-3D	8.7-9	44	101	9	●	146
ADO-SUS-3D	8.7-9	44	101	9	●	170
ADO-3D	8.7	44	101	10	●	146
ADO-SUS-3D	8.7	44	101	10	●	170

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills

ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
AD-4D	8.7	61	103	10	●	138
VPH-GDN	8.7	61	111	10	□	256-1
FTO-GDN	8.7	61	112	9	□	214-2
DLC-BDO-4D	8.7	63	118	9	□	202-8
ADO-5D	8.7-9	70	128	9	●	150
ADO-SUS-5D	8.7-9	70	128	9	●	173
ADO-5D	8.7	70	128	10	●	150
ADO-SUS-5D	8.7	70	128	10	●	173
ADO-TRS-5D	8.7	70	128	10	●	180
WH55-5D	8.7	70	128	10	●	206
WH055-5D	8.7	70	128	10	●	207
V-SDR	8.7	81	125	8.7	●	317
EX-HO-GDR	8.7	81	131	9	●	301
EX-GDR	8.7	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.7	81	131	10	●	283
VP-GDR	8.7	81	131	10	●	258
VPH-GDR	8.7	81	131	10	□	256-3
EX-MT-GDR	8.7	81	164	MT1	□	303
ADO-8D	8.7-9	96	150	9	●	154
ADO-SUS-8D	8.7-9	96	150	9	●	177
ADO-8D	8.7	96	150	10	●	154
ADO-SUS-8D	8.7	96	150	10	●	177
DLC-BDO-8D	8.7	99	154	9	□	202-9
TDXL	8.7 × 10D	115	165	8.7	●	307
ADO-10D	8.7-9	115	165	9	●	157
ADO-10D	8.7	115	165	10	●	157
EX-GDXL	8.7	115	200	8.7	●	298
TDXL	8.7 × 15D	158	225	8.7	□	309
ADO-15D	8.7-9	160	210	9	●	159
ADO-15D	8.7	160	210	10	●	159
EX-GDXL	8.7	160	250	8.7	●	298
TDXL	8.7 × 20D	200	265	8.7	□	311
EX-GDXL	8.7	200	300	8.7	●	298
ADO-20D	8.7-9	210	260	9	●	161
ADO-20D	8.7	210	260	10	●	161
ADO-25D	8.7-9	255	305	9	●	163
ADO-25D	8.7	255	305	10	●	163
TDXL	8.7 × 25D	255	315	8.7	□	312
TDXL	8.7 × 30D	290	365	8.7	□	313
ADO-30D	8.7-9	300	350	9	●	165
ADO-30D	8.7	300	350	10	●	165
ADF-2D	8.71	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.72	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.73	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.74	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.75	38	80	8	□	347
NC-GDS	8.75	40	90	8.75	□	314-2
EX-SUS-GDS	8.75	40	90	10	●	274
VPH-GDS	8.75	40	90	10	□	255
ADO-3D	8.75-9	44	101	9	●	146
ADO-SUS-3D	8.75-9	44	101	9	●	170

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-5D	8.75-9	70	128	9	●	150
ADO-SUS-5D	8.75-9	70	128	9	●	173
EX-GDR	8.75	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.75	81	131	10	●	283
ADF-2D	8.76	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.77	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.78	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.79	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.8	38	80	8	●	347
ADFO-3D	8.8	38	80	10	●	353
ADFLS-2D	8.8	38	140	8	●	350
FT-GDS	8.8	40	84	9	□	214-13
NC-GDS	8.8	40	90	8.8	□	314-2
EX-GDS	8.8	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	8.8	40	90	10	●	274
NEXUS-GDS	8.8	40	90	10	●	267
VPH-GDS	8.8	40	90	10	●	255
FTO-GDS	8.8	40	91	9	□	214-1
EX-LS-GDS	8.8	41	120	8.8	●	289
EX-LS-GDS	8.8	41	150	8.8	●	289
EX-LS-GDS	8.8	41	200	8.8	●	289
EX-LS-GDS	8.8	41	250	8.8	●	289
ADO-3D	8.8-9	44	101	9	●	146
ADO-SUS-3D	8.8-9	44	101	9	●	170
ADO-3D	8.8	44	101	10	●	146
ADO-SUS-3D	8.8	44	101	10	●	170
ADO-TRS-3D	8.8	44	101	10	●	178
AD-2D	8.8-9	47	89	9	●	135
AD-2D	8.8	47	89	10	●	135
DLC-NF-GDS	8.8	49	89	9	□	202-1
DLC-BD-4D	8.8	55	105	10	□	202-6
S-GDN	8.8	56	98	-	□	214-18
WH70-DRL	8.8	57	101	9	●	208
D-CF-GDN	8.8	61	101	9	□	242
D-GDN	8.8	61	101	9	□	239
DLC-NF-GDN	8.8	61	101	9	□	202-3
FS-GDN	8.8	61	101	9	□	214-10
FT-GDN	8.8	61	101	9	□	214-15
NF-GDN	8.8	61	101	9	●	201
PCD-GDN	8.8	61	101	9	□	238-1
AD-4D	8.8-9	61	103	9	●	138
AD-4D	8.8	61	103	10	●	138
VPH-GDN	8.8	61	111	10	□	256-1
FTO-GDN	8.8	61	112	9	□	214-2
V-MT-GDN	8.8	61	144	MT1	●	314
DLC-BDO-4D	8.8	63	118	9	□	202-8
ADO-5D	8.8-9	71	128	9	●	150
ADO-SUS-5D	8.8-9	71	128	9	●	173
ADO-5D	8.8	71	128	10	●	150
ADO-SUS-5D	8.8	71	128	10	●	173
ADO-TRS-5D	8.8	71	128	10	●	180

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
WH55-5D	8.8	72	128	10	●	206
WH055-5D	8.8	72	128	10	●	207
V-SDR	8.8	81	125	8.8	●	317
EX-HO-GDR	8.8	81	131	9	●	301
EX-GDR	8.8	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.8	81	131	10	●	283
NEXUS-GDR	8.8	81	131	10	●	268
VP-GDR	8.8	81	131	10	●	258
VPH-GDR	8.8	81	131	10	□	256-3
EX-MT-GDR	8.8	81	164	MT1	●	303
ADO-8D	8.8-9	97	150	9	●	154
ADO-SUS-8D	8.8-9	97	150	9	●	177
ADO-8D	8.8	97	150	10	●	154
ADO-SUS-8D	8.8	97	150	10	●	177
DLC-BDO-8D	8.8	99	154	9	□	202-9
TDXL	8.8 × 10D	115	165	8.8	●	307
ADO-10D	8.8-9	115	165	9	●	157
ADO-10D	8.8	115	165	10	●	157
EX-GDXL	8.8	115	200	8.8	●	298
ADO-15D	8.8-9	160	210	9	●	159
ADO-15D	8.8	160	210	10	●	159
TDXL	8.8 × 15D	160	230	8.8	●	309
EX-GDXL	8.8	160	250	8.8	●	298
EX-GDXL	8.8	200	300	8.8	●	298
TDXL	8.8 × 20D	204	265	8.8	□	311
ADO-20D	8.8-9	210	260	9	●	161
ADO-20D	8.8	210	260	10	●	161
ADO-25D	8.8-9	255	305	9	●	163
ADO-25D	8.8	255	305	10	●	163
TDXL	8.8 × 25D	255	315	8.8	□	312
TDXL	8.8 × 30D	290	365	8.8	□	313
ADO-30D	8.8-9	300	350	9	●	165
ADO-30D	8.8	300	350	10	●	165
ADF-2D	8.81	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.82	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.83	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.84	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.85	38	80	8	□	347
NC-GDS	8.85	40	90	8.85	□	314-2
EX-SUS-GDS	8.85	40	90	10	●	274
VPH-GDS	8.85	40	90	10	□	255
EX-GDR	8.85	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.85	81	131	10	●	283
ADF-2D	8.86	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.87	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.88	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.89	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.9	38	80	8	●	347
ADFO-3D	8.9	38	80	10	●	353
ADFLS-2D	8.9	38	140	8	□	350
FT-GDS	8.9	40	84	9	□	214-13

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS

超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS

インデキスブルドリル

DIAMOND DRILLS

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS

VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS

EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS

スラスタードリル

LATHE DRILLS

旋盤用ドリル

STEEL FRAME / HARD DRILLS

鉄骨用 / ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS

ストレーツドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS / COUNTERBORING

フラットドリル / 重く

CARBIDE REAMER

超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING

多機能旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中

【製品検索サイト】はこちらから

■ = 超硬ドリル
Carbide Drills■ = ハイスドリル
HSS Drills■ = WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

タップ

ゲージ

丸タイス

転造工具

各種加工

索引

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデキブル
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
NC-GDS	8.9	40	90	8.9	□	314-2
EX-GDS	8.9	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	8.9	40	90	10	●	274
VPH-GDS	8.9	40	90	10	●	255
FTO-GDS	8.9	40	91	9	□	214-1
ADO-3D	8.9-9	45	101	9	●	146
ADO-SUS-3D	8.9-9	45	101	9	●	170
ADO-3D	8.9	45	101	10	●	146
ADO-SUS-3D	8.9	45	101	10	●	170
ADO-TRS-3D	8.9	45	101	10	●	178
AD-2D	8.9-9	47	89	9	●	135
AD-2D	8.9	47	89	10	●	135
DLC-NF-GDS	8.9	49	89	9	□	202-1
DLC-BD-4D	8.9	55	105	10	□	202-6
S-GDN	8.9	56	98	-	□	214-18
WH70-DRL	8.9	57	101	9	●	208
SH-DRL	8.9	57	105	8.9	□	210
D-CF-GDN	8.9	61	101	9	□	242
D-GDN	8.9	61	101	9	□	239
DLC-NF-GDN	8.9	61	101	9	□	202-3
FS-GDN	8.9	61	101	9	□	214-10
FT-GDN	8.9	61	101	9	□	214-15
NF-GDN	8.9	61	101	9	●	201
PCD-GDN	8.9	61	101	9	□	238-1
AD-4D	8.9-9	61	103	9	●	138
AD-4D	8.9	61	103	10	●	138
VPH-GDN	8.9	61	111	10	□	256-1
FTO-GDN	8.9	61	112	9	□	214-2
DLC-BDO-4D	8.9	63	118	9	□	202-8
ADO-5D	8.9-9	72	128	9	●	150
ADO-SUS-5D	8.9-9	72	128	9	●	173
ADO-5D	8.9	72	128	10	●	150
ADO-SUS-5D	8.9	72	128	10	●	173
ADO-TRS-5D	8.9	72	128	10	●	180
V-SDR	8.9	81	125	8.9	●	317
EX-HO-GDR	8.9	81	131	9	●	301
EX-GDR	8.9	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.9	81	131	10	●	283
NEXUS-GDR	8.9	81	131	10	●	268
VP-GDR	8.9	81	131	10	●	258
VPH-GDR	8.9	81	131	10	□	256-3
EX-MT-GDR	8.9	81	164	MT1	□	303
ADO-8D	8.9-9	98	150	9	●	154
ADO-SUS-8D	8.9-9	98	150	9	●	177
ADO-8D	8.9	98	150	10	●	154
ADO-SUS-8D	8.9	98	150	10	●	177
DLC-BDO-8D	8.9	99	154	9	□	202-9
ADO-10D	8.9-9	115	165	9	●	157
FTO-GDXL	9 × 10D	115	165	9	□	214-7
TDXL	9 × 10D	115	165	9	●	307
TRS-HO-10D	9	115	165	9	●	186
ADO-10D	9	115	165	10	●	157
EX-GDXL	9	115	200	9	●	298
VP-GDXL	9	115	200	9	●	260
ADO-15D	9-9	160	210	9	●	159
CAO-GDXL	9 × 15D	160	210	9	●	203
ADO-15D	9	160	210	10	●	159
EX-GDXL	9	160	250	9	●	298

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-15D	8.9	160	210	10	●	159
TDXL	8.9 × 15D	160	230	8.9	□	309
EX-GDXL	8.9	160	250	8.9	●	298
EX-GDXL	8.9	200	300	8.9	●	298
TDXL	8.9 × 20D	206	275	8.9	□	311
ADO-20D	8.9-9	210	260	9	●	161
ADO-20D	8.9	210	260	10	●	161
ADO-25D	8.9-9	255	305	9	●	163
ADO-25D	8.9	255	305	10	●	163
TDXL	8.9 × 25D	255	315	8.9	□	312
TDXL	8.9 × 30D	295	365	8.9	□	313
ADO-30D	8.9-9	300	350	9	●	165
ADO-30D	8.9	300	350	10	●	165
ADF-2D	8.91	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.92	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.93	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.94	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.95	38	80	8	□	347
NC-GDS	8.95	40	90	8.95	□	314-2
EX-SUS-GDS	8.95	40	90	10	●	274
VPH-GDS	8.95	40	90	10	□	255
EX-GDR	8.95	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.95	81	131	10	●	283
ADF-2D	8.96	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.97	38	80	8	□	347
DLC-BD-4D	8.97	55	105	10	□	202-6
ADF-2D	8.98	38	80	8	□	347
DLC-BD-4D	8.98	55	105	10	□	202-6
ADF-2D	8.99	38	80	8	□	347
DLC-BD-4D	8.99	55	105	10	□	202-6
ADF-NC	9	27	65	6	□	355
ADF-NC	9	27	65	7	□	355
ADF-NC	9	27	65	10	□	355
ED-DS	9	37	87	10	●	243
ADF-2D	9	38	80	8	●	347
ADFO-3D	9	38	80	10	●	353
ADFLS-2D	9	38	140	8	●	350
FT-GDS	9	40	84	9	□	214-13
NC-GDS	9	40	90	9	□	314-2
EX-GDS	9	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	9	40	90	10	●	274
NEXUS-GDS	9	40	90	10	●	267
VPH-GDS	9	40	90	10	●	255
FTO-GDS	9	40	91	9	□	214-1
EX-H-DRL	9	45	100	10	●	316
ADO-3D	9-9	45	101	9	●	146
ADO-SUS-3D	9-9	45	101	9	●	170
ADO-3D	9	45	101	10	●	146
ADO-SUS-3D	9	45	101	10	●	170
ADO-TRS-3D	9	45	101	10	●	178
AD-2D	9-9	47	89	9	●	135

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
AD-2D	9	47	89	10	●	135
DLC-NF-GDS	9	49	89	9	□	202-1
DLC-BD-4D	9	55	105	10	□	202-6
S-GDN	9	56	98	-	□	214-18
WH70-DRL	9	57	101	9	●	208
SH-DRL	9	57	105	9	□	210
D-CF-GDN	9	61	101	9	□	242
D-GDN	9	61	101	9	●	239
DLC-NF-GDN	9	61	101	9	□	202-3
FS-GDN	9	61	101	9	□	214-10
FT-GDN	9	61	101	9	□	214-15
NF-GDN	9	61	101	9	●	201
PCD-GDN	9	61	101	9	□	238-1
AD-4D	9-9	61	103	9	●	138
AD-4D	9	61	103	10	●	138
VPH-GDN	9	61	111	10	□	256-1
FTO-GDN	9	61	112	9	□	214-3
V-MT-GDN	9	61	144	MT1	●	314
DLC-BDO-4D	9	63	118	9	□	202-8
ADO-5D	9-9	72	128	9	●	150
ADO-SUS-5D	9-9	72	128	9	●	173
ADO-5D	9	72	128	10	●	150
ADO-SUS-5D	9	72	128	10	●	173
ADO-TRS-5D	9	72	128	10	●	180
WH55-5D	9	72	128	10	●	206
WH055-5D	9	72	128	10	●	207
V-SDR	9	81	125	9	●	317
EX-HO-GDR	9	81	131	9	●	301
EX-GDR	9	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	9	81	131	10	●	283
NEXUS-GDR	9	81	131	10	●	268
VP-GDR	9	81	131	10	●	258
VPH-GDR	9	81	131	10	□	256-3
EX-MT-GDR	9	81	164	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	9	81	164	MT1	●	285
ADO-8D	9-9	99	150	9	●	154
ADO-SUS-8D	9-9	99	150	9	●	177
ADO-8D	9	99	150	10	●	154
ADO-SUS-8D	9	99	150	10	●	177
DLC-BDO-8D	9	99	154	9	□	202-9
ADO-10D	9-9	115	165	9	●	157
FTO-GDXL	9 × 10D	115	165	9	□	214-7
TDXL	9 × 10D	115	165	9	●	307
TRS-HO-10D	9	115	165	9	●	186
ADO-10D	9	115	165	10	●	157
EX-GDXL	9	115	200	9	●	298
VP-GDXL	9	115	200	9	●	260
ADO-15D	9-9	160	210	9	●	159
CAO-GDXL	9 × 15D	160	210	9	●	203
ADO-15D	9	160	210	10	●	159
EX-GDXL	9	160	250	9	●	298

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

Standard stock item

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

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



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
TDXL	9 × 15D	162	230	9	●	309
EX-GDXL	9	200	300	9	●	298
TDXL	9 × 20D	208	275	9	●	311
ADO-20D	9-9	210	260	9	●	161
CAO-GDXL	9 × 20D	210	260	9	●	203
ADO-20D	9	210	260	10	●	161
ADO-25D	9-9	255	305	9	●	163
ADO-25D	9	255	305	10	●	163
TDXL	9 × 25D	255	315	9	□	312
ADO-30D	9-9	300	350	9	●	165
ADO-30D	9	300	350	10	●	165
TDXL	9 × 30D	300	365	9	□	313
ADO-40D	9	387	442	10	●	166
ADF-2D	9.01	42	85	8	□	347
DLC-BD-4D	9.01	58	108	10	□	202-6
ADF-2D	9.02	42	85	8	□	347
DLC-BD-4D	9.02	58	108	10	□	202-6
ADFO-3D	9.03	38	80	10	●	353
ADF-2D	9.03	42	85	8	●	347
ADO-PLT	9.03-9	45	95	9	●	168
DLC-BD-4D	9.03	58	108	10	□	202-6
ADF-2D	9.04	42	85	8	□	347
DLC-BD-4D	9.04	58	108	10	□	202-6
NC-GDS	9.05	40	90	9.05	□	314-2
EX-SUS-GDS	9.05	40	90	10	●	274
VPH-GDS	9.05	40	90	10	□	255
ADF-2D	9.05	42	85	8	□	347
DLC-BD-4D	9.05	58	108	10	□	202-6
EX-GDR	9.05	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	9.05	81	131	10	●	283
ADF-2D	9.06	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.07	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.08	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.09	42	85	8	□	347
FT-GDS	9.1	40	87	10	□	214-13
NC-GDS	9.1	40	90	9.1	□	314-2
EX-GDS	9.1	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.1	40	90	10	●	274
VPH-GDS	9.1	40	90	10	●	255
FTO-GDS	9.1	40	97	10	□	214-1
ADF-2D	9.1	42	85	8	●	347
ADFO-3D	9.1	42	85	10	●	353
ADFLS-2D	9.1	42	150	8	□	350
ADO-3D	9.1	46	106	10	●	146
ADO-SUS-3D	9.1	46	106	10	●	170
ADO-TRS-3D	9.1	46	106	10	●	178
AD-2D	9.1	47	89	10	●	135
DLC-NF-GDS	9.1	49	97	10	□	202-1
SH-DRL	9.1	57	105	9.1	□	210
WH70-DRL	9.1	57	106	10	●	208
DLC-BD-4D	9.1	58	108	10	□	202-6

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
AD-4D	9.1	61	103	10	●	138
D-CF-GDN	9.1	61	105	10	□	242
D-GDN	9.1	61	105	10	□	239
FS-GDN	9.1	61	105	10	□	214-10
FT-GDN	9.1	61	105	10	□	214-15
PCD-GDN	9.1	61	105	10	□	238-1
S-GDN	9.1	61	105	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	9.1	61	109	10	□	202-3
NF-GDN	9.1	61	109	10	●	201
VPH-GDN	9.1	61	111	10	□	256-1
FTO-GDN	9.1	61	119	10	□	214-3
DLC-BDO-4D	9.1	67	126	10	□	202-8
ADO-5D	9.1	73	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.1	73	136	10	●	173
ADO-TRS-5D	9.1	73	136	10	●	180
V-SDR	9.1	81	125	9.1	●	317
EX-GDR	9.1	81	131	10	●	294
EX-HO-GDR	9.1	81	131	10	●	301
EX-SUS-GDR	9.1	81	131	10	●	283
VP-GDR	9.1	81	131	10	●	258
VPH-GDR	9.1	81	131	10	□	256-3
EX-MT-GDR	9.1	81	164	MT1	□	303
ADO-8D	9.1	100	160	10	●	154
ADO-SUS-8D	9.1	100	160	10	●	177
DLC-BDO-8D	9.1	104	166	10	□	202-9
EX-GDXL	9.1	115	200	9.1	●	299
TDXL	9.1 × 10D	125	190	9.1	●	307
ADO-10D	9.1	125	190	10	●	157
EX-GDXL	9.1	160	250	9.1	●	299
TDXL	9.1 × 15D	164	230	9.1	□	309
ADO-15D	9.1	170	240	10	●	159
EX-GDXL	9.1	200	300	9.1	●	299
TDXL	9.1 × 20D	210	275	9.1	□	311
ADO-20D	9.1	220	290	10	●	161
TDXL	9.1 × 25D	270	330	9.1	□	312
ADO-25D	9.1	270	340	10	●	163
TDXL	9.1 × 30D	300	380	9.1	□	313
ADO-30D	9.1	315	390	10	●	165
ADF-2D	9.11	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.12	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.13	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.14	42	85	8	□	347
NC-GDS	9.15	40	90	9.15	□	314-2
EX-SUS-GDS	9.15	40	90	10	●	274
VPH-GDS	9.15	40	90	10	□	255
ADF-2D	9.15	42	85	8	□	347
EX-GDR	9.15	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	9.15	81	131	10	●	283
ADF-2D	9.16	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.17	42	85	8	□	347
NEXUS-GDS	9.18	40	90	10	●	267

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	9.18	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.19	42	85	8	□	347
FT-GDS	9.2	40	87	10	□	214-13
NC-GDS	9.2	40	90	9.2	□	314-2
EX-GDS	9.2	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.2	40	90	10	●	274
NEXUS-GDS	9.2	40	90	10	●	267
VPH-GDS	9.2	40	90	10	●	255
FTO-GDS	9.2	40	97	10	□	214-1
ADF-2D	9.2	42	85	8	●	347
ADFO-3D	9.2	42	85	10	●	354
ADFLS-2D	9.2	42	150	8	●	351
ADO-3D	9.2	46	106	10	●	146
ADO-SUS-3D	9.2	46	106	10	●	170
ADO-TRS-3D	9.2	46	106	10	●	178
AD-2D	9.2	47	89	10	●	135
DLC-NF-GDS	9.2	49	97	10	□	202-1
SH-DRL	9.2	57	105	9.2	□	210
WH70-DRL	9.2	57	106	10	●	208
DLC-BD-4D	9.2	58	108	10	□	202-6
AD-4D	9.2	61	103	10	●	138
D-CF-GDN	9.2	61	105	10	□	242
D-GDN	9.2	61	105	10	□	239
FS-GDN	9.2	61	105	10	□	214-10
FT-GDN	9.2	61	105	10	□	214-15
PCD-GDN	9.2	61	105	10	□	238-1
S-GDN	9.2	61	105	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	9.2	61	109	10	□	202-3
NF-GDN	9.2	61	109	10	●	201
VPH-GDN	9.2	61	111	10	□	256-1
FTO-GDN	9.2	61	119	10	□	214-3
DLC-BDO-4D	9.2	67	126	10	□	202-8
ADO-5D	9.2	74	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.2	74	136	10	●	173
ADO-TRS-5D	9.2	74	136	10	●	180
V-SDR	9.2	81	125	9.2	●	317
EX-GDR	9.2	81	131	10	●	294
EX-HO-GDR	9.2	81	131	10	●	301
EX-SUS-GDR	9.2	81	131	10	●	283
VP-GDR	9.2	81	131	10	●	258
VPH-GDR	9.2	81	131	10	□	256-3
EX-MT-GDR	9.2	81	164	MT1	□	303
ADO-8D	9.2	101	160	10	●	154
ADO-SUS-8D	9.2	101	160	10	●	177
DLC-BDO-8D	9.2	104	166	10	□	202-9
EX-GDXL	9.2	115	200	9.2	●	299
TDXL	9.2 × 10D	125	190	9.2	●	307
ADO-10D	9.2	125	190	10	●	157
EX-GDXL	9.2	160	250	9.2	●	299
TDXL	9.2 × 15D	166	240	9.2	□	309
ADO-15D	9.2	170	240	10	●	159

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストリート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

Standard stock item

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

= 超硬ドリル Carbide Drills

= ハイスドリル HSS Drills

= WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDXL	9.2	200	300	9.2	●	299
TDXL	9.2 × 20D	212	280	9.2	□	311
ADO-20D	9.2	220	290	10	●	161
TDXL	9.2 × 25D	270	330	9.2	□	312
ADO-25D	9.2	270	340	10	●	163
TDXL	9.2 × 30D	305	380	9.2	□	313
ADO-30D	9.2	315	390	10	●	165
ADF-2D	9.21	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.22	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.23	42	85	8	□	347
NEXUS-GDS	9.24	40	90	10	●	267
ADF-2D	9.24	42	85	8	□	347
AD-2D	9.24	47	89	10	●	135
DLC-NF-GDS	9.24	49	97	10	□	202-1
FT-GDN	9.24	61	105	10	□	214-15
DLC-NF-GDN	9.24	61	109	10	□	202-3
NF-GDN	9.24	61	109	10	●	201
FTO-GDN	9.24	61	119	10	□	214-3
ADO-5D	9.24	74	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.24	74	136	10	●	173
EX-SUS-GDR	9.24	81	131	10	●	283
VP-GDR	9.24	81	131	10	●	258
NC-GDS	9.25	40	90	9.25	□	314-2
EX-GDS	9.25	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.25	40	90	10	●	274
VPH-GDS	9.25	40	90	10	□	255
ADF-2D	9.25	42	85	8	□	347
ADO-3D	9.25	47	106	10	●	146
ADO-SUS-3D	9.25	47	106	10	●	170
ADO-TRS-3D	9.25	47	106	10	●	178
ADO-5D	9.25	74	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.25	74	136	10	●	173
ADO-TRS-5D	9.25	74	136	10	●	180
EX-GDR	9.25	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	9.25	81	131	10	●	283
ADF-2D	9.26	42	85	8	□	347
AD-2D	9.26	47	89	10	●	135
DLC-NF-GDS	9.26	49	97	10	□	202-1
FT-GDN	9.26	61	105	10	□	214-15
DLC-NF-GDN	9.26	61	109	10	□	202-3
NF-GDN	9.26	61	109	10	●	201
FTO-GDN	9.26	61	119	10	□	214-3
ADO-5D	9.26	75	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.26	75	136	10	●	173
EX-SUS-GDR	9.26	81	131	10	●	283
VP-GDR	9.26	81	131	10	●	258
ADF-2D	9.27	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.28	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.29	42	85	8	□	347
FT-GDS	9.3	40	87	10	□	214-13
NC-GDS	9.3	40	90	9.3	□	314-2

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDS	9.3	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.3	40	90	10	●	274
VPH-GDS	9.3	40	90	10	●	255
FTO-GDS	9.3	40	97	10	□	214-1
ADF-2D	9.3	42	85	8	●	347
ADFO-3D	9.3	42	85	10	●	354
ADFLS-2D	9.3	42	150	8	□	351
AD-2D	9.3	47	89	10	●	135
ADO-3D	9.3	47	106	10	●	146
ADO-SUS-3D	9.3	47	106	10	●	170
ADO-TRS-3D	9.3	47	106	10	●	178
DLC-NF-GDS	9.3	49	97	10	□	202-1
SH-DRL	9.3	57	105	9.3	□	210
WH70-DRL	9.3	57	106	10	●	208
DLC-BD-4D	9.3	58	108	10	□	202-6
AD-4D	9.3	61	103	10	●	138
D-CF-GDN	9.3	61	105	10	□	242
D-GDN	9.3	61	105	10	□	239
FS-GDN	9.3	61	105	10	□	214-10
FT-GDN	9.3	61	105	10	□	214-15
PCD-GDN	9.3	61	105	10	□	238-1
S-GDN	9.3	61	105	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	9.3	61	109	10	□	202-3
NF-GDN	9.3	61	109	10	●	201
VPH-GDN	9.3	61	111	10	□	256-1
FTO-GDN	9.3	61	119	10	□	214-3
DLC-BDO-4D	9.3	67	126	10	□	202-8
ADO-5D	9.3	75	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.3	75	136	10	●	173
ADO-TRS-5D	9.3	75	136	10	●	180
V-SDR	9.3	81	125	9.3	●	317
EX-GDR	9.3	81	131	10	●	294
EX-HO-GDR	9.3	81	131	10	●	301
EX-SUS-GDR	9.3	81	131	10	●	283
VP-GDR	9.3	81	131	10	●	258
VPH-GDR	9.3	81	131	10	□	256-3
EX-MT-GDR	9.3	81	164	MT1	□	303
ADO-8D	9.3	102	160	10	●	154
ADO-SUS-8D	9.3	102	160	10	●	177
DLC-BDO-8D	9.3	104	166	10	□	202-9
EX-GDXL	9.3	115	200	9.3	●	299
TDXL	9.3 × 10D	125	190	9.3	●	307
ADO-10D	9.3	125	190	10	●	157
EX-GDXL	9.3	160	250	9.3	●	299
TDXL	9.3 × 15D	168	240	9.3	●	309
ADO-15D	9.3	170	240	10	●	159
EX-GDXL	9.3	200	300	9.3	●	299
TDXL	9.3 × 20D	214	280	9.3	□	311
ADO-20D	9.3	220	290	10	●	161
TDXL	9.3 × 25D	270	330	9.3	□	312
ADO-25D	9.3	270	340	10	●	163

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
TDXL	9.3 × 30D	310	380	9.3	□	313
ADO-30D	9.3	315	390	10	●	165
ADF-2D	9.31	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.32	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.33	42	85	8	□	347
NEXUS-GDS	9.34	40	90	10	●	267
ADF-2D	9.34	42	85	8	□	347
EX-SUS-GDR	9.34	81	131	10	●	283
NC-GDS	9.35	40	90	9.35	□	314-2
EX-GDS	9.35	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.35	40	90	10	●	274
VPH-GDS	9.35	40	90	10	□	255
ADF-2D	9.35	42	85	8	□	347
EX-GDR	9.35	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	9.35	81	131	10	●	283
NEXUS-GDS	9.36	40	90	10	●	267
ADF-2D	9.36	42	85	8	□	347
AD-2D	9.36	47	89	10	●	135
DLC-NF-GDS	9.36	49	97	10	□	202-2
FT-GDN	9.36	61	105	10	□	214-15
DLC-NF-GDN	9.36	61	109	10	□	202-4
NF-GDN	9.36	61	109	10	●	201
FTO-GDN	9.36	61	119	10	□	214-3
ADO-5D	9.36	75	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.36	75	136	10	●	173
EX-SUS-GDR	9.36	81	131	10	●	283
VP-GDR	9.36	81	131	10	●	258
ADF-2D	9.37	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.38	42	85	8	□	347
AD-2D	9.38	47	89	10	●	135
ADO-TRS-3D	9.38	47	106	10	●	178
DLC-NF-GDS	9.38	49	97	10	□	202-2
FT-GDN	9.38	61	105	10	□	214-15
DLC-NF-GDN	9.38	61	109	10	□	202-4
NF-GDN	9.38	61	109	10	●	201
FTO-GDN	9.38	61	119	10	□	214-3
ADO-5D	9.38	76	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.38	76	136	10	●	173
ADO-TRS-5D	9.38	76	136	10	●	180
VP-GDR	9.38	81	131	10	●	258
ADF-2D	9.39	42	85	8	□	347
FT-GDS	9.4	40	87	10	□	214-13
NC-GDS	9.4	40	90	9.4	□	314-2
EX-GDS	9.4	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.4	40	90	10	●	274
VPH-GDS	9.4	40	90	10	●	255
FTO-GDS	9.4	40	97	10	□	214-1
ADF-2D	9.4	42	85	8	●	347
ADFO-3D	9.4	42	85	10	●	354
ADFLS-2D	9.4	42	150	8	□	351
AD-2D	9.4	47	89	10	●	135

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

* = 受注品

Standard stock item

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

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

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



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills

ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-3D	9.4	47	106	10	●	146
ADO-SUS-3D	9.4	47	106	10	●	170
ADO-TRS-3D	9.4	47	106	10	●	178
DLC-NF-GDS	9.4	49	97	10	□	202-2
WH70-DRL	9.4	57	106	10	●	208
DLC-BD-4D	9.4	58	108	10	□	202-6
AD-4D	9.4	61	103	10	●	138
D-CF-GDN	9.4	61	105	10	□	242
D-GDN	9.4	61	105	10	□	239
FS-GDN	9.4	61	105	10	□	214-10
FT-GDN	9.4	61	105	10	□	214-15
PCD-GDN	9.4	61	105	10	□	238-1
S-GDN	9.4	61	105	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	9.4	61	109	10	□	202-4
NF-GDN	9.4	61	109	10	●	201
VPH-GDN	9.4	61	111	10	□	256-1
FTO-GDN	9.4	61	119	10	□	214-3
DLC-BDO-4D	9.4	67	126	10	□	202-8
ADO-5D	9.4	76	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.4	76	136	10	●	173
ADO-TRS-5D	9.4	76	136	10	●	180
V-SDR	9.4	81	125	9.4	●	317
EX-GDR	9.4	81	131	10	●	294
EX-HO-GDR	9.4	81	131	10	●	301
EX-SUS-GDR	9.4	81	131	10	●	283
VP-GDR	9.4	81	131	10	●	258
VPH-GDR	9.4	81	131	10	□	256-3
EX-MT-GDR	9.4	81	164	MT1	□	303
ADO-8D	9.4	103	160	10	●	154
ADO-SUS-8D	9.4	103	160	10	●	177
DLC-BDO-8D	9.4	104	166	10	□	202-9
EX-GDXL	9.4	115	200	9.4	●	299
TDXL	9.4 × 10D	125	190	9.4	●	307
ADO-10D	9.4	125	190	10	●	157
EX-GDXL	9.4	160	250	9.4	●	299
TDXL	9.4 × 15D	170	240	9.4	□	309
ADO-15D	9.4	170	240	10	●	159
EX-GDXL	9.4	200	300	9.4	●	299
TDXL	9.4 × 20D	218	285	9.4	□	311
ADO-20D	9.4	220	290	10	●	161
TDXL	9.4 × 25D	270	330	9.4	□	312
ADO-25D	9.4	270	340	10	●	163
TDXL	9.4 × 30D	310	380	9.4	□	313
ADO-30D	9.4	315	390	10	●	165
ADF-2D	9.41	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.42	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.43	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.44	42	85	8	□	347
NC-GDS	9.45	40	90	9.45	□	314-2
EX-GDS	9.45	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.45	40	90	10	●	274

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VPH-GDS	9.45	40	90	10	□	255
ADF-2D	9.45	42	85	8	□	347
EX-GDR	9.45	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	9.45	81	131	10	●	283
ADF-2D	9.46	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.47	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.48	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.49	42	85	8	□	347
ED-DS	9.5	37	87	10	●	243
FT-GDS	9.5	40	87	10	□	214-13
NC-GDS	9.5	40	90	9.5	□	314-2
EX-GDS	9.5	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.5	40	90	10	●	274
NEXUS-GDS	9.5	40	90	10	●	267
VPH-GDS	9.5	40	90	10	●	255
FTO-GDS	9.5	40	97	10	□	214-1
ADF-2D	9.5	42	85	8	●	347
ADFO-3D	9.5	42	85	10	●	354
ADFLS-2D	9.5	42	150	8	●	351
AD-2D	9.5	47	89	10	●	135
ADO-3D	9.5	48	106	10	●	146
ADO-SUS-3D	9.5	48	106	10	●	170
ADO-TRS-3D	9.5	48	106	10	●	178
DLC-NF-GDS	9.5	49	97	10	□	202-2
SH-DRL	9.5	57	105	9.5	□	210
WH70-DRL	9.5	57	106	10	●	208
DLC-BD-4D	9.5	58	108	10	□	202-6
AD-4D	9.5	61	103	10	●	138
D-CF-GDN	9.5	61	105	10	□	242
D-GDN	9.5	61	105	10	●	239
FS-GDN	9.5	61	105	10	□	214-10
FT-GDN	9.5	61	105	10	□	214-15
PCD-GDN	9.5	61	105	10	□	238-1
S-GDN	9.5	61	105	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	9.5	61	109	10	□	202-4
NF-GDN	9.5	61	109	10	●	201
VPH-GDN	9.5	61	111	10	□	256-1
FTO-GDN	9.5	61	119	10	□	214-3
V-MT-GDN	9.5	61	144	MT1	●	314
DLC-BDO-4D	9.5	67	126	10	□	202-8
ADO-5D	9.5	76	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.5	76	136	10	●	173
ADO-TRS-5D	9.5	76	136	10	●	180
WH55-5D	9.5	76	136	10	●	206
WH55-5D	9.5	76	136	10	●	207
V-SDR	9.5	81	125	9.5	●	317
EX-GDR	9.5	81	131	10	●	294
EX-HO-GDR	9.5	81	131	10	●	301
EX-SUS-GDR	9.5	81	131	10	●	283
VP-GDR	9.5	81	131	10	●	258
VPH-GDR	9.5	81	131	10	□	256-3

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-MT-GDR	9.5	81	164	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	9.5	81	164	MT1	●	285
DLC-BDO-8D	9.5	104	166	10	□	202-9
ADO-8D	9.5	105	160	10	●	154
ADO-SUS-8D	9.5	105	160	10	●	177
EX-GDXL	9.5	115	200	9.5	●	299
VP-GDXL	9.5	115	200	9.5	●	260
TDXL	9.5 × 10D	125	190	9.5	●	307
ADO-10D	9.5	125	190	10	●	157
TRS-HO-10D	9.5	125	190	10	●	186
EX-GDXL	9.5	160	250	9.5	●	299
ADO-15D	9.5	170	240	10	●	159
TDXL	9.5 × 15D	172	240	9.5	●	309
EX-GDXL	9.5	200	300	9.5	●	299
TDXL	9.5 × 20D	220	285	9.5	□	311
ADO-20D	9.5	220	290	10	●	161
TDXL	9.5 × 25D	270	330	9.5	□	312
ADO-25D	9.5	270	340	10	●	163
TDXL	9.5 × 30D	315	380	9.5	□	313
ADO-30D	9.5	315	390	10	●	165
ADF-2D	9.51	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.52	42	85	8	□	347
AD-2D	9.52	47	89	10	●	135
DLC-NF-GDS	9.52	53	97	10	□	202-2
DLC-NF-GDN	9.52	65	109	10	□	202-4
FT-GDN	9.52	65	109	10	□	214-15
NF-GDN	9.52	65	109	10	●	201
FTO-GDN	9.52	65	119	10	□	214-3
ADO-5D	9.52	77	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.52	77	136	10	●	173
EX-SUS-GDR	9.52	87	137	10	●	283
VP-GDR	9.52	87	137	10	●	258
ED-DS	9.525	40	90	9.525	□	243
D-CF-GDN	9.525	65	109	10	□	242
ADF-2D	9.53	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.54	42	85	8	□	347
AD-2D	9.54	47	89	10	●	135
DLC-NF-GDS	9.54	53	97	10	□	202-2
DLC-NF-GDN	9.54	65	109	10	□	202-4
FT-GDN	9.54	65	109	10	□	214-15
NF-GDN	9.54	65	109	10	●	201
FTO-GDN	9.54	65	119	10	□	214-3
ADO-5D	9.54	77	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.54	77	136	10	●	173
VP-GDR	9.54	87	137	10	●	258
ADF-2D	9.55	42	85	8	□	347
NC-GDS	9.55	43	93	9.55	□	314-2
EX-GDS	9.55	43	93	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.55	43	93	10	●	274
VPH-GDS	9.55	43	93	10	□	255
ADO-SUS-3D	9.55	48	106	10	●	170

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

■ = 超硬ドリル
Carbide Drills■ = ハイスドリル
HSS Drills■ = WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only◎OSGアプリならスマホ・
タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちらからタップ
TAPゲージ
GAUGE丸タイス
ROUND DIE転造工具
ROLLING TOOL各種加工
OTHER PRODUCTS索引
INDEXCARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
広ぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
D-DAD	9.55	57	115	9.55	●	245
D-GDN90	9.55	57	115	9.55	●	247
D-STAD	9.55	76	126	9.55	●	244
EX-GDR	9.55	87	137	10	●	294
EX-SUS-GDR	9.55	87	137	10	●	283
ADF-2D	9.56	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.57	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.58	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.59	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.6	42	85	8	●	347
ADFO-3D	9.6	42	85	10	●	354
ADFLS-2D	9.6	42	150	8	□	351
FT-GDS	9.6	43	87	10	□	214-13
NC-GDS	9.6	43	93	9.6	□	314-2
EX-GDS	9.6	43	93	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.6	43	93	10	●	274
VPH-GDS	9.6	43	93	10	●	255
FTO-GDS	9.6	43	97	10	□	214-1
AD-2D	9.6	47	89	10	●	135
ADO-3D	9.6	48	106	10	●	146
ADO-SUS-3D	9.6	48	106	10	●	170
ADO-TRS-3D	9.6	48	106	10	●	178
DLC-NF-GDS	9.6	53	97	10	□	202-2
DLC-BD-4D	9.6	60	110	10	□	202-6
AD-4D	9.6	61	103	10	●	138
WH70-DRL	9.6	63	106	10	●	208
SH-DRL	9.6	63	111	9.6	□	210
D-CF-GDN	9.6	65	109	10	□	242
D-GDN	9.6	65	109	10	□	239
DLC-NF-GDN	9.6	65	109	10	□	202-4
FS-GDN	9.6	65	109	10	□	214-10
FT-GDN	9.6	65	109	10	□	214-15
NF-GDN	9.6	65	109	10	●	201
PCD-GDN	9.6	65	109	10	□	238-1
S-GDN	9.6	65	111	-	□	214-18
VPH-GDN	9.6	65	115	10	□	256-1
FTO-GDN	9.6	65	119	10	□	214-3
DLC-BDO-4D	9.6	70	126	10	□	202-8
ADO-5D	9.6	77	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.6	77	136	10	●	173
ADO-TRS-5D	9.6	77	136	10	●	180
V-SDR	9.6	87	133	9.6	●	317
EX-GDR	9.6	87	137	10	●	294
EX-HO-GDR	9.6	87	137	10	●	301
EX-SUS-GDR	9.6	87	137	10	●	283
VPH-GDR	9.6	87	137	10	□	256-3
EX-MT-GDR	9.6	87	170	MT1	□	303
ADO-8D	9.7	107	160	10	●	154
ADO-SUS-8D	9.7	107	160	10	●	177
DLC-BDO-8D	9.7	110	166	10	□	202-9
EX-GDXL	9.7	115	200	9.7	●	299
TDXL	9.7 × 10D	130	190	9.7	●	307
ADO-10D	9.7	130	190	10	●	157
EX-GDXL	9.7	160	250	9.7	●	299
TDXL	9.7 × 15D	176	245	9.7	●	309
ADO-15D	9.7	180	240	10	●	159
EX-GDXL	9.7	200	300	9.7	●	299
TDXL	9.7 × 20D	224	290	9.7	□	311
ADO-20D	9.7	230	290	10	●	161
TDXL	9.7 × 25D	280	340	9.7	□	312
ADO-25D	9.7	280	340	10	●	163
TDXL	9.7 × 30D	320	400	9.7	□	313
ADO-30D	9.7	330	390	10	●	165
ADF-2D	9.71	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.72	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.73	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.74	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.75	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.76	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.77	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.78	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.79	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.8	42	85	8	●	348
ADFO-3D	9.8	42	85	10	●	354

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDXL	9.6	115	200	9.6	●	299
TDXL	9.6 × 10D	130	190	9.6	●	307
ADO-10D	9.6	130	190	10	●	157
EX-GDXL	9.6	160	250	9.6	●	299
TDXL	9.6 × 15D	174	240	9.6	□	309
ADO-15D	9.6	180	240	10	●	159
EX-GDXL	9.6	200	300	9.6	●	299
TDXL	9.6 × 20D	222	290	9.6	□	311
ADO-20D	9.6	230	290	10	●	161
TDXL	9.6 × 25D	280	340	9.6	□	312
ADO-25D	9.6	280	340	10	●	163
TDXL	9.6 × 30D	320	400	9.6	□	313
ADO-30D	9.6	330	390	10	●	165
ADF-2D	9.61	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.62	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.63	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.64	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.65	42	85	8	□	347
NC-GDS	9.65	43	93	9.65	□	314-2
EX-GDS	9.65	43	93	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.65	43	93	10	●	274
VPH-GDS	9.65	43	93	10	□	255
EX-GDR	9.65	87	137	10	●	294
EX-SUS-GDR	9.65	87	137	10	●	283
ADF-2D	9.66	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.67	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.68	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.69	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.7	42	85	8	●	348
ADFO-3D	9.7	42	85	10	●	354
ADFLS-2D	9.7	42	150	8	□	351
FT-GDS	9.7	43	87	10	□	214-13
NC-GDS	9.7	43	93	9.7	□	314-2
EX-GDS	9.7	43	93	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.7	43	93	10	●	275
VPH-GDS	9.7	43	93	10	●	255
FTO-GDS	9.7	43	97	10	□	214-1
AD-2D	9.7	47	89	10	●	135
ADO-3D	9.7	49	106	10	●	146
ADO-SUS-3D	9.7	49	106	10	●	170
ADO-TRS-3D	9.7	49	106	10	●	178
DLC-NF-GDS	9.7	53	97	10	□	202-2
DLC-BD-4D	9.7	60	110	10	□	202-6
AD-4D	9.7	61	103	10	●	138
WH70-DRL	9.7	63	106	10	●	208
D-CF-GDN	9.7	65	109	10	□	242
D-GDN	9.7	65	109	10	□	239
DLC-NF-GDN	9.7	65	109	10	□	202-4
FS-GDN	9.7	65	109	10	□	214-10
FT-GDN	9.7	65	109	10	□	214-15
NF-GDN	9.7	65	109	10	●	201

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
PCD-GDN	9.7	65	109	10	□	238-1
S-GDN	9.7	65	111	-	□	214-18
VPH-GDN	9.7	65	115	10	□	256-1
FTO-GDN	9.7	65	119	10	□	214-3
DLC-BDO-4D	9.7	70	126	10	□	202-8
ADO-5D	9.7	78	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.7	78	136	10	●	173
ADO-TRS-5D	9.7	78	136	10	●	180
V-SDR	9.7	87	133	9.7	●	317
EX-GDR	9.7	87	137	10	●	294
EX-HO-GDR	9.7	87	137	10	●	301
EX-SUS-GDR	9.7	87	137	10	●	283
VP-GDR	9.7	87	137	10	●	258
VPH-GDR	9.7	87	137	10	□	256-3
EX-MT-GDR	9.7	87	170	MT1	□	303
ADO-8D	9.7	107	160	10	●	154
ADO-SUS-8D	9.7	107	160	10	●	177
DLC-BDO-8D	9.7	110	166	10	□	202-9
EX-GDXL	9.7	115	200	9.7	●	299
TDXL	9.7 × 10D	130	190	9.7	●	307
ADO-10D	9.7	130	190	10	●	157
EX-GDXL	9.7	160	250	9.7	●	299
TDXL	9.7 × 15D	176	245	9.7	●	309
ADO-15D	9.7	180	240	10	●	159
EX-GDXL	9.7	200	300	9.7	●	299
TDXL	9.7 × 20D	224	290	9.7	□	311
ADO-20D	9.7	230	290	10	●	161
TDXL	9.7 × 25D	280	340	9.7	□	312
ADO-25D	9.7	280	340	10	●	163
TDXL	9.7 × 30D	320	400	9.7	□	313
ADO-30D	9.7	330	390	10	●	165
ADF-2D	9.71	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.72	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.73	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.74	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.75	42	85	8	□	348
NC-GDS	9.75	43	93	9.75	□	314-2
EX-SUS-GDS	9.75	43	93	10	●	275
VPH-GDS	9.75	43	93	10	□	255
ADO-3D	9.75	49	106	10	●	146
ADO-SUS-3D	9.75	49	106	10	●	170
ADO-TRS-3D	9.75	49	106	10	●	178
DLC-NF-GDS	9.75	53	97	10	□	202-2
DLC-BD-4D	9.75	60	110	10	□	202-6
AD-4D	9.75	61	103	10	●	138
WH70-DRL	9.75	63	106	10	●	208
D-CF-GDN	9.75	65	109	10	□	242
D-GDN	9.75	65	109	10	□	239
DLC-NF-GDN	9.75	65	109	10	□	202-4
FS-GDN	9.75	65	109	10	□	214-10
FT-GDN	9.75	65	109	10	□	214-15
NF-GDN	9.75	65	109	10	●	201

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.* = 受注品
Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills

ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADFLS-2D	9.8	42	150	8	●	351
FT-GDS	9.8	43	87	10	□	214-13
NC-GDS	9.8	43	93	9.8	□	314-2
EX-GDS	9.8	43	93	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.8	43	93	10	●	275
NEXUS-GDS	9.8	43	93	10	●	267
VPH-GDS	9.8	43	93	10	●	255
FTO-GDS	9.8	43	97	10	□	214-1
AD-2D	9.8	47	89	10	●	135
ADO-3D	9.8	49	106	10	●	146
ADO-SUS-3D	9.8	49	106	10	●	170
ADO-TRS-3D	9.8	49	106	10	●	178
DLC-NF-GDS	9.8	53	97	10	□	202-2
DLC-BD-4D	9.8	60	110	10	□	202-6
AD-4D	9.8	61	103	10	●	138
WH70-DRL	9.8	63	106	10	●	208
SH-DRL	9.8	63	111	9.8	□	210
D-CF-GDN	9.8	65	109	10	□	242
D-GDN	9.8	65	109	10	□	239
DLC-NF-GDN	9.8	65	109	10	□	202-4
FS-GDN	9.8	65	109	10	□	214-10
FT-GDN	9.8	65	109	10	□	214-15
NF-GDN	9.8	65	109	10	●	201
PCD-GDN	9.8	65	109	10	□	238-1
S-GDN	9.8	65	111	-	□	214-18
VPH-GDN	9.8	65	115	10	□	256-1
FTO-GDN	9.8	65	119	10	□	214-3
DLC-BDO-4D	9.8	70	126	10	□	202-8
ADO-5D	9.8	79	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.8	79	136	10	●	173
ADO-TRS-5D	9.8	79	136	10	●	180
WH55-5D	9.8	80	136	10	●	206
WH055-5D	9.8	80	136	10	●	207
V-SDR	9.8	87	133	9.8	●	317
EX-GDR	9.8	87	137	10	●	294
EX-HO-GDR	9.8	87	137	10	●	301
EX-SUS-GDR	9.8	87	137	10	●	283
VP-GDR	9.8	87	137	10	●	258
VPH-GDR	9.8	87	137	10	□	256-3
EX-MT-GDR	9.8	87	170	MT1	□	303
ADO-8D	9.8	108	160	10	●	154
ADO-SUS-8D	9.8	108	160	10	●	177
DLC-BDO-8D	9.8	110	166	10	□	202-9
EX-GDXL	9.8	115	200	9.8	●	299
TDXL	9.8 × 10D	130	190	9.8	●	307
ADO-10D	9.8	130	190	10	●	157
EX-GDXL	9.8	160	250	9.8	●	299
TDXL	9.8 × 15D	178	245	9.8	●	309
ADO-15D	9.8	180	240	10	●	159
EX-GDXL	9.8	200	300	9.8	●	299
TDXL	9.8 × 20D	226	290	9.8	□	311

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-20D	9.8	230	290	10	●	161
TDXL	9.8 × 25D	280	340	9.8	□	312
ADO-25D	9.8	280	340	10	●	163
TDXL	9.8 × 30D	325	400	9.8	□	313
ADO-30D	9.8	330	390	10	●	165
ADF-2D	9.81	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.82	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.83	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.84	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.85	42	85	8	□	348
NC-GDS	9.85	43	93	9.85	□	314-2
EX-SUS-GDS	9.85	43	93	10	●	275
VPH-GDS	9.85	43	93	10	●	255
EX-GDR	9.85	87	137	10	●	294
EX-SUS-GDR	9.85	87	137	10	●	283
ADF-2D	9.86	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.87	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.88	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.89	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.9	42	85	8	●	348
ADFO-3D	9.9	42	85	10	●	354
ADFLS-2D	9.9	42	150	8	□	351
FT-GDS	9.9	43	87	10	□	214-13
NC-GDS	9.9	43	93	9.9	□	314-2
EX-GDS	9.9	43	93	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.9	43	93	10	●	275
VPH-GDS	9.9	43	93	10	●	255
FTO-GDS	9.9	43	97	10	□	214-1
AD-2D	9.9	47	89	10	●	135
ADO-3D	9.9	50	106	10	●	146
ADO-SUS-3D	9.9	50	106	10	●	170
ADO-TRS-3D	9.9	50	106	10	●	178
DLC-NF-GDS	9.9	53	97	10	□	202-2
DLC-BD-4D	9.9	60	110	10	□	202-7
AD-4D	9.9	61	103	10	●	138
WH70-DRL	9.9	63	106	10	●	208
SH-DRL	9.9	63	111	9.9	□	210
D-CF-GDN	9.9	65	109	10	□	242
D-GDN	9.9	65	109	10	□	239
DLC-NF-GDN	9.9	65	109	10	□	202-4
FS-GDN	9.9	65	109	10	□	214-10
FT-GDN	9.9	65	109	10	□	214-16
NF-GDN	9.9	65	109	10	●	201
PCD-GDN	9.9	65	109	10	□	238-1
S-GDN	9.9	65	111	-	□	214-18
VPH-GDN	9.9	65	115	10	□	256-1
FTO-GDN	9.9	65	119	10	□	214-3
DLC-BDO-4D	9.9	70	126	10	□	202-8
ADO-5D	9.9	80	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.9	80	136	10	●	173
ADO-TRS-5D	9.9	80	136	10	●	180

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
V-SDR	9.9	87	133	9.9	●	317
EX-GDR	9.9	87	137	10	●	294
EX-HO-GDR	9.9	87	137	10	●	301
EX-SUS-GDR	9.9	87	137	10	●	283
VP-GDR	9.9	87	137	10	●	258
VPH-GDR	9.9	87	137	10	□	256-3
EX-MT-GDR	9.9	87	170	MT1	□	303
ADO-8D	9.9	109	160	10	●	154
ADO-SUS-8D	9.9	109	160	10	●	177
DLC-BDO-8D	9.9	110	166	10	□	202-9
EX-GDXL	9.9	115	200	9.9	●	299
TDXL	9.9 × 10D	130	190	9.9	●	307
ADO-10D	9.9	130	190	10	●	157
EX-GDXL	9.9	160	250	9.9	●	299
ADO-15D	9.9	180	240	10	●	159
TDXL	9.9 × 15D	180	245	9.9	□	309
EX-GDXL	9.9	200	300	9.9	●	299
TDXL	9.9 × 20D	228	290	9.9	□	311
ADO-20D	9.9	230	290	10	●	161
TDXL	9.9 × 25D	280	340	9.9	□	312
ADO-25D	9.9	280	340	10	●	163
ADO-30D	9.9	330	390	10	●	165
TDXL	9.9 × 30D	330	400	9.9	□	313
ADF-2D	9.91	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.92	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.93	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.94	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.95	42	85	8	□	348
NC-GDS	9.95	43	93	9.95	□	314-2
EX-GDS	9.95	43	93	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.95	43	93	10	●	275
VPH-GDS	9.95	43	93	10	□	255
EX-GDR	9.95	87	137	10	●	294
EX-SUS-GDR	9.95	87	137	10	●	283
ADF-2D	9.96	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.97	42	85	8	□	348
DLC-BD-4D	9.97	60	110	10	□	202-7
WH055-5D	9.97	80	136	10	●	207
ADF-2D	9.98	42	85	8	□	348
DLC-BD-4D	9.98	60	110	10	□	202-7
ADF-2D	9.99	42	85	8	□	348
DLC-BD-4D	9.99	60	110	10	□	202-7
ADF-NC	10	30	65	6	□	355
ADF-NC	10	30	65	7	□	355
ADF-NC	10	30	70	10	□	355
ADFO-NC	10	30	70	10	□	356
ED-DS	10	40	90	10	●	243
ADF-2D	10	42	85	10	●	348
ADFO-3D	10	42	85	10	●	354
ADFLS-2D	10	42	150	10	●	351
ADFLS-2D	10	42	150	10	●	351

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストリート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

Standard stock item Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

超硬ドリル Carbide Drills

ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FT-GDS	10	43	87	10	●	214-13
EX-GDS	10	43	93	10	●	287
EX-SUS-GDS	10	43	93	10	●	275
NC-GDS	10	43	93	10	□	314-2
NEXUS-GDS	10	43	93	10	●	267
VPH-GDS	10	43	93	10	●	255
FTO-GDS	10	43	97	10	□	214-1
AD-2D	10	47	89	10	●	135
AD-2D	10-G	47	89	10	●	133
EX-H-DRL	10	50	100	10	●	316
ADO-3D	10	50	106	10	●	146
ADO-SUS-3D	10	50	106	10	●	170
ADO-TRS-3D	10	50	106	10	●	178
DLC-NF-GDS	10	53	97	10	□	202-2
DLC-BD-4D	10	60	110	10	□	202-7
AD-4D	10	61	103	10	●	138
WH70-DRL	10	63	106	10	●	209
SH-DRL	10	63	111	10	□	210
D-CF-GDN	10	65	109	10	□	242
D-GDN	10	65	109	10	●	239
DLC-NF-GDN	10	65	109	10	□	202-4
FS-GDN	10	65	109	10	□	214-11
FT-GDN	10	65	109	10	□	214-16
NF-GDN	10	65	109	10	●	201
PCD-GDN	10	65	109	10	●	238-1
S-GDN	10	65	111	-	□	214-18
VPH-GDN	10	65	115	10	□	256-2
FTO-GDN	10	65	119	10	□	214-3
V-MT-GDN	10	65	148	MT1	●	314
DLC-BDO-4D	10	70	126	10	□	202-8
ADO-5D	10	80	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	10	80	136	10	●	174
ADO-TRS-5D	10	80	136	10	●	180
WH55-5D	10	80	136	10	●	206
WH055-5D	10	80	136	10	●	207
V-SDR	10	87	133	10	●	317
EX-GDR	10	87	137	10	●	294
EX-HO-GDR	10	87	137	10	●	301
EX-SUS-GDR	10	87	137	10	●	283
NEXUS-GDR	10	87	137	10	●	268
VP-GDR	10	87	137	10	●	258
VPH-GDR	10	87	137	10	□	256-4
EX-MT-GDR	10	87	170	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	10	87	170	MT1	●	285
ADO-8D	10	110	160	10	●	154
ADO-SUS-8D	10	110	160	10	●	177
DLC-BDO-8D	10	110	166	10	□	202-9
EX-GDXL	10	120	200	10	●	299
VP-GDXL	10	120	200	10	●	260
ADO-10D	10	130	190	10	●	157
FTO-GDXL	10 × 10D	130	190	10	□	214-7

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
TDXL	10 × 10D	130	190	10	●	307
TRS-HO-10D	10	130	190	10	●	186
EX-GDXL	10	160	250	10	●	299
ADO-15D	10	180	240	10	●	159
CAO-GDXL	10 × 15D	180	240	10	●	203
FTO-GDXL	10 × 15D	180	240	10	□	214-7
TDXL	10 × 15D	180	250	10	●	309
EX-GDXL	10	200	300	10	●	299
ADO-20D	10	230	290	10	●	161
CAO-GDXL	10 × 20D	230	290	10	●	203
FTO-GDXL	10 × 20D	230	290	10	□	214-8
FTO-H-GDXL	10 × 20D	230	290	10	●	214
TDXL	10 × 20D	230	300	10	●	311
ADO-25D	10	280	340	10	●	163
TDXL	10 × 25D	280	340	10	□	312
ADO-30D	10	330	390	10	●	165
TDXL	10 × 30D	330	400	10	□	313
ADO-40D	10	430	490	10	●	166
DLC-BD-4D	10.01	66	123	12	□	202-7
DLC-BD-4D	10.02	66	123	12	□	202-7
ADF-2D	10.03	46	90	10	●	348
ADFO-3D	10.03	46	90	12	●	354
ADO-PLT	10.03	50	100	10	●	168
DLC-BD-4D	10.03	66	123	12	□	202-7
DLC-BD-4D	10.04	66	123	12	□	202-7
EX-SUS-GDS	10.05	43	100	12	●	275
VPH-GDS	10.05	43	100	12	□	255
DLC-BD-4D	10.05	66	123	12	□	202-7
EX-GDR	10.05	87	144	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.05	87	144	12	●	283
FT-GDS	10.1	43	93	11	□	214-13
EX-GDS	10.1	43	100	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.1	43	100	12	●	275
VPH-GDS	10.1	43	100	12	●	255
ADF-2D	10.1	46	90	10	●	348
ADFO-3D	10.1	46	90	12	●	354
ADFLS-2D	10.1	46	160	10	□	351
ADO-3D	10.1-11	51	113	11	●	146
ADO-SUS-3D	10.1-11	51	113	11	●	170
ADO-3D	10.1	51	113	12	●	146
ADO-SUS-3D	10.1	51	113	12	●	170
ADO-TRS-3D	10.1	51	113	12	●	179
DLC-NF-GDS	10.1	53	103	11	□	202-2
AD-2D	10.1-11	55	102	11	●	135
AD-2D	10.1	55	102	12	●	135
SH-DRL	10.1	63	111	10.1	□	210
WH70-DRL	10.1	63	113	11	●	209
D-CF-GDN	10.1	65	109	11	□	242
D-GDN	10.1	65	109	11	□	239
FS-GDN	10.1	65	109	11	□	214-11
FT-GDN	10.1	65	109	11	□	214-16

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
PCD-GDN	10.1	65	109	11	□	238-1
S-GDN	10.1	65	111	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	10.1	65	115	11	□	202-4
NF-GDN	10.1	65	115	11	●	201
VPH-GDN	10.1	65	122	12	□	256-2
FTO-GDN	10.1	65	125	11	□	214-3
DLC-BD-4D	10.1	66	123	12	□	202-7
AD-4D	10.1-11	71	118	11	●	138
AD-4D	10.1	71	118	12	●	138
DLC-BDO-4D	10.1	74	138	11	□	202-8
ADO-5D	10.1-11	81	146	11	●	150
ADO-SUS-5D	10.1-11	81	146	11	●	174
ADO-5D	10.1	81	146	12	●	150
ADO-SUS-5D	10.1	81	146	12	●	174
ADO-TRS-5D	10.1	81	146	12	●	181
V-SDR	10.1	87	133	10.1	●	317
EX-HO-GDR	10.1	87	144	11	●	301
EX-GDR	10.1	87	144	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.1	87	144	12	●	283
VP-GDR	10.1	87	144	12	●	258
VPH-GDR	10.1	87	144	12	□	256-4
EX-MT-GDR	10.1	87	170	MT1	□	303
ADO-8D	10.1-11	111	182	11	●	154
ADO-SUS-8D	10.1-11	111	182	11	●	177
ADO-8D	10.1	111	182	12	●	154
ADO-SUS-8D	10.1	111	182	12	●	177
DLC-BDO-8D	10.1	115	182	11	□	202-9
EX-GDXL	10.1	120	200	10.1	●	299
TDXL	10.1 × 10D	140	205	10.1	●	307
ADO-10D	10.1-11	140	205	11	●	157
ADO-10D	10.1	140	205	12	●	157
EX-GDXL	10.1	160	250	10.1	●	299
TDXL	10.1 × 15D	182	250	10.1	□	309
ADO-15D	10.1-11	190	260	11	●	159
ADO-15D	10.1	190	260	12	●	159
EX-GDXL	10.1	200	300	10.1	●	299
TDXL	10.1 × 20D	234	310	10.1	□	311
ADO-20D	10.1-11	250	310	11	●	161
ADO-20D	10.1	250	310	12	●	161
TDXL	10.1 × 25D	310	370	10.1	□	312
ADO-25D	10.1-11	310	370	11	●	163
ADO-25D	10.1	310	370	12	●	163
EX-SUS-GDS	10.15	43	100	12	●	275
VPH-GDS	10.15	43	100	12	□	255
EX-GDR	10.15	87	144	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.15	87	144	12	●	283
FT-GDS	10.2	43	93	11	□	214-13
EX-GDS	10.2	43	100	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.2	43	100	12	●	275
NEXUS-GDS	10.2	43	100	12	●	267
VPH-GDS	10.2	43	100	12	●	255

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

* = 受注品

Standard stock item

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

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

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



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FTO-GDS	10.2	43	103	11	□	214-1
ADF-2D	10.2	46	90	10	●	348
ADFO-3D	10.2	46	90	12	●	354
ADFLS-2D	10.2	46	160	10	□	351
ADO-3D	10.2-11	51	113	11	●	146
ADO-SUS-3D	10.2-11	51	113	11	●	170
ADO-3D	10.2	51	113	12	●	146
ADO-SUS-3D	10.2	51	113	12	●	170
ADO-TRS-3D	10.2	51	113	12	●	179
DLC-NF-GDS	10.2	53	103	11	□	202-2
AD-2D	10.2-11	55	102	11	●	135
AD-2D	10.2	55	102	12	●	135
SH-DRL	10.2	63	111	10.2	□	210
WH70-DRL	10.2	63	113	11	●	209
D-CF-GDN	10.2	65	109	11	□	242
D-GDN	10.2	65	109	11	□	239
FS-GDN	10.2	65	109	11	□	214-11
FT-GDN	10.2	65	109	11	□	214-16
PCD-GDN	10.2	65	109	11	□	238-1
S-GDN	10.2	65	111	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	10.2	65	115	11	□	202-4
NF-GDN	10.2	65	115	11	●	201
VPH-GDN	10.2	65	122	12	□	256-2
FTO-GDN	10.2	65	125	11	□	214-3
DLC-BD-4D	10.2	66	123	12	□	202-7
AD-4D	10.2-11	71	118	11	●	138
AD-4D	10.2	71	118	12	●	138
DLC-BD-4D	10.2	74	138	11	□	202-8
ADO-5D	10.2-11	82	146	11	●	150
ADO-SUS-5D	10.2-11	82	146	11	●	174
ADO-5D	10.2	82	146	12	●	151
ADO-SUS-5D	10.2	82	146	12	●	174
ADO-TRS-5D	10.2	82	146	12	●	181
V-SDR	10.2	87	133	10.2	□	317
EX-HO-GDR	10.2	87	144	11	●	301
EX-GDR	10.2	87	144	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.2	87	144	12	●	283
VP-GDR	10.2	87	144	12	●	258
VPH-GDR	10.2	87	144	12	□	256-4
EX-MT-GDR	10.2	87	170	MT1	□	303
ADO-8D	10.2-11	112	182	11	●	154
ADO-SUS-8D	10.2-11	112	182	11	●	177
ADO-8D	10.2	112	182	12	●	154
ADO-SUS-8D	10.2	112	182	12	●	177
DLC-BD-8D	10.2	115	182	11	□	202-9
EX-GDXL	10.2	120	200	10.2	●	299
TDXL	10.2 × 10D	140	205	10.2	●	307
ADO-10D	10.2-11	140	205	11	●	157
ADO-10D	10.2	140	205	12	●	157
EX-GDXL	10.2	160	250	10.2	●	299
TDXL	10.2 × 15D	184	250	10.2	□	309

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-15D	10.2-11	190	260	11	●	159
ADO-15D	10.2	190	260	12	●	159
EX-GDXL	10.2	200	300	10.2	●	299
TDXL	10.2 × 20D	236	310	10.2	□	311
ADO-20D	10.2-11	250	310	11	●	161
ADO-20D	10.2	250	310	12	●	161
TDXL	10.2 × 25D	310	370	10.2	□	312
ADO-25D	10.2-11	310	370	11	●	163
ADO-25D	10.2	310	370	12	●	163
EX-GDS	10.25	43	100	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.25	43	100	12	●	275
VPH-GDS	10.25	43	100	12	□	255
ADO-3D	10.25-11	52	113	11	●	146
ADO-SUS-3D	10.25-11	52	113	11	●	170
ADO-3D	10.25-11	82	146	11	●	151
ADO-SUS-3D	10.25-11	82	146	11	●	174
EX-GDR	10.25	87	144	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.25	87	144	12	●	283
FT-GDS	10.3	43	93	11	□	214-13
EX-GDS	10.3	43	100	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.3	43	100	12	●	275
NEXUS-GDS	10.3	43	100	12	●	267
VPH-GDS	10.3	43	100	12	●	255
EX-LS-GDS	10.3	43	120	10.3	●	289
EX-LS-GDS	10.3	43	150	10.3	●	289
EX-LS-GDS	10.3	43	200	10.3	●	289
EX-LS-GDS	10.3	43	250	10.3	●	289
ADF-2D	10.3	46	90	10	●	348
ADFO-3D	10.3	46	90	12	●	354
ADFLS-2D	10.3	46	160	10	●	351
ADO-3D	10.3-11	52	113	11	●	146
ADO-SUS-3D	10.3-11	52	113	11	●	170
ADO-3D	10.3	52	113	12	●	146
ADO-SUS-3D	10.3	52	113	12	●	170
ADO-TRS-3D	10.3	52	113	12	●	179
DLC-NF-GDS	10.3	53	103	11	□	202-2
AD-2D	10.3-11	55	102	11	●	135
AD-2D	10.3	55	102	12	●	135
SH-DRL	10.3	63	111	10.3	□	210
WH70-DRL	10.3	63	113	11	●	209
D-CF-GDN	10.3	65	109	11	□	242
D-GDN	10.3	65	109	11	●	239
FS-GDN	10.3	65	109	11	□	214-11
FT-GDN	10.3	65	109	11	□	214-16
PCD-GDN	10.3	65	109	11	□	238-1
S-GDN	10.3	65	111	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	10.3	65	115	11	□	202-4
NF-GDN	10.3	65	115	11	●	201
VPH-GDN	10.3	65	122	12	□	256-2
FTO-GDN	10.3	65	125	11	□	214-3
V-MT-GDN	10.3	65	148	MT1	●	314

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
DLC-BD-4D	10.3	66	123	12	□	202-7
AD-4D	10.3-11	71	118	11	●	138
AD-4D	10.3	71	118	12	●	138
DLC-BD-4D	10.3	74	138	11	□	202-8
ADO-5D	10.3-11	83	146	11	●	151
ADO-SUS-5D	10.3-11	83	146	11	●	174
ADO-5D	10.3	83	146	12	●	151
ADO-SUS-5D	10.3	83	146	12	●	174
ADO-TRS-5D	10.3	83	146	12	●	181
WH55-5D	10.3	84	146	12	●	206
WH55-5D	10.3	84	146	12	●	207
V-SDR	10.3	87	133	10.3	□	317
EX-HO-GDR	10.3	87	144	11	●	301
EX-GDR	10.3	87	144	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.3	87	144	12	●	283
NEXUS-GDR	10.3	87	144	12	●	268
VP-GDR	10.3	87	144	12	●	258
VPH-GDR	10.3	87	144	12	□	256-4
EX-MT-GDR	10.3	87	170	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	10.3	87	170	MT1	●	285
ADO-8D	10.3-11	113	182	11	●	154
ADO-SUS-8D	10.3-11	113	182	11	●	177
ADO-8D	10.3	113	182	12	●	154
ADO-SUS-8D	10.3	113	182	12	●	177
DLC-BD-8D	10.3	115	182	11	□	202-9
EX-GDXL	10.3	120	200	10.3	●	299
TDXL	10.3 × 10D	140	205	10.3	●	307
ADO-10D	10.3-11	140	205	11	●	157
ADO-10D	10.3	140	205	12	●	157
EX-GDXL	10.3	160	250	10.3	●	299
TDXL	10.3 × 15D	186	260	10.3	□	309
ADO-15D	10.3-11	190	260	11	●	159
ADO-15D	10.3	190	260	12	●	159
EX-GDXL	10.3	200	300	10.3	●	299
TDXL	10.3 × 20D	238	310	10.3	□	311
ADO-20D	10.3-11	250	310	11	●	161
ADO-20D	10.3	250	310	12	●	161
TDXL	10.3 × 25D	310	370	10.3	□	312
ADO-25D	10.3-11	310	370	11	●	163
ADO-25D	10.3	310	370	12	●	163
EX-GDS	10.35	43	100	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.35	43	100	12	●	275
VPH-GDS	10.35	43	100	12	□	255
EX-GDR	10.35	87	144	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.35	87	144	12	●	283
FT-GDS	10.4	43	93	11	□	214-13
EX-GDS	10.4	43	100	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.4	43	100	12	●	275
NEXUS-GDS	10.4	43	100	12	●	267
VPH-GDS	10.4	43	100	12	●	255
ADF-2D	10.4	46	90	10	●	348

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキス
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-GOLD
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-GOLD
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

Standard stock item Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

= 超硬ドリル Carbide Drills

= ハイスドリル HSS Drills

= WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADFO-3D	10.4	46	90	12	●	354
ADFLS-2D	10.4	46	160	10	●	351
ADO-3D	10.4-11	52	113	11	●	146
ADO-SUS-3D	10.4-11	52	113	11	●	170
ADO-3D	10.4	52	113	12	●	146
ADO-SUS-3D	10.4	52	113	12	●	170
ADO-TRS-3D	10.4	52	113	12	●	179
DLC-NF-GDS	10.4	53	103	11	□	202-2
AD-2D	10.4-11	55	102	11	●	135
AD-2D	10.4	55	102	12	●	135
SH-DRL	10.4	63	111	10.4	□	211
WH70-DRL	10.4	63	113	11	●	209
D-CF-GDN	10.4	65	109	11	□	242
D-GDN	10.4	65	109	11	□	239
FS-GDN	10.4	65	109	11	□	214-11
FT-GDN	10.4	65	109	11	□	214-16
PCD-GDN	10.4	65	109	11	□	238-1
S-GDN	10.4	65	111	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	10.4	65	115	11	□	202-4
NF-GDN	10.4	65	115	11	●	201
VPH-GDN	10.4	65	122	12	□	256-2
FTO-GDN	10.4	65	125	11	□	214-3
DLC-BD-4D	10.4	66	123	12	□	202-7
AD-4D	10.4-11	71	118	11	●	138
AD-4D	10.4	71	118	12	●	138
DLC-BD-4D	10.4	74	138	11	□	202-8
ADO-5D	10.4-11	84	146	11	●	151
ADO-SUS-5D	10.4-11	84	146	11	●	174
ADO-5D	10.4	84	146	12	●	151
ADO-SUS-5D	10.4	84	146	12	●	174
ADO-TRS-5D	10.4	84	146	12	●	181
V-SDR	10.4	87	133	10.4	●	318
EX-HO-GDR	10.4	87	144	11	●	301
EX-GDR	10.4	87	144	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.4	87	144	12	●	283
NEXUS-GDR	10.4	87	144	12	●	268
VP-GDR	10.4	87	144	12	●	258
VPH-GDR	10.4	87	144	12	□	256-4
EX-MT-GDR	10.4	87	170	MT1	□	303
ADO-8D	10.4-11	114	182	11	●	154
ADO-SUS-8D	10.4-11	114	182	11	●	177
ADO-8D	10.4	114	182	12	●	154
ADO-SUS-8D	10.4	114	182	12	●	177
DLC-BD-8D	10.4	115	182	11	□	202-9
EX-GDXL	10.4	120	200	10.4	●	299
TDXL	10.4 × 10D	140	205	10.4	●	307
ADO-10D	10.4-11	140	205	11	●	157
ADFLS-2D	10.4	160	250	10.4	●	351
EX-GDXL	10.4	160	250	10.5	●	299
ADO-15D	10.5-11	190	260	11	●	159
ADO-15D	10.5	190	260	12	●	159
TDXL	10.5 × 15D	190	270	10.5	●	309
EX-GDXL	10.5	200	300	10.5	●	299
TDXL	10.5 × 20D	242	320	10.5	□	311
ADO-20D	10.5-11	250	310	11	●	161
ADO-20D	10.5	250	310	12	●	161
TDXL	10.5 × 25D	310	370	10.5	□	312
ADO-25D	10.5-11	310	370	11	●	163
ADO-25D	10.5	310	370	12	●	163
EX-GDS	10.55	43	100	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.55	43	100	12	●	275
VPH-GDS	10.55	43	100	12	□	255
EX-GDR	10.55	87	144	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.55	87	144	12	●	283
FT-GDS	10.6	43	93	11	□	214-14
EX-GDS	10.6	43	100	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.6	43	100	12	●	275
VPH-GDS	10.6	43	100	12	□	255
ADO-3D	10.5-11	53	113	11	●	147
ADO-SUS-3D	10.5-11	53	113	11	●	170
ADO-3D	10.5	53	113	12	●	147
ADO-SUS-3D	10.5	53	113	12	●	170
ADO-TRS-3D	10.5	53	113	12	●	179
AD-2D	10.5-11	55	102	11	●	135
AD-2D	10.5	55	102	12	●	135
SH-DRL	10.5	63	111	10.5	□	211
WH70-DRL	10.5	63	113	11	●	209
D-CF-GDN	10.5	65	109	11	□	242
D-GDN	10.5	65	109	11	●	239
FS-GDN	10.5	65	109	11	□	214-11
FT-GDN	10.5	65	109	11	□	214-16
PCD-GDN	10.5	65	109	11	□	238-1
S-GDN	10.5	65	111	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	10.5	65	115	11	□	202-4
NF-GDN	10.5	65	115	11	●	201
VPH-GDN	10.5	65	122	12	□	256-2
FTO-GDN	10.5	65	125	11	□	214-3
V-MT-GDN	10.5	65	148	MT1	●	314
DLC-BD-4D	10.5	66	123	12	□	202-7
AD-4D	10.5-11	71	118	11	●	138
AD-4D	10.5	71	118	12	●	138
DLC-BD-4D	10.5	74	138	11	□	202-8
ADO-5D	10.5-11	84	146	11	●	151

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-15D	10.4	190	260	12	●	159
EX-GDXL	10.4	200	300	10.4	●	299
TDXL	10.4 × 20D	240	310	10.4	□	311
ADO-20D	10.4-11	250	310	11	●	161
ADO-20D	10.4	250	310	12	●	161
TDXL	10.4 × 25D	310	370	10.4	□	312
ADO-25D	10.4-11	310	370	11	●	163
ADO-25D	10.4	310	370	12	●	163
EX-SUS-GDS	10.45	43	100	12	●	275
VPH-GDS	10.45	43	100	12	□	255
EX-GDR	10.45	87	144	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.45	87	144	12	●	283
ED-DS	10.5	40	97	12	●	243
FT-GDS	10.5	43	93	11	□	214-14
EX-GDS	10.5	43	100	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.5	43	100	12	●	275
NEXUS-GDS	10.5	43	100	12	●	267
VPH-GDS	10.5	43	100	12	●	255
EX-LS-GDS	10.5	43	120	10.5	●	289
EX-LS-GDS	10.5	43	150	10.5	●	289
EX-LS-GDS	10.5	43	200	10.5	●	289
EX-LS-GDS	10.5	43	250	10.5	●	289
ADF-2D	10.5	46	90	10	●	348
ADFO-3D	10.5	46	90	12	●	354
ADFLS-2D	10.5	46	160	10	●	351
DLC-NF-GDS	10.5	53	103	11	□	202-2
ADO-3D	10.5-11	53	113	11	●	147
ADO-SUS-3D	10.5-11	53	113	11	●	170
ADO-3D	10.5	53	113	12	●	147
ADO-SUS-3D	10.5	53	113	12	●	170
ADO-TRS-3D	10.5	53	113	12	●	179
AD-2D	10.5-11	55	102	11	●	135
AD-2D	10.5	55	102	12	●	135
SH-DRL	10.5	63	111	10.5	□	211
WH70-DRL	10.5	63	113	11	●	209
D-CF-GDN	10.5	65	109	11	□	242
D-GDN	10.5	65	109	11	●	239
FS-GDN	10.5	65	109	11	□	214-11
FT-GDN	10.5	65	109	11	□	214-16
PCD-GDN	10.5	65	109	11	□	238-1
S-GDN	10.5	65	111	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	10.5	65	115	11	□	202-4
NF-GDN	10.5	65	115	11	●	201
VPH-GDN	10.5	65	122	12	□	256-2
FTO-GDN	10.5	65	125	11	□	214-3
V-MT-GDN	10.5	65	148	MT1	●	314
DLC-BD-4D	10.5	66	123	12	□	202-7
AD-4D	10.5-11	71	118	11	●	138
AD-4D	10.5	71	118	12	●	138
DLC-BD-4D	10.5	74	138	11	□	202-8
ADO-5D	10.5-11	84	146	11	●	151

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-5D	10.5-11	84	146	11	●	174
ADO-5D	10.5	84	146	12	●	151
ADO-SUS-5D	10.5	84	146	12	●	174
ADO-TRS-5D	10.5	84	146	12	●	181
WH55-5D	10.5	84	146	12	●	206
WH055-5D	10.5	84	146	12	●	207
V-SDR	10.5	87	133	10.5	●	318
EX-HO-GDR	10.5	87	144	11	●	301
EX-GDR	10.5	87	144	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.5	87	144	12	●	283
NEXUS-GDR	10.5	87	144	12	●	268
VP-GDR	10.5	87	144	12	●	258
VPH-GDR	10.5	87	144	12	□	256-4
EX-MT-GDR	10.5	87	170	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	10.5	87	170	MT1	●	285
DLC-BDO-8D	10.5	115	182	11	□	202-9
ADO-8D	10.5-11	116	182	11	●	154
ADO-SUS-8D	10.5-11	116	182	11	●	177
ADO-8D	10.5	116	182	12	●	154
ADO-SUS-8D	10.5	116	182	12	●	177
EX-GDXL	10.5	120	200	10.5	●	299
TDXL	10.5 × 10D	140	205	10.5	●	307
ADO-10D	10.5-11	140	205	11	●	157
TRS-HO-10D	10.5	140	205	11	●	186
ADO-10D	10.5	140	205	12	●	157
EX-GDXL	10.5	160	250	10.5	●	299
ADO-15D	10.5-11	190	260	11	●	159
ADO-15D	10.5	190	260	12	●	159
TDXL	10.5 × 15D	190	270	10.5	●	309
EX-GDXL	10.5	200	300	10.5	●	299
TDXL	10.5 × 20D	242	320	10.5	□	311
ADO-20D	10.5-11	250	310	11	●	161
ADO-20D	10.5	250	310	12	●	161
TDXL	10.5 × 25D	310	370	10.5	□	312
ADO-25D	10.5-11	310	370	11	●	163
ADO-25D	10.5	310	370	12	●	163
EX-GDS	10.55	43	100	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.55	43	100	12	●	275
VPH-GDS	10.55	43	100	12	□	255
EX-GDR	10.55	87	144	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.55	87	144	12	●	283
FT-GDS	10.6	43	93	11	□	214-14
EX-GDS	10.6	43	100	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.6	43	100	12	●	275
VPH-GDS	10.6	43	100	12	●	255
ADF-2D	10.6	46	90	10	●	348
ADFL-3D	10.6	46	90	12	●	354
ADFLS-2D	10.6	46	160	10	□	351
DLC-NF-GDS	10.6	53	103	11	□	202-2
ADO-3D	10.6-11	53	113	11	●	147
ADO-SUS-3D	10.6-11	53	113	11	●	170

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

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



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-3D	10.6	53	113	12	●	147
ADO-SUS-3D	10.6	53	113	12	●	170
ADO-TRS-3D	10.6	53	113	12	●	179
AD-2D	10.6-11	55	102	11	●	135
AD-2D	10.6	55	102	12	●	135
SH-DRL	10.6	63	111	10.6	□	211
WH70-DRL	10.6	63	113	11	●	209
D-CF-GDN	10.6	65	109	11	□	242
D-GDN	10.6	65	109	11	□	239
FS-GDN	10.6	65	109	11	□	214-11
FT-GDN	10.6	65	109	11	□	214-16
PCD-GDN	10.6	65	109	11	□	238-1
S-GDN	10.6	65	111	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	10.6	65	115	11	□	202-4
NF-GDN	10.6	65	115	11	●	201
VPH-GDN	10.6	65	122	12	□	256-2
FTO-GDN	10.6	65	125	11	□	214-3
DLC-BD-4D	10.6	68	125	12	□	202-7
AD-4D	10.6-11	71	118	11	●	138
AD-4D	10.6	71	118	12	●	138
DLC-BDO-4D	10.6	77	138	11	□	202-8
ADO-5D	10.6-11	85	146	11	●	151
ADO-SUS-5D	10.6-11	85	146	11	●	174
ADO-5D	10.6	85	146	12	●	151
ADO-SUS-5D	10.6	85	146	12	●	174
ADO-TRS-5D	10.6	85	146	12	●	181
V-SDR	10.6	87	133	10.6	●	318
EX-HO-GDR	10.6	87	144	11	●	301
EX-GDR	10.6	87	144	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.6	87	144	12	●	283
VP-GDR	10.6	87	144	12	●	258
VPH-GDR	10.6	87	144	12	□	256-4
EX-MT-GDR	10.6	87	170	MT1	□	303
ADO-8D	10.6-11	117	182	11	●	154
ADO-SUS-8D	10.6-11	117	182	11	●	177
ADO-8D	10.6	117	182	12	●	154
ADO-SUS-8D	10.6	117	182	12	●	177
EX-GDXL	10.6	120	200	10.6	●	299
DLC-BDO-8D	10.6	121	182	11	□	202-9
ADO-10D	10.6-11	140	205	11	●	157
ADO-10D	10.6	140	205	12	●	157
TDXL	10.6 × 10D	145	205	10.6	●	307
EX-GDXL	10.6	160	250	10.6	●	299
ADO-15D	10.6-11	190	260	11	●	159
ADO-15D	10.6	190	260	12	●	159
TDXL	10.6 × 15D	192	270	10.6	□	309
EX-GDXL	10.6	200	300	10.6	●	299
TDXL	10.6 × 20D	244	320	10.6	□	311
ADO-20D	10.6-11	250	310	11	●	161
ADO-20D	10.6	250	310	12	●	161
TDXL	10.6 × 25D	310	370	10.6	□	312

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-25D	10.6-11	310	370	11	●	163
ADO-25D	10.6	310	370	12	●	163
EX-GDS	10.65	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.65	47	104	12	●	275
VPH-GDS	10.65	47	104	12	□	255
EX-GDR	10.65	94	151	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.65	94	151	12	●	283
ADF-2D	10.7	46	90	10	●	348
ADFO-3D	10.7	46	90	12	●	354
ADFLS-2D	10.7	46	160	10	□	351
FT-GDS	10.7	47	93	11	□	214-14
EX-GDS	10.7	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.7	47	104	12	●	275
VPH-GDS	10.7	47	104	12	●	255
ADO-3D	10.7-11	54	113	11	●	147
ADO-SUS-3D	10.7-11	54	113	11	●	170
ADO-3D	10.7	54	113	12	●	147
ADO-SUS-3D	10.7	54	113	12	●	170
ADO-TRS-3D	10.7	54	113	12	●	179
AD-2D	10.7-11	55	102	11	●	135
AD-2D	10.7	55	102	12	●	135
DLC-NF-GDS	10.7	59	103	11	□	202-2
DLC-BD-4D	10.7	68	125	12	□	202-7
WH70-DRL	10.7	71	113	11	●	209
D-CF-GDN	10.7	71	115	11	□	242
D-GDN	10.7	71	115	11	□	239
DLC-NF-GDN	10.7	71	115	11	□	202-4
FS-GDN	10.7	71	115	11	□	214-11
FT-GDN	10.7	71	115	11	□	214-16
NF-GDN	10.7	71	115	11	●	201
PCD-GDN	10.7	71	115	11	□	238-1
AD-4D	10.7-11	71	118	11	●	138
AD-4D	10.7	71	118	12	●	138
SH-DRL	10.7	71	119	10.7	□	211
S-GDN	10.7	71	119	-	□	214-18
FTO-GDN	10.7	71	125	11	□	214-3
VPH-GDN	10.7	71	128	12	□	256-2
DLC-BDO-4D	10.7	77	138	11	□	202-8
ADO-5D	10.7-11	86	146	11	●	151
ADO-SUS-5D	10.7-11	86	146	11	●	174
ADO-5D	10.7	86	146	12	●	151
ADO-SUS-5D	10.7	86	146	12	●	174
ADO-TRS-5D	10.7	86	146	12	●	181
V-SDR	10.7	94	142	10.7	●	318
EX-HO-GDR	10.7	94	151	11	●	301
EX-GDR	10.7	94	151	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.7	94	151	12	●	283
VP-GDR	10.7	94	151	12	●	258
VPH-GDR	10.7	94	151	12	□	256-4
EX-MT-GDR	10.7	94	177	MT1	□	303
ADO-8D	10.7-11	118	182	11	●	154

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-8D	10.7-11	118	182	11	●	177
ADO-8D	10.7	118	182	12	●	154
ADO-SUS-8D	10.7	118	182	12	●	177
EX-GDXL	10.7	120	200	10.7	●	299
DLC-BDO-8D	10.7	121	182	11	□	202-9
ADO-10D	10.7-11	140	205	11	●	157
ADO-10D	10.7	140	205	12	●	157
TDXL	10.7 × 10D	145	205	10.7	●	307
EX-GDXL	10.7	160	250	10.7	●	299
TDXL	10.7 × 15D	194	270	10.7	□	309
ADO-15D	10.7-11	200	260	11	●	159
ADO-15D	10.7	200	260	12	●	159
EX-GDXL	10.7	200	300	10.7	●	299
TDXL	10.7 × 20D	246	320	10.7	□	311
ADO-20D	10.7-11	250	310	11	●	161
ADO-20D	10.7	250	310	12	●	161
TDXL	10.7 × 25D	310	370	10.7	□	312
ADO-25D	10.7-11	310	370	11	●	163
ADO-25D	10.7	310	370	12	●	163
EX-SUS-GDS	10.75	47	104	12	●	275
VPH-GDS	10.75	47	104	12	□	255
ADO-3D	10.75-11	54	113	11	●	147
ADO-SUS-3D	10.75-11	54	113	11	●	170
ADO-3D	10.75-11	86	146	11	●	151
ADO-SUS-3D	10.75-11	86	146	11	●	174
EX-GDR	10.75	94	151	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.75	94	151	12	●	283
ADF-2D	10.8	46	90	10	●	348
ADFO-3D	10.8	46	90	12	●	354
ADFLS-2D	10.8	46	160	10	●	351
FT-GDS	10.8	47	93	11	□	214-14
EX-GDS	10.8	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.8	47	104	12	●	275
VPH-GDS	10.8	47	104	12	●	255
EX-LS-GDS	10.8	47	120	10.8	●	289
EX-LS-GDS	10.8	47	150	10.8	●	289
EX-LS-GDS	10.8	47	200	10.8	●	289
EX-LS-GDS	10.8	47	250	10.8	●	289
ADO-3D	10.8-11	54	113	11	●	147
ADO-SUS-3D	10.8-11	54	113	11	●	170
ADO-3D	10.8	54	113	12	●	147
ADO-SUS-3D	10.8	54	113	12	●	170
ADO-TRS-3D	10.8	54	113	12	●	179
AD-2D	10.8-11	55	102	11	●	135
AD-2D	10.8	55	102	12	●	135
DLC-NF-GDS	10.8	59	103	11	□	202-2
DLC-BD-4D	10.8	68	125	12	□	202-7
WH70-DRL	10.8	71	113	11	●	209
D-CF-GDN	10.8	71	115	11	□	242
D-GDN	10.8	71	115	11	□	239
DLC-NF-GDN	10.8	71	115	11	□	202-4

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキス
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストリート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

超硬ドリル Carbide Drills

ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

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



タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING TOOLS

各種切削
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FS-GDN	10.8	71	115	11	□	214-11
FT-GDN	10.8	71	115	11	□	214-16
NF-GDN	10.8	71	115	11	●	201
PCD-GDN	10.8	71	115	11	□	238-1
AD-4D	10.8-11	71	118	11	●	138
AD-4D	10.8	71	118	12	●	138
SH-DRL	10.8	71	119	10.8	□	211
S-GDN	10.8	71	119	-	□	214-18
FTO-GDN	10.8	71	125	11	□	214-3
VPH-GDN	10.8	71	128	12	□	256-2
DLC-BDO-4D	10.8	77	138	11	□	202-8
ADO-5D	10.8-11	87	146	11	●	151
ADO-SUS-5D	10.8-11	87	146	11	●	174
ADO-5D	10.8	87	146	12	●	151
ADO-SUS-5D	10.8	87	146	12	●	174
ADO-TRS-5D	10.8	87	146	12	●	181
WH55-5D	10.8	88	146	12	●	206
WHO55-5D	10.8	88	146	12	●	207
V-SDR	10.8	94	142	10.8	●	318
EX-HO-GDR	10.8	94	151	11	●	301
EX-GDR	10.8	94	151	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.8	94	151	12	●	283
VP-GDR	10.8	94	151	12	●	258
VPH-GDR	10.8	94	151	12	□	256-4
EX-MT-GDR	10.8	94	177	MT1	□	303
ADO-8D	10.8-11	119	182	11	●	154
ADO-SUS-8D	10.8-11	119	182	11	●	177
ADO-8D	10.8	119	182	12	●	154
ADO-SUS-8D	10.8	119	182	12	●	177
EX-GDXL	10.8	120	200	10.8	●	299
DLC-BDO-8D	10.8	121	182	11	□	202-9
TDXL	10.8 × 10D	145	205	10.8	●	307
ADO-10D	10.8-11	145	205	11	●	157
ADO-10D	10.8	145	205	12	●	157
EX-GDXL	10.8	160	250	10.8	●	299
TDXL	10.8 × 15D	196	280	10.8	□	309
ADO-15D	10.8-11	200	260	11	●	159
ADO-15D	10.8	200	260	12	●	159
EX-GDXL	10.8	200	300	10.8	●	299
ADO-20D	10.8-11	250	310	11	●	161
ADO-20D	10.8	250	310	12	●	161
TDXL	10.8 × 20D	250	330	10.8	□	311
TDXL	10.8 × 25D	310	370	10.8	□	312
ADO-25D	10.8-11	310	370	11	●	163
ADO-25D	10.8	310	370	12	●	163
EX-SUS-GDS	10.85	47	104	12	●	275
VPH-GDS	10.85	47	104	12	□	255
EX-GDR	10.85	94	151	12	●	283
EX-SUS-GDR	10.85	94	151	12	●	283
ADF-2D	10.9	46	90	10	●	348
ADF-3D	10.9	46	90	12	●	354

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADFLS-2D	10.9	46	160	10	□	351
FT-GDS	10.9	47	93	11	□	214-14
EX-GDS	10.9	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.9	47	104	12	●	275
VPH-GDS	10.9	47	104	12	●	255
AD-2D	10.9-11	55	102	11	●	135
AD-2D	10.9	55	102	12	●	135
ADO-3D	10.9-11	55	113	11	●	147
ADO-SUS-3D	10.9-11	55	113	11	●	170
ADO-3D	10.9	55	113	12	●	147
ADO-SUS-3D	10.9	55	113	12	●	170
ADO-TRS-3D	10.9	55	113	12	●	179
DLC-NF-GDS	10.9	59	103	11	□	202-2
DLC-BD-4D	10.9	68	125	12	□	202-7
WH70-DRL	10.9	71	113	11	●	209
D-CF-GDN	10.9	71	115	11	□	242
D-GDN	10.9	71	115	11	□	239
DLC-NF-GDN	10.9	71	115	11	□	202-4
FS-GDN	10.9	71	115	11	□	214-11
FT-GDN	10.9	71	115	11	□	214-16
NF-GDN	10.9	71	115	11	●	201
PCD-GDN	10.9	71	115	11	□	238-1
AD-4D	10.9-11	71	118	11	●	138
AD-4D	10.9	71	118	12	●	138
S-GDN	10.9	71	119	-	□	214-18
FTO-GDN	10.9	71	125	11	□	214-3
VPH-GDN	10.9	71	128	12	□	256-2
DLC-BDO-4D	10.9	77	138	11	□	202-8
ADO-5D	10.9-11	88	146	11	●	151
ADO-SUS-5D	10.9-11	88	146	11	●	174
ADO-5D	10.9	88	146	12	●	151
ADO-SUS-5D	10.9	88	146	12	●	174
ADO-TRS-5D	10.9	88	146	12	●	181
V-SDR	10.9	94	142	10.9	●	318
EX-HO-GDR	10.9	94	151	11	●	301
EX-GDR	10.9	94	151	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.9	94	151	12	●	283
VP-GDR	10.9	94	151	12	●	258
VPH-GDR	10.9	94	151	12	□	256-4
EX-MT-GDR	10.9	94	177	MT1	□	303
ADO-8D	10.9-11	120	182	11	●	154
ADO-SUS-8D	10.9-11	120	182	11	●	177
ADO-8D	10.9	120	182	12	●	154
ADO-SUS-8D	10.9	120	182	12	●	177
EX-GDXL	10.9	120	200	10.9	●	299
DLC-BDO-8D	10.9	121	182	11	□	202-9
TDXL	10.9 × 10D	145	205	10.9	●	307
ADO-10D	10.9-11	145	205	11	●	157
ADO-10D	10.9	145	205	12	●	157
EX-GDXL	10.9	160	250	10.9	●	299
TDXL	10.9 × 15D	198	280	10.9	□	309

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-15D	10.9-11	200	260	11	●	159
ADO-15D	10.9	200	260	12	●	159
EX-GDXL	10.9	200	300	10.9	●	299
ADO-20D	10.9-11	250	310	11	●	161
ADO-20D	10.9	250	310	12	●	161
TDXL	10.9 × 20D	252	330	10.9	□	311
TDXL	10.9 × 25D	310	370	10.9	□	312
ADO-25D	10.9-11	310	370	11	●	163
ADO-25D	10.9	310	370	12	●	163
EX-GDS	10.95	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.95	47	104	12	●	275
VPH-GDS	10.95	47	104	12	□	255
EX-GDR	10.95	94	151	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.95	94	151	12	●	283
ADF-NC	11	33	70	8	□	355
ADF-NC	11	33	75	10	□	355
ED-DS	11	40	97	12	●	243
ADF-2D	11	46	90	10	●	348
ADF-3D	11	46	90	12	●	354
ADFLS-2D	11	46	160	10	●	351
FT-GDS	11	47	93	11	□	214-14
EX-GDS	11	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	11	47	104	12	●	275
NEXUS-GDS	11	47	104	12	●	265
VPH-GDS	11	47	104	12	●	255
AD-2D	11-11	55	102	11	●	135
AD-2D	11	55	102	12	●	135
EX-H-DRL	11	55	110	12	●	316
ADO-3D	11-11	55	113	11	●	147
ADO-SUS-3D	11-11	55	113	11	●	170
ADO-3D	11	55	113	12	●	147
ADO-SUS-3D	11	55	113	12	●	170
ADO-TRS-3D	11	55	113	12	●	179
DLC-NF-GDS	11	59	103	11	□	202-2
DLC-BD-4D	11	68	125	12	□	202-7
WH70-DRL	11	71	113	11	●	209
D-CF-GDN	11	71	115	11	□	242
D-GDN	11	71	115	11	●	240
DLC-NF-GDN	11	71	115	11	□	202-4
FS-GDN	11	71	115	11	□	214-11
FT-GDN	11	71	115	11	□	214-16
NF-GDN	11	71	115	11	●	202
PCD-GDN	11	71	115	11	□	238-2
AD-4D	11-11	71	118	11	●	138
AD-4D	11	71	118	12	●	138
SH-DRL	11	71	119	11	□	211
S-GDN	11	71	119	-	□	214-18
FTO-GDN	11	71	125	11	□	214-3
VPH-GDN	11	71	128	12	□	256-2
V-MT-GDN	11	71	154	MT1	●	314
DLC-BDO-4D	11	77	138	11	□	202-8

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

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

* = 受注品 Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル
Carbide Drills

ハイスドリル
HSS Drills

WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-5D	11-11	88	146	11	●	151
ADO-SUS-5D	11-11	88	146	11	●	174
ADO-5D	11	88	146	12	●	151
ADO-SUS-5D	11	88	146	12	●	174
ADO-TRS-5D	11	88	146	12	●	181
WH55-5D	11	88	146	12	●	206
WHO55-5D	11	88	146	12	●	207
V-SDR	11	94	142	11	●	318
EX-HO-GDR	11	94	151	11	●	301
EX-GDR	11	94	151	12	●	294
EX-SUS-GDR	11	94	151	12	●	283
NEXUS-GDR	11	94	151	12	●	268
VP-GDR	11	94	151	12	●	258
VPH-GDR	11	94	151	12	□	256-4
EX-MT-GDR	11	94	177	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	11	94	177	MT1	●	285
EX-GDXL	11	120	200	11	●	299
ADO-8D	11-11	121	182	11	●	154
ADO-SUS-8D	11-11	121	182	11	●	177
DLC-BDO-8D	11	121	182	11	□	202-9
ADO-8D	11	121	182	12	●	154
ADO-SUS-8D	11	121	182	12	●	177
ADO-10D	11-11	145	205	11	●	157
FTO-GDXL	11 × 10D	145	205	11	□	214-7
TDXL	11 × 10D	145	205	11	●	307
TRS-HO-10D	11	145	205	11	●	186
ADO-10D	11	145	205	12	●	157
EX-GDXL	11	160	250	11	●	299
ADO-15D	11-11	200	260	11	●	159
ADO-15D	11	200	260	12	●	159
TDXL	11 × 15D	200	280	11	●	309
EX-GDXL	11	200	300	11	●	299
ADO-20D	11-11	250	310	11	●	161
ADO-20D	11	250	310	12	●	161
TDXL	11 × 20D	254	350	11	●	311
ADO-25D	11-11	310	370	11	●	163
TDXL	11 × 25D	310	370	11	□	312
ADO-25D	11	310	370	12	●	163
ADFO-3D	11.03	46	90	12	●	354
ADF-2D	11.03	50	95	10	●	348
ADO-PLT	11.03-11	55	115	11	●	168
EX-SUS-GDS	11.05	47	104	12	●	275
VPH-GDS	11.05	47	104	12	□	255
EX-GDR	11.05	94	151	12	●	294
EX-SUS-GDR	11.05	94	151	12	●	283
FT-GDS	11.1	47	101	12	□	214-14
EX-GDS	11.1	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	11.1	47	104	12	●	275
VPH-GDS	11.1	47	104	12	●	255
ADF-2D	11.1	50	95	10	●	348
ADFO-3D	11.1	50	95	12	●	354

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADFLS-2D	11.1	50	170	10	●	351
AD-2D	11.1	55	102	12	●	135
ADO-3D	11.1	56	120	12	●	147
ADO-SUS-3D	11.1	56	120	12	●	170
ADO-TRS-3D	11.1	56	120	12	●	179
DLC-NF-GDS	11.1	59	114	12	□	202-2
AD-4D	11.1	71	118	12	●	138
SH-DRL	11.1	71	119	11.1	□	211
S-GDN	11.1	71	119	-	□	214-18
WH70-DRL	11.1	71	120	12	●	209
D-CF-GDN	11.1	71	121	12	□	242
D-GDN	11.1	71	121	12	□	240
FS-GDN	11.1	71	121	12	□	214-11
FT-GDN	11.1	71	121	12	□	214-16
PCD-GDN	11.1	71	121	12	□	238-2
DLC-NF-GDN	11.1	71	126	12	□	202-4
NF-GDN	11.1	71	126	12	●	202
DLC-BD-4D	11.1	71	128	12	□	202-7
VPH-GDN	11.1	71	128	12	□	256-2
FTO-GDN	11.1	71	133	12	□	214-3
DLC-BDO-4D	11.1	81	146	12	□	202-8
ADO-5D	11.1	89	156	12	●	151
ADO-SUS-5D	11.1	89	156	12	●	174
ADO-TRS-5D	11.1	89	156	12	●	181
V-SDR	11.1	94	142	11.1	●	318
EX-GDR	11.1	94	151	12	●	294
EX-HO-GDR	11.1	94	151	12	●	301
EX-SUS-GDR	11.1	94	151	12	●	283
VP-GDR	11.1	94	151	12	●	258
VPH-GDR	11.1	94	151	12	□	256-4
EX-MT-GDR	11.1	94	177	MT1	□	303
EX-GDXL	11.1	120	200	11.1	●	299
ADO-8D	11.1	122	194	12	●	154
ADO-SUS-8D	11.1	122	194	12	●	177
DLC-BDO-8D	11.1	126	194	12	□	202-9
TDXL	11.1 × 10D	155	215	11.1	●	307
ADO-10D	11.1	155	215	12	●	157
EX-GDXL	11.1	160	250	11.1	●	299
TDXL	11.1 × 15D	200	280	11.1	□	309
EX-GDXL	11.1	200	300	11.1	●	299
ADO-15D	11.1	210	280	12	●	159
TDXL	11.1 × 20D	256	350	11.1	□	311
ADO-20D	11.1	270	330	12	●	161
TDXL	11.1 × 25D	340	400	11.1	□	312
ADO-25D	11.1	340	400	12	●	163
D-CF-GDN	11.113	71	121	12	□	242
EX-SUS-GDS	11.15	47	104	12	●	275
VPH-GDS	11.15	47	104	12	□	255
EX-GDR	11.15	94	151	12	●	294
EX-SUS-GDR	11.15	94	151	12	●	283
FT-GDS	11.2	47	101	12	□	214-14

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDS	11.2	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	11.2	47	104	12	●	275
NEXUS-GDS	11.2	47	104	12	●	267
VPH-GDS	11.2	47	104	12	●	255
ADF-2D	11.2	50	95	10	●	348
ADFO-3D	11.2	50	95	12	●	354
ADFLS-2D	11.2	50	170	10	□	351
AD-2D	11.2	55	102	12	●	135
ADO-3D	11.2	56	120	12	●	147
ADO-SUS-3D	11.2	56	120	12	●	170
ADO-TRS-3D	11.2	56	120	12	●	179
DLC-NF-GDS	11.2	59	114	12	□	202-2
AD-4D	11.2	71	118	12	●	138
SH-DRL	11.2	71	119	11.2	□	211
S-GDN	11.2	71	119	-	□	214-18
WH70-DRL	11.2	71	120	12	●	209
D-CF-GDN	11.2	71	121	12	□	242
D-GDN	11.2	71	121	12	□	240
FS-GDN	11.2	71	121	12	□	214-11
FT-GDN	11.2	71	121	12	□	214-16
PCD-GDN	11.2	71	121	12	□	238-2
DLC-NF-GDN	11.2	71	126	12	□	202-4
NF-GDN	11.2	71	126	12	●	202
DLC-BD-4D	11.2	71	128	12	□	202-7
VPH-GDN	11.2	71	128	12	□	256-2
FTO-GDN	11.2	71	133	12	□	214-3
DLC-BDO-4D	11.2	81	146	12	□	202-8
ADO-5D	11.2	90	156	12	●	151
ADO-SUS-5D	11.2	90	156	12	●	174
ADO-TRS-5D	11.2	90	156	12	●	181
V-SDR	11.2	94	142	11.2	●	318
EX-GDR	11.2	94	151	12	●	294
EX-HO-GDR	11.2	94	151	12	●	301
EX-SUS-GDR	11.2	94	151	12	●	283
VP-GDR	11.2	94	151	12	●	258
VPH-GDR	11.2	94	151	12	□	256-4
EX-MT-GDR	11.2	94	177	MT1	□	303
EX-GDXL	11.2	120	200	11.2	●	299
ADO-8D	11.2	123	194	12	●	154
ADO-SUS-8D	11.2	123	194	12	●	177
DLC-BDO-8D	11.2	126	194	12	□	202-9
TDXL	11.2 × 10D	155	215	11.2	●	307
ADO-10D	11.2	155	215	12	●	157
EX-GDXL	11.2	160	250	11.2	●	299
ADO-15D	11.2	210	280	12	●	159
TDXL	11.2 × 20D	258	350	11.2	□	311
ADO-20D	11.2	270	330	12	●	161
TDXL	11.2 × 25D	340	400	11.2	□	312
ADO-25D	11.2	340	400	12	●	163

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

Standard stock item Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中

【製品検索サイト】はこちらから

■ = 超硬ドリル
Carbide Drills■ = ハイスドリル
HSS Drills■ = WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog onlyタップ
TAPSゲージ
GAUGES丸ダイス
ROUND DIES転造工具
ROLLING TOOLS各種研削
OTHER PRODUCT索引
INDEXCARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデックス
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
AD-2D	11.22	55	102	12	●	135
DLC-NF-GDS	11.22	59	114	12	□	202-2
FT-GDN	11.22	71	121	12	□	214-16
DLC-NF-GDN	11.22	71	126	12	□	202-4
NF-GDN	11.22	71	126	12	●	202
FTO-GDN	11.22	71	133	12	□	214-3
ADO-5D	11.22	90	156	12	●	151
ADO-SUS-5D	11.22	90	156	12	●	174
EX-SUS-GDR	11.22	94	151	12	●	283
VP-GDR	11.22	94	151	12	●	258
AD-2D	11.24	55	102	12	●	135
DLC-NF-GDS	11.24	59	114	12	□	202-2
FT-GDN	11.24	71	121	12	□	214-16
DLC-NF-GDN	11.24	71	126	12	□	202-4
NF-GDN	11.24	71	126	12	●	202
FTO-GDN	11.24	71	133	12	□	214-3
ADO-5D	11.24	90	156	12	●	151
ADO-SUS-5D	11.24	90	156	12	●	174
EX-SUS-GDR	11.24	94	151	12	●	283
VP-GDR	11.24	94	151	12	●	258
EX-GDS	11.25	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	11.25	47	104	12	●	275
VPH-GDS	11.25	47	104	12	□	255
ADO-TRS-3D	11.25	57	120	12	●	179
ADO-TRS-5D	11.25	90	156	12	●	181
EX-GDR	11.25	94	151	12	●	294
EX-SUS-GDR	11.25	94	151	12	●	283
FT-GDS	11.3	47	101	12	□	214-14
EX-GDS	11.3	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	11.3	47	104	12	●	275
VPH-GDS	11.3	47	104	12	□	255
ADF-2D	11.3	50	95	10	●	348
ADFO-3D	11.3	50	95	12	●	354
ADFLS-2D	11.3	50	170	10	□	351
AD-2D	11.3	55	102	12	●	135
ADO-3D	11.3	57	120	12	●	147
ADO-SUS-3D	11.3	57	120	12	●	170
ADO-TRS-3D	11.3	57	120	12	●	179
DLC-NF-GDS	11.3	59	114	12	□	202-2
AD-4D	11.3	71	118	12	●	138
S-GDN	11.3	71	119	-	□	214-18
WH70-DRL	11.3	71	120	12	●	209
D-CF-GDN	11.3	71	121	12	□	242
D-GDN	11.3	71	121	12	□	240
FS-GDN	11.3	71	121	12	□	214-11
FT-GDN	11.3	71	121	12	□	214-16
PCD-GDN	11.3	71	121	12	□	238-2
DLC-NF-GDN	11.3	71	126	12	□	202-4
NF-GDN	11.3	71	126	12	●	202
DLC-BD-4D	11.3	71	128	12	□	202-7
VPH-GDN	11.3	71	128	12	□	256-2
FTO-GDN	11.3	71	133	12	□	214-3
DLC-BDO-4D	11.3	81	146	12	□	202-8
ADO-5D	11.3	92	156	12	●	151
ADO-SUS-5D	11.3	92	156	12	●	174
ADO-TRS-5D	11.3	92	156	12	●	181
V-SDR	11.3	94	142	11.3	●	318
EX-GDR	11.3	94	151	12	●	294
EX-HO-GDR	11.3	94	151	12	●	301
EX-SUS-GDR	11.3	94	151	12	●	284
VP-GDR	11.3	94	151	12	●	258
VPH-GDR	11.3	94	151	12	□	256-4
EX-MT-GDR	11.3	94	177	MT1	□	303
EX-GDXL	11.3	120	200	11.4	●	299
ADO-8D	11.3	125	194	12	●	154
ADO-SUS-8D	11.3	124	194	12	●	177
DLC-BDO-8D	11.3	126	194	12	□	202-9
TDXL	11.3 × 10D	155	215	11.3	●	307
ADO-10D	11.3	155	215	12	●	157
EX-GDXL	11.3	160	250	11.3	●	299
EX-GDXL	11.3	200	300	11.3	●	299
TDXL	11.3 × 15D	204	280	11.3	□	309
ADO-15D	11.3	210	280	12	●	159
TDXL	11.3 × 20D	260	350	11.3	□	311
ADO-20D	11.3	270	330	12	●	161
TDXL	11.3 × 25D	340	400	11.3	□	312
ADO-25D	11.3	340	400	12	●	163
EX-SUS-GDR	11.34	94	151	12	●	283
EX-GDS	11.35	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	11.35	47	104	12	●	275
VPH-GDS	11.35	47	104	12	□	255
EX-GDR	11.35	94	151	12	●	294
EX-SUS-GDR	11.35	94	151	12	●	283
AD-2D	11.36	55	102	12	●	135
DLC-NF-GDS	11.36	59	114	12	□	202-2
FT-GDN	11.36	71	121	12	□	214-16
DLC-NF-GDN	11.36	71	126	12	□	202-4
NF-GDN	11.36	71	126	12	●	202
FTO-GDN	11.36	71	133	12	□	214-3
ADO-5D	11.36	91	156	12	●	151
ADO-SUS-5D	11.36	91	156	12	●	174
EX-SUS-GDR	11.36	94	151	12	●	283
VP-GDR	11.36	94	151	12	●	258
AD-2D	11.38	55	102	12	●	135
ADO-TRS-3D	11.38	57	120	12	●	179
DLC-NF-GDS	11.38	59	114	12	□	202-2
FT-GDN	11.38	71	121	12	□	214-16
DLC-NF-GDN	11.38	71	126	12	□	202-4
NF-GDN	11.38	71	126	12	●	202
FTO-GDN	11.38	71	133	12	□	214-3

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VPH-GDN	11.3	71	128	12	□	256-2
FTO-GDN	11.3	71	133	12	□	214-3
DLC-BDO-4D	11.3	81	146	12	□	202-8
ADO-5D	11.3	91	156	12	●	151
ADO-SUS-5D	11.3	91	156	12	●	174
ADO-TRS-5D	11.3	91	156	12	●	181
V-SDR	11.3	94	142	11.3	●	318
EX-GDR	11.3	94	151	12	●	294
EX-HO-GDR	11.3	94	151	12	●	301
EX-SUS-GDR	11.3	94	151	12	●	283
VP-GDR	11.3	94	151	12	●	258
VPH-GDR	11.3	94	151	12	□	256-4
EX-MT-GDR	11.3	94	177	MT1	□	303
EX-GDXL	11.3	120	200	11.3	●	299
ADO-8D	11.3	124	194	12	●	154
ADO-SUS-8D	11.3	124	194	12	●	177
DLC-BDO-8D	11.3	126	194	12	□	202-9
TDXL	11.3 × 10D	155	215	11.3	●	307
ADO-10D	11.3	155	215	12	●	157
EX-GDXL	11.3	160	250	11.3	●	299
EX-GDXL	11.3	200	300	11.3	●	299
TDXL	11.3 × 15D	204	280	11.3	□	309
ADO-15D	11.3	210	280	12	●	159
TDXL	11.3 × 20D	260	350	11.3	□	311
ADO-20D	11.3	270	330	12	●	161
TDXL	11.3 × 25D	340	400	11.3	□	312
ADO-25D	11.3	340	400	12	●	163
EX-SUS-GDR	11.34	94	151	12	●	283
EX-GDS	11.35	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	11.35	47	104	12	●	275
VPH-GDS	11.35	47	104	12	□	255
EX-GDR	11.35	94	151	12	●	294
EX-SUS-GDR	11.35	94	151	12	●	283
AD-2D	11.36	55	102	12	●	135
DLC-NF-GDS	11.36	59	114	12	□	202-2
FT-GDN	11.36	71	121	12	□	214-16
DLC-NF-GDN	11.36	71	126	12	□	202-4
NF-GDN	11.36	71	126	12	●	202
FTO-GDN	11.36	71	133	12	□	214-3
ADO-5D	11.36	91	156	12	●	151
ADO-SUS-5D	11.36	91	156	12	●	174
EX-SUS-GDR	11.36	94	151	12	●	283
VP-GDR	11.36	94	151	12	●	258
AD-2D	11.38	55	102	12	●	135
ADO-TRS-3D	11.38	57	120	12	●	179
DLC-NF-GDS	11.38	59	114	12	□	202-2
FT-GDN	11.38	71	121	12	□	214-16
DLC-NF-GDN	11.38	71	126	12	□	202-4
NF-GDN	11.38	71	126	12	●	202
FTO-GDN	11.38	71	133	12	□	214-3

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-5D	11.38	92	156	12	●	151
ADO-SUS-5D	11.38	92	156	12	●	174
ADO-TRS-5D	11.38	92	156	12	●	181
VP-GDR	11.38	94	151	12	●	258
FT-GDS	11.4	47	101	12	□	214-14
EX-GDS	11.4	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	11.4	47	104	12	●	275
VPH-GDS	11.4	47	104	12	●	255
ADF-2D	11.4	50	95	10	●	348
ADFO-3D	11.4	50	95	12	●	354
ADFLS-2D	11.4	50	170	10	□	351
AD-2D	11.4	55	102	12	●	135
ADO-3D	11.4	57	120	12	●	147
ADO-SUS-3D	11.4	57	120	12	●	170
ADO-TRS-3D	11.4	57	120	12	●	179
DLC-NF-GDS	11.4	59	114	12	□	202-2
AD-4D	11.4	71	118	12	●	138
SH-DRL	11.4	71	119	11.4	□	211
S-GDN	11.4	71	119	-	□	214-18
WH70-DRL	11.4	71	120	12	●	209
D-CF-GDN	11.4	71	121	12	□	242
D-GDN	11.4	71	121	12	□	240
FS-GDN	11.4	71	121	12	□	214-11
FT-GDN	11.4	71	121	12	□	214-16
PCD-GDN	11.4	71	121	12	□	238-2
DLC-NF-GDN	11.4	71	126	12	□	202-4
NF-GDN	11.4	71	126	12	●	202
DLC-BD-4D	11.4	71	128	12	□	202-7
VPH-GDN	11.4	71	128	12	□	256-2
FTO-GDN	11.4	71	133	12	□	214-3
DLC-BDO-4D	11.4	81	146	12	□	202-8
ADO-5D	11.4	92	156	12	●	151
ADO-SUS-5D	11.4	92	156	12	●	174
ADO-TRS-5D	11.4	92	156	12	●	181
V-SDR	11.4	94	142	11.4	●	318
EX-GDR	11.4	94	151	12	●	294
EX-HO-GDR	11.4	94	151	12	●	301
EX-SUS-GDR	11.4	94	151	12	●	284
VP-GDR	11.4	94	151	12	●	258
VPH-GDR	11.4	94	151	12	□	256-4
EX-MT-GDR	11.4	94	177	MT1	□	303
EX-GDXL	11.4	120	200	11.4	●	299
ADO-8D	11.4	125	194	12	●	154
ADO-SUS-8D	11.4	125	194	12	●	177
DLC-BDO-8D	11.4	126	194	12	□	202-9
TDXL	11.4 × 10D	155	215	11.4	●	307
ADO-10D	11.4	155	215	12	●	157
EX-GDXL	11.4	160	250	11.4	●	299
EX-GDXL	11.4	200	300	11.4	●	299
TDXL	11.4 × 15D	206	290	11.4	□	309

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

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



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-15D	11.4	210	280	12	●	159
TDXL	11.4 × 20D	264	350	11.4	□	311
ADO-20D	11.4	270	330	12	●	161
TDXL	11.4 × 25D	340	400	11.4	□	312
ADO-25D	11.4	340	400	12	●	163
EX-SUS-GDS	11.45	47	104	12	●	275
VPH-GDS	11.45	47	104	12	□	255
EX-GDR	11.45	94	151	12	●	294
EX-SUS-GDR	11.45	94	151	12	●	284
ED-DS	11.5	44	101	12	●	243
FT-GDS	11.5	47	101	12	□	214-14
EX-GDS	11.5	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	11.5	47	104	12	●	275
NEXUS-GDS	11.5	47	104	12	●	267
VPH-GDS	11.5	47	104	12	□	255
ADF-2D	11.5	50	95	10	●	348
ADFO-3D	11.5	50	95	12	●	354
ADFLS-2D	11.5	50	170	10	●	351
AD-2D	11.5	55	102	12	●	135
ADO-3D	11.5	58	120	12	●	147
ADO-SUS-3D	11.5	58	120	12	●	170
ADO-TRS-3D	11.5	58	120	12	●	179
DLC-NF-GDS	11.5	59	114	12	□	202-2
AD-4D	11.5	71	118	12	●	138
SH-DRL	11.5	71	119	11.5	□	211
S-GDN	11.5	71	119	-	□	214-18
WH70-DRL	11.5	71	120	12	●	209
D-CF-GDN	11.5	71	121	12	□	242
D-GDN	11.5	71	121	12	●	240
FS-GDN	11.5	71	121	12	□	214-11
FT-GDN	11.5	71	121	12	□	214-16
PCD-GDN	11.5	71	121	12	□	238-2
DLC-NF-GDN	11.5	71	126	12	□	202-4
NF-GDN	11.5	71	126	12	●	202
DLC-BD-4D	11.5	71	128	12	□	202-7
VPH-GDN	11.5	71	128	12	□	256-2
FTO-GDN	11.5	71	133	12	□	214-3
V-MT-GDN	11.5	71	154	MT1	●	314
DLC-BDO-4D	11.5	81	146	12	□	202-8
ADO-5D	11.5	92	156	12	●	151
ADO-SUS-5D	11.5	92	156	12	●	174
ADO-TRS-5D	11.5	92	156	12	●	181
WH55-5D	11.5	92	156	12	●	206
WH055-5D	11.5	92	156	12	●	207
V-SDR	11.5	94	142	11.5	●	318
EX-GDR	11.5	94	151	12	●	294
EX-HO-GDR	11.5	94	151	12	●	301
EX-SUS-GDR	11.5	94	151	12	●	284
VP-GDR	11.5	94	151	12	●	258
VPH-GDR	11.5	94	151	12	□	256-4

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-MT-GDR	11.5	94	177	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	11.5	94	177	MT1	●	285
EX-GDXL	11.5	120	200	11.5	●	299
DLC-BDO-8D	11.5	126	194	12	□	202-9
ADO-8D	11.5	127	194	12	●	154
ADO-SUS-8D	11.5	127	194	12	●	177
TDXL	11.5 × 10D	155	215	11.5	●	307
ADO-10D	11.5	155	215	12	●	157
TRS-HO-10D	11.5	155	215	12	●	186
EX-GDXL	11.5	160	250	11.5	●	299
EX-GDXL	11.5	200	300	11.5	●	299
TDXL	11.5 × 15D	208	290	11.5	●	309
ADO-15D	11.5	210	280	12	●	159
TDXL	11.5 × 20D	266	350	11.5	□	311
ADO-20D	11.5	270	330	12	●	161
TDXL	11.5 × 25D	340	400	11.5	□	312
ADO-25D	11.5	340	400	12	●	163
EX-GDS	11.55	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	11.55	47	104	12	●	275
VPH-GDS	11.55	47	104	12	□	255
EX-GDR	11.55	94	151	12	●	294
EX-SUS-GDR	11.55	94	151	12	●	284
WH055-5D	11.56	94	156	12	●	207
FT-GDS	11.6	47	101	12	□	214-14
EX-GDS	11.6	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	11.6	47	104	12	●	275
VPH-GDS	11.6	47	104	12	●	255
ADF-2D	11.6	50	95	10	●	348
ADFO-3D	11.6	50	95	12	●	354
ADFLS-2D	11.6	50	170	10	□	351
AD-2D	11.6	55	102	12	●	135
ADO-3D	11.6	58	120	12	●	147
ADO-SUS-3D	11.6	58	120	12	●	170
ADO-TRS-3D	11.6	58	120	12	●	179
DLC-NF-GDS	11.6	59	114	12	□	202-2
AD-4D	11.6	71	118	12	●	138
S-GDN	11.6	71	119	-	□	214-18
WH70-DRL	11.6	71	120	12	●	209
D-CF-GDN	11.6	71	121	12	□	242
D-GDN	11.6	71	121	12	□	240
FS-GDN	11.6	71	121	12	□	214-11
FT-GDN	11.6	71	121	12	□	214-16
PCD-GDN	11.6	71	121	12	□	238-2
DLC-NF-GDN	11.6	71	126	12	□	202-4
NF-GDN	11.6	71	126	12	●	202
VPH-GDN	11.6	71	128	12	□	256-2
FTO-GDN	11.6	71	133	12	□	214-3
DLC-BD-4D	11.6	73	130	12	□	202-7
DLC-BDO-4D	11.6	84	146	12	□	202-8
ADO-5D	11.6	93	156	12	●	151

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-5D	11.6	93	156	12	●	174
ADO-TRS-5D	11.6	93	156	12	●	181
V-SDR	11.6	94	142	11.6	●	318
EX-GDR	11.6	94	151	12	●	294
EX-HO-GDR	11.6	94	151	12	●	301
EX-SUS-GDR	11.6	94	151	12	●	284
VP-GDR	11.6	94	151	12	●	258
VPH-GDR	11.6	94	151	12	□	256-4
EX-MT-GDR	11.6	94	177	MT1	□	303
EX-GDXL	11.6	120	200	11.6	●	299
ADO-8D	11.6	128	194	12	●	154
ADO-SUS-8D	11.6	128	194	12	●	177
DLC-BDO-8D	11.6	132	194	12	□	202-9
TDXL	11.6 × 10D	155	215	11.6	●	307
ADO-10D	11.6	155	215	12	●	157
EX-GDXL	11.6	160	250	11.6	●	299
EX-GDXL	11.6	200	300	11.6	●	299
ADO-15D	11.6	210	280	12	●	159
TDXL	11.6 × 15D	210	290	11.6	□	309
TDXL	11.6 × 20D	268	350	11.6	□	311
ADO-20D	11.6	270	330	12	●	161
TDXL	11.6 × 25D	340	400	11.6	□	312
ADO-25D	11.6	340	400	12	●	163
EX-SUS-GDS	11.65	47	104	12	●	275
VPH-GDS	11.65	47	104	12	□	255
EX-GDR	11.65	94	151	12	●	294
EX-SUS-GDR	11.65	94	151	12	●	284
FT-GDS	11.7	47	101	12	□	214-14
EX-GDS	11.7	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	11.7	47	104	12	●	275
VPH-GDS	11.7	47	104	12	●	255
ADF-2D	11.7	50	95	10	●	348
ADFO-3D	11.7	50	95	12	●	354
ADFLS-2D	11.7	50	170	10	□	351
AD-2D	11.7	55	102	12	●	135
DLC-NF-GDS	11.7	59	114	12	□	202-2
ADO-3D	11.7	59	120	12	●	147
ADO-SUS-3D	11.7	59	120	12	●	170
ADO-TRS-3D	11.7	59	120	12	●	179
D-CF-GDN	11.7	71	121	12	□	242
D-GDN	11.7	71	121	12	□	240
FS-GDN	11.7	71	121	12	□	214-11
FT-GDN	11.7	71	121	12	□	214-16
PCD-GDN	11.7	71	121	12	□	238-2
DLC-NF-GDN	11.7	71	126	12	□	202-4
NF-GDN	11.7	71	126	12	●	202
VPH-GDN	11.7	71	128	12	□	256-2
FTO-GDN	11.7	71	133	12	□	214-3
DLC-BD-4D	11.7	73	130	12	□	202-7
DLC-BDO-4D	11.7	84	146	12	□	202-8
ADO-5D	11.7	93	156	12	●	151

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS

超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS

インデキスابلドリル

DIAMOND DRILLS

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS

VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS

EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS

スラスタードリル

LATHE DRILLS

旋盤用ドリル

STEEL FRAME / HARD DRILLS

鉄骨用 / ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS

ストレーツドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS / COUNTERBORING

フラットドリル / 重く

CARBIDE REAMER

超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING

多機能旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから

■ = 超硬ドリル
Carbide Drills■ = ハイスドリル
HSS Drills■ = WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog onlyタップ
TAPゲージ
GAUGE丸ダイス
ROUND DIE転造工具
ROLLING TOOL各種
製品
OTHER PRODUCT索引
INDEXCARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデックス
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
広ぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VPH-GDN	11.7	71	128	12	□	256-2
FTO-GDN	11.7	71	133	12	□	214-3
DLC-BD-4D	11.7	73	130	12	□	202-7
DLC-BDO-4D	11.7	84	146	12	□	202-8
V-SDR	11.7	94	142	11.7	●	318
EX-GDR	11.7	94	151	12	●	294
EX-HO-GDR	11.7	94	151	12	●	301
EX-SUS-GDR	11.7	94	151	12	●	284
VP-GDR	11.7	94	151	12	●	258
VPH-GDR	11.7	94	151	12	□	256-4
ADO-5D	11.7	94	156	12	●	151
ADO-SUS-5D	11.7	94	156	12	●	174
ADO-TRS-5D	11.7	94	156	12	●	181
EX-MT-GDR	11.7	94	177	MT1	□	303
EX-GDXL	11.7	120	200	11.7	●	299
ADO-8D	11.7	129	194	12	●	154
ADO-SUS-8D	11.7	129	194	12	●	177
DLC-BDO-8D	11.7	132	194	12	□	202-9
TDXL	11.7 × 10D	155	215	11.7	●	307
ADO-10D	11.7	155	215	12	●	157
EX-GDXL	11.7	160	250	11.7	●	299
EX-GDXL	11.7	200	300	11.7	●	299
ADO-15D	11.7	210	280	12	●	159
TDXL	11.7 × 15D	212	295	11.7	□	309
ADO-20D	11.7	270	330	12	●	161
TDXL	11.7 × 20D	270	350	11.7	□	311
TDXL	11.7 × 25D	340	400	11.7	□	312
ADO-25D	11.7	340	400	12	●	163
EX-SUS-GDS	11.75	47	104	12	●	275
VPH-GDS	11.75	47	104	12	□	255
EX-GDR	11.75	94	151	12	●	294
EX-SUS-GDR	11.75	94	151	12	●	284
FT-GDS	11.8	47	101	12	□	214-14
EX-GDS	11.8	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	11.8	47	104	12	●	275
VPH-GDS	11.8	47	104	12	●	255
ADF-2D	11.8	50	95	10	●	348
ADFO-3D	11.8	50	95	12	●	354
ADFLS-2D	11.8	50	170	10	●	351
AD-2D	11.8	55	102	12	●	135
DLC-NF-GDS	11.8	59	114	12	□	202-2
ADO-3D	11.8	59	120	12	●	147
ADO-SUS-3D	11.8	59	120	12	●	170
ADO-TRS-3D	11.8	59	120	12	●	179
AD-4D	11.8	71	118	12	●	138
SH-DRL	11.8	71	119	11.8	□	211
S-GDN	11.8	71	119	-	□	214-18
WH70-DRL	11.8	71	120	12	●	209
D-CF-GDN	11.8	71	121	12	□	242
D-GDN	11.8	71	121	12	□	240

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FS-GDN	11.8	71	121	12	□	214-11
FT-GDN	11.8	71	121	12	□	214-16
PCD-GDN	11.8	71	121	12	□	238-2
DLC-NF-GDN	11.8	71	126	12	□	202-4
NF-GDN	11.8	71	126	12	●	202
VPH-GDN	11.8	71	128	12	□	256-2
FTO-GDN	11.8	71	133	12	□	214-3
DLC-BD-4D	11.8	73	130	12	□	202-7
DLC-BDO-4D	11.8	84	146	12	□	202-8
V-SDR	11.8	94	142	11.8	●	318
EX-GDR	11.8	94	151	12	●	294
EX-HO-GDR	11.8	94	151	12	●	301
EX-SUS-GDR	11.8	94	151	12	●	284
VP-GDR	11.8	94	151	12	●	258
VPH-GDR	11.8	94	151	12	□	256-4
EX-MT-GDR	11.8	94	177	MT1	□	303
ADO-5D	11.8	95	156	12	●	151
ADO-SUS-5D	11.8	95	156	12	●	174
ADO-TRS-5D	11.8	95	156	12	●	181
WH55-5D	11.8	96	156	12	●	206
WHO55-5D	11.8	96	156	12	●	207
EX-GDXL	11.8	120	200	11.8	●	299
ADO-8D	11.8	130	194	12	●	154
ADO-SUS-8D	11.8	130	194	12	●	177
DLC-BDO-8D	11.8	132	194	12	□	202-9
TDXL	11.8 × 10D	155	215	11.8	●	307
ADO-10D	11.8	155	215	12	●	157
EX-GDXL	11.8	160	250	11.8	●	299
EX-GDXL	11.8	200	300	11.8	●	299
ADO-15D	11.8	210	280	12	●	159
TDXL	11.8 × 15D	214	295	11.8	●	309
ADO-20D	11.8	270	330	12	●	161
TDXL	11.8 × 20D	272	350	11.8	□	311
TDXL	11.8 × 25D	340	400	11.8	□	312
ADO-25D	11.8	340	400	12	●	163
EX-SUS-GDS	11.85	51	108	12	●	275
VPH-GDS	11.85	51	108	12	□	255
EX-GDR	11.85	101	158	12	●	294
EX-SUS-GDR	11.85	101	158	12	●	284
ADF-2D	11.9	50	95	10	●	348
ADFO-3D	11.9	50	95	12	●	354
ADFLS-2D	11.9	50	170	10	□	351
FT-GDS	11.9	51	101	12	□	214-14
EX-GDS	11.9	51	108	12	●	287
EX-SUS-GDS	11.9	51	108	12	●	275
VPH-GDS	11.9	51	108	12	●	255
AD-2D	11.9	55	102	12	●	135
ADO-3D	11.9	60	120	12	●	147
ADO-SUS-3D	11.9	60	120	12	●	170
ADO-TRS-3D	11.9	60	120	12	●	179

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
DLC-NF-GDS	11.9	64	114	12	□	202-2
AD-4D	11.9	71	118	12	●	138
DLC-BD-4D	11.9	73	130	12	□	202-7
WH70-DRL	11.9	76	120	12	●	209
D-CF-GDN	11.9	76	126	12	□	242
D-GDN	11.9	76	126	12	□	240
DLC-NF-GDN	11.9	76	126	12	□	202-4
FS-GDN	11.9	76	126	12	□	214-11
FT-GDN	11.9	76	126	12	□	214-16
NF-GDN	11.9	76	126	12	●	202
PCD-GDN	11.9	76	126	12	□	238-2
SH-DRL	11.9	76	127	11.9	□	211
S-GDN	11.9	76	127	-	□	214-18
FTO-GDN	11.9	76	133	12	□	214-3
VPH-GDN	11.9	76	133	12	□	256-2
DLC-BDO-4D	11.9	84	146	12	□	202-8
ADO-5D	11.9	96	156	12	●	151
ADO-SUS-5D	11.9	96	156	12	●	174
ADO-TRS-5D	11.9	96	156	12	●	181
V-SDR	11.9	101	151	11.9	●	318
EX-GDR	11.9	101	158	12	●	294
EX-HO-GDR	11.9	101	158	12	●	301
EX-SUS-GDR	11.9	101	158	12	●	284
VP-GDR	11.9	101	158	12	●	258
VPH-GDR	11.9	101	158	12	□	256-4
EX-MT-GDR	11.9	101	184	MT1	□	303
EX-GDXL	11.9	120	200	11.9	●	299
ADO-8D	11.9	131	194	12	●	154
ADO-SUS-8D	11.9	131	194	12	●	177
DLC-BDO-8D	11.9	132	194	12	□	202-9
TDXL	11.9 × 10D	155	215	11.9	●	307
ADO-10D	11.9	155	215	12	●	157
EX-GDXL	11.9	160	250	11.9	●	299
EX-GDXL	11.9	200	300	11.9	●	299
ADO-15D	11.9	215	280	12	●	159
TDXL	11.9 × 15D	216	300	11.9	□	309
ADO-20D	11.9	270	330	12	●	161
TDXL	11.9 × 20D	274	350	11.9	□	311
TDXL	11.9 × 25D	340	400	11.9	□	312
ADO-25D	11.9	340	400	12	●	163
EX-SUS-GDS	11.95	51	108	12	●	275
VPH-GDS	11.95	51	108	12	□	255
EX-GDR	11.95	101	158	12	●	294
EX-SUS-GDR	11.95	101	158	12	●	284
ADF-NC	12	36	75	10	□	355
ED-DS	12	44	101	12	●	243
ADF-2D	12	50	95	12	●	348
ADFO-3D	12	50	95	12	●	354
ADFLS-2D	12	50	170	12	●	351
ADFLS-2D	12	50	170	12	●	351

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

Standard stock item

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中

【製品検索サイト】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FT-GDS	12	51	101	12	□	214-14
EX-GDS	12	51	108	12	●	287
EX-SUS-GDS	12	51	108	12	●	275
NEXUS-GDS	12	51	108	12	●	267
VPH-GDS	12	51	108	12	●	255
AD-2D	12	55	102	12	●	135
EX-H-DRL	12	60	110	12	●	316
ADO-3D	12	60	120	12	●	147
ADO-SUS-3D	12	60	120	12	●	170
ADO-TRS-3D	12	60	120	12	●	179
DLC-NF-GDS	12	64	114	12	□	202-2
AD-4D	12	71	118	12	●	138
V-MT-GDN	12	71	154	MT1	●	314
DLC-BD-4D	12	73	130	12	□	202-7
WH70-DRL	12	76	120	12	●	209
D-CF-GDN	12	76	126	12	□	242
D-GDN	12	76	126	12	●	240
DLC-NF-GDN	12	76	126	12	□	202-4
FS-GDN	12	76	126	12	□	214-11
FT-GDN	12	76	126	12	□	214-16
NF-GDN	12	76	126	12	●	202
PCD-GDN	12	76	126	12	□	238-2
SH-DRL	12	76	127	12	□	211
S-GDN	12	76	127	-	□	214-18
FTO-GDN	12	76	133	12	□	214-3
VPH-GDN	12	76	133	12	□	256-2
DLC-BDO-4D	12	84	146	12	□	202-8
ADO-5D	12	96	156	12	●	151
ADO-SUS-5D	12	96	156	12	●	174
ADO-TRS-5D	12	96	156	12	●	181
WH55-5D	12	96	156	12	●	206
WH055-5D	12	96	156	12	●	207
V-SDR	12	101	151	12	●	318
EX-GDR	12	101	158	12	●	294
EX-HO-GDR	12	101	158	12	●	301
EX-SUS-GDR	12	101	158	12	●	284
NEXUS-GDR	12	101	158	12	●	268
VP-GDR	12	101	158	12	●	258
VPH-GDR	12	101	158	12	□	256-4
EX-MT-GDR	12	101	184	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	12	101	184	MT1	●	285
EX-GDXL	12	120	200	12	●	299
ADO-8D	12	132	194	12	●	154
ADO-SUS-8D	12	132	194	12	●	177
DLC-BDO-8D	12	132	194	12	□	202-9
ADO-10D	12	155	215	12	●	157
FTO-GDXL	12 × 10D	155	215	12	□	214-7
TDXL	12 × 10D	155	215	12	●	307
TRS-HO-10D	12	155	215	12	●	186
EX-GDXL	12	160	250	12	●	299

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDXL	12	200	300	12	●	299
ADO-15D	12	215	280	12	●	159
TDXL	12 × 15D	216	300	12	●	309
ADO-20D	12	270	330	12	●	161
TDXL	12 × 20D	276	350	12	●	311
ADO-25D	12	340	400	12	●	163
TDXL	12 × 25D	340	400	12	□	312
ADF-2D	12.03	56	100	12	●	348
ADFO-3D	12.03	56	100	14	●	354
ADO-PLT	12.03	60	120	12	●	168
EX-SUS-GDR	12.05	101	158	12	□	284
EX-GDS	12.1	51	108	12	●	287
EX-SUS-GDS	12.1	51	108	12	●	275
VPH-GDS	12.1	51	108	12	●	255
ADF-2D	12.1	56	100	12	●	348
ADFO-3D	12.1	56	100	14	●	354
ADFLS-2D	12.1	56	180	12	□	351
AD-2D	12.1	60	107	14	●	135
ADO-3D	12.1-13	61	128	13	●	147
ADO-SUS-3D	12.1-13	61	128	13	●	170
ADO-3D	12.1	61	128	14	●	147
ADO-SUS-3D	12.1	61	128	14	●	170
DLC-NF-GDS	12.1	64	116	12	□	202-2
DLC-NF-GDN	12.1	76	128	12	□	202-4
NF-GDN	12.1	76	128	12	●	202
D-CF-GDN	12.1	76	128	13	□	242
FS-GDN	12.1	76	128	13	□	214-11
VPH-GDN	12.1	76	133	12	□	256-2
SH-DRL	12.1	76	136	16	□	211
AD-4D	12.1-13	77	124	13	●	138
AD-4D	12.1	77	124	14	●	138
EX-HO-GDR	12.1	80	140	16	●	301
ADO-5D	12.1-13	97	167	13	●	151
ADO-SUS-5D	12.1-13	97	167	13	●	174
ADO-5D	12.1	97	167	14	●	151
ADO-SUS-5D	12.1	97	167	14	●	174
V-SDR	12.1	101	151	12.1	●	318
EX-GDR	12.1	101	158	12	●	294
EX-SUS-GDR	12.1	101	158	12	●	284
VP-GDR	12.1	101	158	12	●	258
VPH-GDR	12.1	101	158	12	□	256-4
EX-MT-GDR	12.1	101	184	MT1	□	303
EX-GDXL	12.1	120	200	12.1	●	299
ADO-8D	12.1	133	206	14	●	154
EX-GDXL	12.1	160	250	12.1	●	299
EX-GDXL	12.1	200	300	12.1	●	299
EX-SUS-GDR	12.15	101	158	12	□	284
EX-GDS	12.2	51	108	12	●	288
EX-SUS-GDS	12.2	51	108	12	●	275
VPH-GDS	12.2	51	108	12	●	256

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	12.2	56	100	12	●	348
ADFO-3D	12.2	56	100	14	●	354
ADFLS-2D	12.2	56	180	12	□	351
AD-2D	12.2	60	107	14	●	135
ADO-3D	12.2-13	61	128	13	●	147
ADO-SUS-3D	12.2-13	61	128	13	●	170
ADO-3D	12.2	61	128	14	●	147
ADO-SUS-3D	12.2	61	128	14	●	170
DLC-NF-GDS	12.2	64	116	12	□	202-2
DLC-NF-GDN	12.2	76	128	12	□	202-4
NF-GDN	12.2	76	128	12	●	202
D-CF-GDN	12.2	76	128	13	□	242
FS-GDN	12.2	76	128	13	□	214-11
VPH-GDN	12.2	76	133	12	□	256-2
AD-4D	12.2-13	77	124	13	●	138
AD-4D	12.2	77	124	14	●	138
EX-HO-GDR	12.2	80	140	16	●	301
ADO-5D	12.2-13	98	167	13	●	151
ADO-SUS-5D	12.2-13	98	167	13	●	174
ADO-5D	12.2	98	167	14	●	151
ADO-SUS-5D	12.2	98	167	14	●	174
V-SDR	12.2	101	151	12.2	●	318
EX-GDR	12.2	101	158	12	●	294
EX-SUS-GDR	12.2	101	158	12	●	284
VP-GDR	12.2	101	158	12	●	258
VPH-GDR	12.2	101	158	12	□	256-4
EX-MT-GDR	12.2	101	184	MT1	□	303
EX-GDXL	12.2	120	200	12.2	●	299
ADO-8D	12.2	134	206	14	●	154
EX-GDXL	12.2	160	250	12.2	●	299
EX-GDXL	12.2	200	300	12.2	●	299
EX-SUS-GDR	12.25	101	158	12	□	284
EX-GDS	12.3	51	108	12	●	288
EX-SUS-GDS	12.3	51	108	12	●	275
VPH-GDS	12.3	51	108	12	●	256
ADF-2D	12.3	56	100	12	●	348
ADFO-3D	12.3	56	100	14	●	354
ADFLS-2D	12.3	56	180	12	□	351
AD-2D	12.3	60	107	14	●	135
ADO-3D	12.3-13	62	128	13	●	147
ADO-SUS-3D	12.3-13	62	128	13	●	170
ADO-3D	12.3	62	128	14	●	147
ADO-SUS-3D	12.3	62	128	14	●	170
DLC-NF-GDS	12.3	64	116	12	□	202-2
DLC-NF-GDN	12.3	76	128	12	□	202-4
NF-GDN	12.3	76	128	12	●	202
D-CF-GDN	12.3	76	128	13	□	242
FS-GDN	12.3	76	128	13	□	214-11
VPH-GDN	12.3	76	133	12	□	256-2
AD-4D	12.3-13	77	124	13	●	138

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS

超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS

インデキスابلドリル

DIAMOND DRILLS

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS

VP-Gールドドリル

EX-GOLD DRILLS

EX-Gールドドリル

TDXL DRILLS

スラスタードリル

LATHE DRILLS

旋盤用ドリル

STEEL FRAME / HARD DRILLS

鉄骨用 / ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS

ストレートドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS / COUNTERBORING

フラットドリル / 重り

CARBIDE REAMER

超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING

多機能旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

■ = 超硬ドリル
Carbide Drills■ = ハイスドリル
HSS Drills■ = WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only◎OSGアプリならスマホ・
タブレットから工具選定可能

【アプリ】はこちらから

タップ
TAPゲージ
GAUGE丸ダイス
ROUND DIE転造工具
ROLLING TOOL各種製品
OTHER PRODUCTS索引
INDEXCARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデックス
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
AD-4D	12.3	77	124	14	●	138
EX-HO-GDR	12.3	80	140	16	●	301
ADO-5D	12.3-13	99	167	13	●	151
ADO-SUS-5D	12.3-13	99	167	13	●	174
ADO-5D	12.3	99	167	14	●	151
ADO-SUS-5D	12.3	99	167	14	●	174
V-SDR	12.3	101	151	12.3	●	318
EX-GDR	12.3	101	158	12	●	294
EX-SUS-GDR	12.3	101	158	12	●	284
VP-GDR	12.3	101	158	12	●	258
VPH-GDR	12.3	101	158	12	□	256-4
EX-MT-GDR	12.3	101	184	MT1	□	303
EX-GDXL	12.3	120	200	12.3	●	299
ADO-8D	12.3	135	206	14	●	154
EX-GDXL	12.3	160	250	12.3	●	299
EX-GDXL	12.3	200	300	12.3	●	299
EX-SUS-GDR	12.35	101	158	12	□	284
EX-GDS	12.4	51	108	12	●	288
EX-SUS-GDS	12.4	51	108	12	●	275
VPH-GDS	12.4	51	108	12	●	256
ADF-2D	12.4	56	100	12	●	348
ADFO-3D	12.4	56	100	14	●	354
ADFLS-2D	12.4	56	180	12	□	351
AD-2D	12.4	60	107	14	●	135
ADO-3D	12.4-13	62	128	13	●	147
ADO-SUS-3D	12.4-13	62	128	13	●	170
ADO-3D	12.4	62	128	14	●	147
ADO-SUS-3D	12.4	62	128	14	●	170
DLC-NF-GDS	12.4	64	116	12	□	202-2
DLC-NF-GDN	12.4	76	128	12	□	202
DF-GDN	12.4	76	128	12	□	202
D-CF-GDN	12.4	76	128	13	□	242
FS-GDN	12.4	76	128	13	□	214-11
VPH-GDN	12.4	76	133	12	□	256-2
AD-4D	12.4-13	77	124	13	●	138
AD-4D	12.4	77	124	14	●	138
EX-HO-GDR	12.4	80	140	16	●	301
ADO-5D	12.4-13	99	167	13	●	151
ADO-SUS-5D	12.4-13	99	167	13	●	174
ADO-5D	12.4	99	167	14	●	151
ADO-SUS-5D	12.4	99	167	14	●	174
V-SDR	12.4	101	151	12.4	●	318
EX-GDR	12.4	101	158	12	●	294
EX-SUS-GDR	12.4	101	158	12	●	284
VP-GDR	12.4	101	158	12	●	258
VPH-GDR	12.4	101	158	12	□	256-4
EX-MT-GDR	12.4	101	184	MT1	□	303
MT-SUS-GDR	12.4	101	184	MT1	●	285
EX-GDXL	12.4	120	200	12.4	●	299
ADO-8D	12.4-13	138	206	13	●	154
ADO-8D	12.4	138	206	14	●	154
ADO-10D	12.4	155	215	14	●	157
EX-GDXL	12.4	160	250	12.4	●	299
EX-GDXL	12.4	200	300	12.4	●	299
ADO-15D	12.4	225	290	14	●	159
ADO-20D	12.4	280	330	14	●	161
EX-SUS-GDR	12.45	101	158	12	□	284
EX-GDS	12.4	51	108	12	●	288

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDXL	12.4	200	300	12.4	●	299
EX-SUS-GDR	12.45	101	158	12	□	284
ED-DS	12.5	48	105	12	●	243
EX-GDS	12.5	51	108	12	●	288
EX-SUS-GDS	12.5	51	108	12	●	275
VPH-GDS	12.5	51	108	12	●	256
ADF-2D	12.5	56	100	12	●	348
ADFO-3D	12.5	56	100	14	●	354
ADFLS-2D	12.5	56	180	12	●	351
AD-2D	12.5	60	107	14	●	135
ADO-3D	12.5-13	63	128	13	●	147
ADO-SUS-3D	12.5-13	63	128	13	●	170
ADO-3D	12.5	63	128	14	●	147
ADO-SUS-3D	12.5	63	128	14	●	170
ADO-TRS-3D	12.5	63	128	14	●	179
DLC-NF-GDS	12.5	64	116	12	□	202-2
DLC-NF-GDN	12.5	76	128	12	□	202-4
NF-GDN	12.5	76	128	12	●	202
D-CF-GDN	12.5	76	128	13	□	242
FS-GDN	12.5	76	128	13	□	214-11
FT-GDN	12.5	76	128	13	□	214-16
VPH-GDN	12.5	76	133	12	□	256-2
DLC-BD-4D	12.5	76	135	14	□	202-7
FTO-GDN	12.5	76	137	13	□	214-3
V-MT-GDN	12.5	76	159	MT1	●	314
AD-4D	12.5-13	77	124	13	●	138
AD-4D	12.5	77	124	14	●	138
EX-HO-GDR	12.5	80	140	16	●	301
ADO-5D	12.5-13	100	167	13	●	151
ADO-SUS-5D	12.5-13	100	167	13	●	174
ADO-5D	12.5	100	167	14	●	151
ADO-SUS-5D	12.5	100	167	14	●	174
ADO-TRS-5D	12.5	100	167	14	●	181
V-SDR	12.5	101	151	12.5	●	318
EX-GDR	12.5	101	158	12	●	294
EX-SUS-GDR	12.5	101	158	12	●	284
VP-GDR	12.5	101	158	12	●	258
VPH-GDR	12.5	101	158	12	□	256-4
EX-MT-GDR	12.5	101	184	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	12.5	101	184	MT1	●	285
EX-GDXL	12.5	120	200	12.5	●	299
ADO-8D	12.5-13	138	206	13	●	154
ADO-8D	12.5	138	206	14	●	154
ADO-10D	12.5	155	215	14	●	157
EX-GDXL	12.5	160	250	12.5	●	299
EX-GDXL	12.5	200	300	12.5	●	299
ADO-15D	12.5	225	290	14	●	159
ADO-20D	12.5	280	330	14	●	161
EX-SUS-GDR	12.55	101	158	12	□	284
EX-GDS	12.6	51	108	12	●	288

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDS	12.6	51	108	12	●	275
VPH-GDS	12.6	51	108	12	●	256
ADF-2D	12.6	56	100	12	●	348
ADFO-3D	12.6	56	100	14	●	354
ADFLS-2D	12.6	56	180	12	□	351
AD-2D	12.6	60	107	14	●	135
ADO-3D	12.6-13	63	128	13	●	147
ADO-SUS-3D	12.6-13	63	128	13	●	170
ADO-3D	12.6	63	128	14	●	147
ADO-SUS-3D	12.6	63	128	14	●	170
DLC-NF-GDS	12.6	64	116	12	□	202-2
DLC-NF-GDN	12.6	76	128	12	□	202-4
NF-GDN	12.6	76	128	12	●	202
D-CF-GDN	12.6	76	128	13	□	242
FS-GDN	12.6	76	128	13	□	214-11
VPH-GDN	12.6	76	133	12	□	256-2
AD-4D	12.6-13	77	124	13	●	138
AD-4D	12.6	77	124	14	●	138
SH-DRL	12.6	79	139	16	□	211
EX-HO-GDR	12.6	85	145	16	●	301
V-SDR	12.6	101	151	12.6	●	318
EX-GDR	12.6	101	158	12	●	294
EX-SUS-GDR	12.6	101	158	12	●	284
VP-GDR	12.6	101	158	12	●	258
VPH-GDR	12.6	101	158	12	□	256-4
ADO-5D	12.6-13	101	167	13	●	151
ADO-SUS-5D	12.6-13	101	167	13	●	174
ADO-5D	12.6	101	167	14	●	151
ADO-SUS-5D	12.6	101	167	14	●	174
EX-MT-GDR	12.6	101	184	MT1	□	303
EX-GDXL	12.6	120	200	12.6	●	299
ADO-8D	12.6	139	206	14	●	154
EX-GDXL	12.6	160	250	12.6	●	300
EX-GDXL	12.6	200	300	12.6	●	300
EX-SUS-GDR	12.65	101	158	12	□	284
EX-GDS	12.7	51	108	12	●	288
EX-SUS-GDS	12.7	51	108	12	●	275
VPH-GDS	12.7	51	108	12	●	256
ADF-2D	12.7	56	100	12	●	348
ADFO-3D	12.7	56	100	14	●	354
ADFLS-2D	12.7	56	180	12	□	351
AD-2D	12.7	60	107	14	●	135
DLC-NF-GDS	12.7	64	116	12	□	202-2
ADO-3D	12.7-13	64	128	13	●	147
ADO-SUS-3D	12.7-13	64	128	13	●	170
ADO-3D	12.7	64	128	14	●	147
ADO-SUS-3D	12.7	64	128	14	●	170
DLC-NF-GDN	12.7	76	128	12	□	202-4
NF-GDN	12.7	76	128	12	●	202
D-CF-GDN	12.7	76	128	13	□	242

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

* = 受注品

Standard stock item

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

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FS-GDN	12.7	76	128	13	□	214-11
VPH-GDN	12.7	76	133	12	□	256-2
AD-4D	12.7-13	77	124	13	●	138
AD-4D	12.7	77	124	14	●	138
EX-HO-GDR	12.7	85	145	16	●	301
V-SDR	12.7	101	151	12.7	●	318
EX-GDR	12.7	101	158	12	●	294
EX-SUS-GDR	12.7	101	158	12	●	284
VP-GDR	12.7	101	158	12	●	258
VPH-GDR	12.7	101	158	12	□	256-4
EX-MT-GDR	12.7	101	184	MT1	□	303
ADO-5D	12.7-13	102	167	13	●	151
ADO-SUS-5D	12.7-13	102	167	13	●	174
ADO-5D	12.7	102	167	14	●	151
ADO-SUS-5D	12.7	102	167	14	●	174
EX-GDXL	12.7	120	200	12.7	●	300
ADO-8D	12.7	140	206	14	●	154
EX-GDXL	12.7	160	250	12.7	●	300
EX-GDXL	12.7	200	300	12.7	●	300
ADO-3D	12.75-13	64	128	13	●	147
ADO-SUS-3D	12.75-13	64	128	13	●	170
EX-SUS-GDR	12.75	101	158	12	□	284
ADO-SUS-5D	12.75-13	102	167	13	●	174
ADO-5D	12.75-13	103	167	13	●	151
EX-GDS	12.8	51	108	12	●	288
EX-SUS-GDS	12.8	51	108	12	●	275
VPH-GDS	12.8	51	108	12	●	256
ADF-2D	12.8	56	100	12	●	348
ADFO-3D	12.8	56	100	14	●	354
ADFLS-2D	12.8	56	180	12	□	351
AD-2D	12.8	60	107	14	●	135
DLC-NF-GDS	12.8	64	116	12	□	202-2
ADO-3D	12.8-13	64	128	13	●	147
ADO-SUS-3D	12.8-13	64	128	13	●	170
ADO-3D	12.8	64	128	14	●	147
ADO-SUS-3D	12.8	64	128	14	●	170
DLC-NF-GDN	12.8	76	128	12	□	202-4
NF-GDN	12.8	76	128	12	●	202
D-CF-GDN	12.8	76	128	13	□	242
FS-GDN	12.8	76	128	13	□	214-11
VPH-GDN	12.8	76	133	12	□	256-2
AD-4D	12.8-13	77	124	13	●	138
AD-4D	12.9	77	124	14	●	138
EX-HO-GDR	12.9	85	145	16	●	301
V-SDR	12.9	101	151	12.9	●	318
EX-GDR	12.9	101	158	12	●	295
EX-SUS-GDR	12.9	101	158	12	●	284
VP-GDR	12.9	101	158	12	●	258
VPH-GDR	12.9	101	158	12	□	256-4
EX-MT-GDR	12.9	101	184	MT1	□	303
ADO-5D	12.9-13	104	167	13	●	151
ADO-SUS-5D	12.9-13	104	167	13	●	174
ADO-5D	12.9	104	167	14	●	151
ADO-SUS-5D	12.9	104	167	14	●	174
EX-GDXL	12.9	120	200	12.9	●	300
ADO-8D	12.9	142	206	14	●	154
EX-GDXL	12.9	160	250	12.9	●	300
EX-GDXL	12.9	200	300	12.9	●	300
EX-SUS-GDR	12.95	101	158	12	□	284
ED-DS	13	48	105	12	●	243
EX-GDS	13	51	108	12	●	288
EX-SUS-GDS	13	51	108	12	●	275
VPH-GDS	13	51	108	12	●	256
ADF-2D	13	56	100	12	●	348
ADFO-3D	13	56	100	14	●	354

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-5D	12.8-13	103	167	13	●	151
ADO-SUS-5D	12.8-13	103	167	13	●	174
ADO-5D	12.8	103	167	14	●	151
ADO-SUS-5D	12.8	103	167	14	●	174
EX-GDXL	12.8	120	200	12.8	●	300
ADO-8D	12.8	141	206	14	●	154
EX-GDXL	12.8	160	250	12.8	●	300
EX-GDXL	12.8	200	300	12.8	●	300
EX-SUS-GDR	12.85	101	158	12	□	284
EX-GDS	12.9	51	108	12	●	288
EX-SUS-GDS	12.9	51	108	12	●	275
VPH-GDS	12.9	51	108	12	●	256
ADF-2D	12.9	56	100	12	●	348
ADFO-3D	12.9	56	100	14	●	354
ADFLS-2D	12.9	56	180	12	□	351
AD-2D	12.9	60	107	14	●	136
DLC-NF-GDS	12.9	64	116	12	□	202-2
ADO-3D	12.9-13	65	128	13	●	147
ADO-SUS-3D	12.9-13	65	128	13	●	170
ADO-3D	12.9	65	128	14	●	147
ADO-SUS-3D	12.9	65	128	14	●	170
DLC-NF-GDN	12.9	76	128	12	□	202-4
NF-GDN	12.9	76	128	12	●	202
D-CF-GDN	12.9	76	128	13	□	242
FS-GDN	12.9	76	128	13	□	214-11
VPH-GDN	12.9	76	133	12	□	256-2
AD-4D	12.9-13	77	124	13	●	138
AD-4D	12.9	77	124	14	●	138
EX-HO-GDR	12.9	85	145	16	●	301
V-SDR	12.9	101	151	12.9	●	318
EX-GDR	12.9	101	158	12	●	295
EX-SUS-GDR	12.9	101	158	12	●	284
VP-GDR	12.9	101	158	12	●	258
VPH-GDR	12.9	101	158	12	□	256-4
EX-MT-GDR	12.9	101	184	MT1	□	303
ADO-5D	12.9-13	104	167	13	●	151
ADO-SUS-5D	12.9-13	104	167	13	●	174
ADO-5D	12.9	104	167	14	●	151
ADO-SUS-5D	12.9	104	167	14	●	174
EX-GDXL	12.9	120	200	12.9	●	300
ADO-8D	12.9	142	206	14	●	154
EX-GDXL	12.9	160	250	12.9	●	300
EX-GDXL	12.9	200	300	12.9	●	300
EX-SUS-GDR	12.95	101	158	12	□	284
ED-DS	13	48	105	12	●	243
EX-GDS	13	51	108	12	●	288
EX-SUS-GDS	13	51	108	12	●	275
VPH-GDS	13	51	108	12	●	256
ADF-2D	13	56	100	12	●	348
ADFO-3D	13	56	100	14	●	354

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADFLS-2D	13	56	180	12	□	351
AD-2D	13	60	107	14	●	136
DLC-NF-GDS	13	64	116	12	□	202-2
ADO-3D	13-13	65	128	13	●	147
ADO-SUS-3D	13-13	65	128	13	●	170
ADO-3D	13	65	128	14	●	147
ADO-SUS-3D	13	65	128	14	●	170
ADO-TRS-3D	13	65	128	14	●	179
DLC-NF-GDN	13	76	128	12	□	202-4
NF-GDN	13	76	128	12	●	202
D-CF-GDN	13	76	128	13	□	242
FS-GDN	13	76	128	13	□	214-11
FT-GDN	13	76	128	13	□	214-16
VPH-GDN	13	76	133	12	□	256-2
FTO-GDN	13	76	137	13	□	214-3
V-MT-GDN	13	76	159	MT1	□	314
AD-4D	13-13	77	124	13	●	138
AD-4D	13	77	124	14	●	138
DLC-BD-4D	13	78	137	14	□	202-7
EX-HO-GDR	13	85	145	16	●	301
V-SDR	13	101	151	13	●	318
EX-GDR	13	101	158	12	●	295
EX-SUS-GDR	13	101	158	12	●	284
VP-GDR	13	101	158	12	●	258
VPH-GDR	13	101	158	12	□	256-4
EX-MT-GDR	13	101	184	MT1	●	304
MT-SUS-GDR	13	101	184	MT1	●	285
ADO-5D	13-13	104	167	13	●	151
ADO-SUS-5D	13-13	104	167	13	●	174
ADO-5D	13	104	167	14	●	151
ADO-SUS-5D	13	104	167	14	●	174
ADO-TRS-5D	13	104	167	14	●	181
EX-GDXL	13	120	200	13	●	300
ADO-8D	13-13	143	206	13	●	154
ADO-8D	13	143	206	14	●	155
EX-GDXL	13	160	250	13	●	300
EX-GDXL	13	200	300	13	●	300
EX-SUS-GDS	13.1	51	111	16	●	275
VPH-GDS	13.1	51	111	16	●	256
ADF-2D	13.1	60	105	12	●	348
ADFO-3D	13.1	60	105	14	●	354
AD-2D	13.1	60	107	14	●	136
ADFLS-2D	13.1	60	190	12	□	351
ADO-3D	13.1	66	134	14	●	147
ADO-SUS-3D	13.1	66	134	14	●	170
AD-4D	13.1	77	124	14	●	138
FS-GDN	13.1	80	134	14	□	214-11
EX-GDR	13.1	85	145	16	□	295
EX-HO-GDR	13.1	85	145	16	●	301
EX-MT-GDR	13.1	101	184	MT1	□	304

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES
TURNING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS

超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS

インデキスブルドリル

DIAMOND DRILLS

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS

VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS

EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS

スラスタードリル

LATHE DRILLS

旋盤用ドリル

STEEL FRAME / HARD DRILLS

鉄骨用 / ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS

ストレーツドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS / COUNTERBORING

フラットドリル / 重く

CARBIDE REAMER

超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING

多機能旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

= 超硬ドリル Carbide Drills

= ハイスドリル HSS Drills

= WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-5D	13.1	105	176	14	●	151
ADO-SUS-5D	13.1	105	176	14	●	174
ADO-8D	13.1	144	218	14	●	155
EX-SUS-GDS	13.2	51	111	16	●	275
VPH-GDS	13.2	51	111	16	●	256
ADF-2D	13.2	60	105	12	●	348
ADFO-3D	13.2	60	105	14	●	354
AD-2D	13.2	60	107	14	●	136
ADFLS-2D	13.2	60	190	12	□	351
ADO-3D	13.2	66	134	14	●	147
ADO-SUS-3D	13.2	66	134	14	●	171
AD-4D	13.2	77	124	14	●	138
FS-GDN	13.2	80	134	14	□	214-11
EX-GDR	13.2	85	145	16	□	295
EX-HO-GDR	13.2	85	145	16	●	301
EX-MT-GDR	13.2	101	184	MT1	□	304
ADO-5D	13.2	106	176	14	●	151
ADO-SUS-5D	13.2	106	176	14	●	174
ADO-8D	13.2	145	218	14	●	155
ADO-TRS-3D	13.25	67	134	14	●	179
ADO-5D	13.25	106	176	14	●	151
ADO-SUS-5D	13.25	106	176	14	●	174
ADO-TRS-5D	13.25	106	176	14	●	181
EX-SUS-GDS	13.3	54	114	16	●	275
VPH-GDS	13.3	54	114	16	●	256
ADF-2D	13.3	60	105	12	●	348
ADFO-3D	13.3	60	105	14	●	354
AD-2D	13.3	60	107	14	●	136
ADFLS-2D	13.3	60	190	12	□	351
ADO-3D	13.3	67	134	14	●	147
ADO-SUS-3D	13.3	67	134	14	●	171
AD-4D	13.3	77	124	14	●	139
FS-GDN	13.3	80	134	14	□	214-11
EX-GDR	13.3	90	150	16	□	295
EX-HO-GDR	13.3	90	150	16	●	301
EX-MT-GDR	13.3	106	189	MT1	□	304
ADO-5D	13.3	107	176	14	●	151
ADO-SUS-5D	13.3	107	176	14	●	174
ADO-TRS-5D	13.3	107	176	14	●	181
ADO-8D	13.3	146	218	14	●	155
ADO-TRS-3D	13.38	67	134	14	●	179
ADO-TRS-5D	13.38	108	176	14	●	181
EX-SUS-GDS	13.4	54	114	16	●	275
VPH-GDS	13.4	54	114	16	●	256
ADF-2D	13.4	60	105	12	●	348
ADFO-3D	13.4	60	105	14	●	354
AD-2D	13.4	60	107	14	●	136
ADFLS-2D	13.4	60	190	12	□	351
ADO-3D	13.4	67	134	14	●	147

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-3D	13.4	67	134	14	●	171
AD-4D	13.4	77	124	14	●	139
FS-GDN	13.4	80	134	14	□	214-11
EX-GDR	13.4	90	150	16	□	295
EX-HO-GDR	13.4	90	150	16	●	301
EX-MT-GDR	13.4	106	189	MT1	□	304
ADO-5D	13.4	108	176	14	●	151
ADO-SUS-5D	13.4	108	176	14	●	174
ADO-8D	13.4	147	218	14	●	155
ADO-SUS-3D	13.43	68	134	14	●	171
ADO-SUS-5D	13.43	108	176	14	●	174
EX-SUS-GDS	13.5	54	114	16	●	275
VPH-GDS	13.5	54	114	16	●	256
ADF-2D	13.5	60	105	12	●	348
ADFO-3D	13.5	60	105	14	●	354
AD-2D	13.5	60	107	14	●	136
ADFLS-2D	13.5	60	190	12	●	351
ADO-3D	13.5	68	134	14	●	147
ADO-SUS-3D	13.5	68	134	14	●	171
ADO-TRS-3D	13.5	68	134	14	●	179
AD-4D	13.5	77	124	14	●	139
FS-GDN	13.5	80	134	14	□	214-11
FT-GDN	13.5	80	134	14	□	214-16
FTO-GDN	13.5	80	142	14	□	214-3
V-MT-GDN	13.5	80	163	MT1	●	314
DLC-8D-4D	13.5	84	144	14	□	202-7
EX-GDR	13.5	90	150	16	●	295
EX-HO-GDR	13.5	90	150	16	●	301
EX-SUS-GDR	13.5	106	166	16	●	284
VP-GDR	13.5	106	166	16	●	258
EX-MT-GDR	13.5	106	189	MT1	●	304
MT-SUS-GDR	13.5	106	189	MT1	●	285
ADO-5D	13.5	108	176	14	●	151
ADO-SUS-5D	13.5	108	176	14	●	174
ADO-TRS-5D	13.5	108	176	14	●	181
ADO-8D	13.5	149	218	14	●	155
ADO-SUS-3D	13.55	68	134	14	●	171
ADO-SUS-5D	13.55	109	176	14	●	174
EX-SUS-GDS	13.6	54	114	16	●	275
VPH-GDS	13.6	54	114	16	●	256
ADF-2D	13.6	60	105	12	●	348
ADFO-3D	13.6	60	105	14	●	354
AD-2D	13.6	60	107	14	●	136
ADFLS-2D	13.6	60	190	12	□	351
ADO-3D	13.6	68	134	14	●	147
ADO-SUS-3D	13.6	68	134	14	●	171
AD-4D	13.6	77	124	14	●	139
FS-GDN	13.6	80	134	14	□	214-11
EX-GDR	13.6	90	150	16	□	295
EX-HO-GDR	13.6	90	150	16	●	301

◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中

【製品検索サイト】はこちらから



製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-MT-GDR	13.6	106	189	MT1	□	304
ADO-5D	13.6	109	176	14	●	151
ADO-SUS-5D	13.6	109	176	14	●	174
ADO-8D	13.6	150	218	14	●	155
EX-SUS-GDS	13.7	54	114	16	●	275
VPH-GDS	13.7	54	114	16	●	256
ADF-2D	13.7	60	105	12	●	348
ADFO-3D	13.7	60	105	14	●	354
AD-2D	13.7	60	107	14	●	136
ADFLS-2D	13.7	60	190	12	□	351
ADO-3D	13.7	69	134	14	●	147
ADO-SUS-3D	13.7	69	134	14	●	171
AD-4D	13.7	77	124	14	●	139
FS-GDN	13.7	80	134	14	□	214-11
EX-GDR	13.7	90	150	16	□	295
EX-HO-GDR	13.7	90	150	16	●	301
EX-MT-GDR	13.7	106	189	MT1	□	304
ADO-5D	13.7	110	176	14	●	151
ADO-SUS-5D	13.7	110	176	14	●	174
ADO-8D	13.7	151	218	14	●	155
EX-SUS-GDS	13.8	54	114	16	●	275
VPH-GDS	13.8	54	114	16	●	256
ADF-2D	13.8	60	105	12	●	348
ADFO-3D	13.8	60	105	14	●	354
AD-2D	13.8	60	107	14	●	136
ADFLS-2D	13.8	60	190	12	□	351
ADO-3D	13.8	69	134	14	●	147
ADO-SUS-3D	13.8	69	134	14	●	171
AD-4D	13.8	77	124	14	●	139
FS-GDN	13.8	80	134	14	□	214-11
EX-GDR	13.8	90	150	16	□	295
EX-HO-GDR	13.8	90	150	16	●	301
EX-MT-GDR	13.8	106	189	MT1	□	304
ADO-5D	13.8	111	176	14	●	151
ADO-SUS-5D	13.8	111	176	14	●	174
ADO-8D	13.8	152	218	14	●	155
EX-SUS-GDS	13.9	54	114	16	●	275
VPH-GDS	13.9	54	114	16	●	256
ADF-2D	13.9	60	105	12	●	348
ADFO-3D	13.9	60	105	14	●	354
AD-2D	13.9	60	107	14	●	136
ADFLS-2D	13.9	60	190	12	□	351
ADO-3D	13.9	70	134	14	●	147
ADO-SUS-3D	13.9	70	134	14	●	171
AD-4D	13.9	77	124	14	●	139
FS-GDN	13.9	80	134	14	□	214-11
EX-GDR	13.9	90	150	16	□	295
EX-HO-GDR	13.9	90	150	16	●	301
EX-MT-GDR	13.9	106	189	MT1	□	304
ADO-5D	13.9	112	176	14	●	151

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

* = 受注品

Standard stock item

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

Special order products.



超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-5D	13.9	112	176	14	●	174
ADO-8D	13.9	153	218	14	●	155
EX-SUS-GDS	14	54	114	16	●	275
VPH-GDS	14	54	114	16	●	256
ADF-2D	14	60	105	12	●	348
ADFO-3D	14	60	105	14	●	354
AD-2D	14	60	107	14	●	136
ADFLS-2D	14	60	190	12	□	351
ADO-3D	14	70	134	14	●	147
ADO-SUS-3D	14	70	134	14	●	171
ADO-TRS-3D	14	70	134	14	●	179
AD-4D	14	77	124	14	●	139
FS-GDN	14	80	134	14	□	214-11
FT-GDN	14	80	134	14	□	214-16
FTO-GDN	14	80	142	14	□	214-3
V-MT-GDN	14	80	163	MT1	●	314
DLC-BD-4D	14	86	144	14	□	202-7
EX-GDR	14	90	150	16	●	295
EX-HO-GDR	14	90	150	16	●	301
EX-SUS-GDR	14	106	166	16	●	284
VP-GDR	14	106	166	16	●	258
EX-MT-GDR	14	106	189	MT1	●	304
MT-SUS-GDR	14	106	189	MT1	●	285
ADO-5D	14	112	176	14	●	151
ADO-SUS-5D	14	112	176	14	●	174
ADO-TRS-5D	14	112	176	14	●	181
ADO-8D	14	154	218	14	●	155
EX-SUS-GDS	14.1	56	116	16	●	275
VPH-GDS	14.1	56	116	16	●	256
ADF-2D	14.1	64	110	12	●	348
ADFO-3D	14.1	64	110	16	●	354
ADFLS-2D	14.1	64	200	12	□	351
AD-2D	14.1	65	115	16	●	136
ADO-3D	14.1-15	71	140	15	●	147
ADO-SUS-3D	14.1-15	71	140	15	●	171
ADO-3D	14.1	71	140	16	●	147
ADO-SUS-3D	14.1	71	140	16	●	171
ADO-TRS-3D	14.1	71	140	16	●	179
AD-4D	14.1-15	83	133	15	●	139
AD-4D	14.1	83	133	16	●	139
FS-GDN	14.1	83	143	15	□	214-11
EX-GDR	14.1	83	143	15	□	295
EX-HO-GDR	14.1	83	143	15	●	301
EX-MT-GDR	14.1	83	143	15	●	304
ADO-5D	14.3-15	115	185	15	●	151
ADO-SUS-5D	14.3-15	115	185	15	●	174
ADO-5D	14.3	115	185	16	●	152
ADO-SUS-5D	14.3	115	185	16	●	174
ADO-TRS-5D	14.3	115	185	16	●	181
ADO-8D	14.3	157	230	16	●	155
EX-SUS-GDS	14.4	56	116	16	●	275
VPH-GDS	14.4	56	116	16	●	256

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-TRS-5D	14.1	113	185	16	●	181
ADO-8D	14.1	155	230	16	●	155
EX-SUS-GDS	14.2	56	116	16	●	275
VPH-GDS	14.2	56	116	16	●	256
ADF-2D	14.2	64	110	12	●	348
ADFO-3D	14.2	64	110	16	●	354
ADFLS-2D	14.2	64	200	12	□	351
AD-2D	14.2	65	115	16	●	136
ADO-3D	14.2-15	71	140	15	●	147
ADO-SUS-3D	14.2-15	71	140	15	●	171
ADO-3D	14.2	71	140	16	●	147
ADO-SUS-3D	14.2	71	140	16	●	171
ADO-TRS-3D	14.2	71	140	16	●	179
AD-4D	14.2-15	83	133	15	●	139
AD-4D	14.2	83	133	16	●	139
FS-GDN	14.2	83	143	15	□	214-11
EX-GDR	14.2	95	155	16	□	295
EX-HO-GDR	14.2	95	155	16	●	301
EX-MT-GDR	14.2	109	209	MT2	●	304
ADO-5D	14.2-15	114	185	15	●	151
ADO-SUS-5D	14.2-15	114	185	15	●	174
ADO-5D	14.2	114	185	16	●	151
ADO-SUS-5D	14.2	114	185	16	●	174
ADO-TRS-5D	14.2	114	185	16	●	181
ADO-8D	14.2	156	230	16	●	155
EX-SUS-GDS	14.3	56	116	16	●	275
VPH-GDS	14.3	56	116	16	●	256
ADF-2D	14.3	64	110	12	●	348
ADFO-3D	14.3	64	110	16	●	354
ADFLS-2D	14.3	64	200	12	□	351
AD-2D	14.3	65	115	16	●	136
ADO-3D	14.3-15	72	140	15	●	147
ADO-SUS-3D	14.3-15	72	140	15	●	171
ADO-3D	14.3	72	140	16	●	147
ADO-SUS-3D	14.3	72	140	16	●	171
ADO-TRS-3D	14.3	72	140	16	●	179
AD-4D	14.3-15	83	133	15	●	139
AD-4D	14.3	83	133	16	●	139
FS-GDN	14.3	83	143	15	□	214-11
EX-GDR	14.3	95	155	16	□	295
EX-HO-GDR	14.3	95	155	16	●	301
EX-MT-GDR	14.3	109	209	MT2	●	304
ADO-5D	14.3-15	115	185	15	●	151
ADO-SUS-5D	14.3-15	115	185	15	●	174
ADO-5D	14.3	115	185	16	●	152
ADO-SUS-5D	14.3	115	185	16	●	174
ADO-TRS-5D	14.3	115	185	16	●	181
ADO-8D	14.3	157	230	16	●	155
EX-SUS-GDS	14.4	56	116	16	●	275
VPH-GDS	14.4	56	116	16	●	256

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	14.4	64	110	12	●	348
ADFO-3D	14.4	64	110	16	●	354
ADFLS-2D	14.4	64	200	12	□	351
AD-2D	14.4	65	115	16	●	136
ADO-3D	14.4-15	72	140	15	●	147
ADO-SUS-3D	14.4-15	72	140	15	●	171
ADO-3D	14.4	72	140	16	●	147
ADO-SUS-3D	14.4	72	140	16	●	171
AD-4D	14.4-15	83	133	15	●	139
AD-4D	14.4	83	133	16	●	139
FS-GDN	14.4	83	143	15	□	214-11
SH-DRL	14.4	90	150	16	□	211
EX-GDR	14.4	95	155	16	□	295
EX-HO-GDR	14.4	95	155	16	●	301
EX-MT-GDR	14.4	109	209	MT2	●	304
ADO-5D	14.4-15	116	185	15	●	152
ADO-SUS-5D	14.4-15	116	185	15	●	174
ADO-5D	14.4	116	185	16	●	152
ADO-SUS-5D	14.4	116	185	16	●	174
ADO-8D	14.4	158	230	16	●	155
EX-SUS-GDS	14.5	56	116	16	●	275
VPH-GDS	14.5	56	116	16	●	256
ADF-2D	14.5	64	110	12	●	348
ADFO-3D	14.5	64	110	16	●	354
ADFLS-2D	14.5	64	200	12	●	351
AD-2D	14.5	65	115	16	●	136
ADO-3D	14.5-15	73	140	15	●	147
ADO-SUS-3D	14.5-15	73	140	15	●	171
ADO-3D	14.5	73	140	16	●	147
ADO-SUS-3D	14.5	73	140	16	●	171
ADO-TRS-3D	14.5	73	140	16	●	179
AD-4D	14.5-15	83	133	15	●	139
AD-4D	14.5	83	133	16	●	139
FS-GDN	14.5	83	143	15	□	214-11
FT-GDN	14.5	83	143	15	□	214-16
FTO-GDN	14.5	83	148	15	□	214-3
V-MT-GDN	14.5	83	183	MT2	●	314
DLC-BD-4D	14.5	89	149	16	□	202-7
EX-GDR	14.5	95	155	16	●	295
EX-HO-GDR	14.5	95	155	16	●	301
EX-SUS-GDR	14.5	109	169	16	●	284
VP-GDR	14.5	109	169	16	●	258
EX-MT-GDR	14.5	109	209	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	14.5	109	209	MT2	●	285
ADO-5D	14.5-15	116	185	15	●	152
ADO-SUS-5D	14.5-15	116	185	15	●	174
ADO-5D	14.5	116	185	16	●	152
ADO-SUS-5D	14.5	116	185	16	●	175
ADO-TRS-5D	14.5	116	185	16	●	181
ADO-8D	14.5	160	230	16	●	155

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

= 超硬ドリル
Carbide Drills= ハイスドリル
HSS Drills= WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



タップ

ゲージ

丸タイス

転造工具

各種製品

索引

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデサブル
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDS	14.6	56	116	16	●	275
VPH-GDS	14.6	56	116	16	●	256
ADF-2D	14.6	64	110	12	●	348
ADFO-3D	14.6	64	110	16	●	354
ADFLS-2D	14.6	64	200	12	□	351
AD-2D	14.6	65	115	16	●	136
ADO-3D	14.6-15	73	140	15	●	148
ADO-SUS-3D	14.6-15	73	140	15	●	171
ADO-3D	14.6	73	140	16	●	148
ADO-SUS-3D	14.6	73	140	16	●	171
AD-4D	14.6-15	83	133	15	●	139
AD-4D	14.6	83	133	16	●	139
FS-GDN	14.6	83	143	15	□	214-11
SH-DRL	14.6	90	150	16	□	211
EX-GDR	14.6	95	161	20	●	295
EX-HO-GDR	14.6	95	161	20	●	301
EX-MT-GDR	14.6	109	209	MT2	●	304
ADO-5D	14.6-15	117	185	15	●	152
ADO-SUS-5D	14.6-15	117	185	15	●	175
ADO-5D	14.6	117	185	16	●	152
ADO-SUS-5D	14.6	117	185	16	●	175
ADO-8D	14.6	161	230	16	●	155
EX-SUS-GDS	14.7	56	116	16	●	275
VPH-GDS	14.7	56	116	16	●	256
ADF-2D	14.7	64	110	12	●	348
ADFO-3D	14.7	64	110	16	●	354
ADFLS-2D	14.7	64	200	12	□	351
AD-2D	14.7	65	115	16	●	136
ADO-3D	14.7-15	74	140	15	●	148
ADO-SUS-3D	14.7-15	74	140	15	●	171
ADO-3D	14.7	74	140	16	●	148
ADO-SUS-3D	14.7	74	140	16	●	171
AD-4D	14.7-15	83	133	15	●	139
AD-4D	14.7	83	133	16	●	139
FS-GDN	14.7	83	143	15	□	214-11
EX-GDR	14.7	95	161	20	□	295
EX-HO-GDR	14.7	95	161	20	●	301
EX-MT-GDR	14.7	109	209	MT2	●	304
ADO-5D	14.7-15	118	185	15	●	152
ADO-SUS-5D	14.7-15	118	185	15	●	175
ADO-5D	14.7	118	185	16	●	152
ADO-SUS-5D	14.7	118	185	16	●	175
ADO-8D	14.7	162	230	16	●	155
EX-SUS-GDS	14.8	56	116	16	●	275
VPH-GDS	14.8	56	116	16	●	256
ADF-2D	14.8	64	110	12	●	348
ADFO-3D	14.8	64	110	16	●	354
ADFLS-2D	14.8	64	200	12	□	351
AD-2D	14.8	65	115	16	●	136
ADO-3D	14.8-15	74	140	15	●	148

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-3D	14.8-15	74	140	15	●	171
ADO-3D	14.8	74	140	16	●	148
ADO-SUS-3D	14.8	74	140	16	●	171
AD-4D	14.8-15	83	133	15	●	139
AD-4D	14.8	83	133	16	●	139
FS-GDN	14.8	83	143	15	□	214-11
EX-GDR	14.8	95	161	20	□	295
EX-HO-GDR	14.8	95	161	20	●	301
EX-MT-GDR	14.8	109	209	MT2	●	304
ADO-5D	14.8-15	119	185	15	●	152
ADO-SUS-5D	14.8-15	119	185	15	●	175
ADO-5D	14.8	119	185	16	●	152
ADO-SUS-5D	14.8	119	185	16	●	175
ADO-8D	14.8	163	230	16	●	155
EX-SUS-GDS	14.9	56	116	16	●	275
VPH-GDS	14.9	56	116	16	●	256
ADF-2D	14.9	64	110	12	●	348
ADFO-3D	14.9	64	110	16	●	354
ADFLS-2D	14.9	64	200	12	□	351
AD-2D	14.9	65	115	16	●	136
ADO-3D	14.9-15	75	140	15	●	148
ADO-SUS-3D	14.9-15	75	140	15	●	171
ADO-3D	14.9	75	140	16	●	148
ADO-SUS-3D	14.9	75	140	16	●	171
AD-4D	14.9-15	83	133	15	●	139
AD-4D	14.9	83	133	16	●	139
FS-GDN	14.9	83	143	15	□	214-11
EX-GDR	14.9	95	161	20	□	295
EX-HO-GDR	14.9	95	161	20	●	301
EX-MT-GDR	14.9	109	209	MT2	●	304
ADO-5D	14.9-15	120	185	15	●	152
ADO-SUS-5D	14.9-15	120	185	15	●	175
ADO-5D	14.9	120	185	16	●	152
ADO-SUS-5D	14.9	120	185	16	●	175
ADO-8D	14.9	164	230	16	●	155
EX-SUS-GDS	15	56	116	16	●	275
VPH-GDS	15	56	116	16	●	256
ADF-2D	15	64	110	12	●	348
ADFO-3D	15	64	110	16	●	354
ADFLS-2D	15	64	200	12	●	351
AD-2D	15	65	115	16	●	136
ADO-3D	15-15	75	140	15	●	148
ADO-SUS-3D	15-15	75	140	15	●	171
ADO-3D	15	75	140	16	●	148
ADO-SUS-3D	15	75	140	16	●	171
ADO-TRS-3D	15	75	140	16	●	179
AD-4D	15-15	83	133	15	●	139
AD-4D	15	83	133	16	●	139
FS-GDN	15	83	143	15	□	214-11
FT-GDN	15	83	143	15	□	214-16

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FTO-GDN	15	83	148	15	□	214-3
V-MT-GDN	15	83	183	MT2	□	314
DLC-BD-4D	15	91	151	16	□	202-7
EX-GDR	15	95	161	20	●	295
EX-HO-GDR	15	95	161	20	●	301
EX-SUS-GDR	15	109	169	16	●	284
VP-GDR	15	109	169	16	●	258
EX-MT-GDR	15	109	209	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	15	109	209	MT2	●	285
ADO-5D	15-15	120	185	15	●	152
ADO-SUS-5D	15-15	120	185	15	●	175
ADO-5D	15	120	185	16	●	152
ADO-SUS-5D	15	120	185	16	●	175
ADO-TRS-5D	15	120	185	16	●	181
ADO-8D	15	165	230	16	●	155
EX-SUS-GDS	15.1	58	118	16	●	275
VPH-GDS	15.1	58	118	16	●	256
AD-2D	15.1	65	115	16	●	136
ADF-2D	15.1	68	115	12	●	348
ADFO-3D	15.1	68	115	16	●	354
ADFLS-2D	15.1	68	210	12	□	351
ADO-3D	15.1	76	145	16	●	148
ADO-SUS-3D	15.1	76	145	16	●	171
AD-4D	15.1	83	133	16	●	139
FS-GDN	15.1	85	145	16	□	214-11
EX-GDR	15.1	100	166	20	□	295
EX-HO-GDR	15.1	100	166	20	●	301
EX-MT-GDR	15.1	112	212	MT2	●	304
ADO-5D	15.1	121	193	16	●	152
ADO-SUS-5D	15.1	121	193	16	●	175
ADO-8D	15.1	166	241	16	●	155
EX-SUS-GDS	15.2	58	118	16	●	275
VPH-GDS	15.2	58	118	16	●	256
AD-2D	15.2	65	115	16	●	136
ADF-2D	15.2	68	115	12	●	348
ADFO-3D	15.2	68	115	16	●	354
ADFLS-2D	15.2	68	210	12	□	351
ADO-3D	15.2	76	145	16	●	148
ADO-SUS-3D	15.2	76	145	16	●	171
ADO-TRS-3D	15.2	76	145	16	●	179
AD-4D	15.2	83	133	16	●	139
FS-GDN	15.2	85	145	16	□	214-11
EX-GDR	15.2	100	166	20	□	295
EX-HO-GDR	15.2	100	166	20	●	301
EX-MT-GDR	15.2	112	212	MT2	●	304
ADO-5D	15.2	122	193	16	●	152
ADO-SUS-5D	15.2	122	193	16	●	175
ADO-TRS-5D	15.2	122	193	16	●	181
ADO-8D	15.2	167	241	16	●	155
ADO-5D	15.25	122	193	16	●	152

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

□ = 特定代理店在庫品

Standard stock item

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

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



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-5D	15.25	122	193	16	●	175
EX-SUS-GDS	15.3	58	118	16	●	275
VPH-GDS	15.3	58	118	16	●	256
AD-2D	15.3	65	115	16	●	136
ADF-2D	15.3	68	115	12	●	348
ADFO-3D	15.3	68	115	16	●	354
ADFLS-2D	15.3	68	210	12	□	351
ADO-3D	15.3	77	145	16	●	148
ADO-SUS-3D	15.3	77	145	16	●	171
ADO-TRS-3D	15.3	77	145	16	●	179
AD-4D	15.3	83	133	16	●	139
FS-GDN	15.3	85	145	16	□	214-11
EX-GDR	15.3	100	166	20	□	295
EX-HO-GDR	15.3	100	166	20	●	301
EX-MT-GDR	15.3	112	212	MT2	●	304
ADO-5D	15.3	123	193	16	●	152
ADO-SUS-5D	15.3	123	193	16	●	175
ADO-TRS-5D	15.3	123	193	16	●	181
ADO-8D	15.3	168	241	16	●	155
EX-SUS-GDS	15.4	58	118	16	●	275
VPH-GDS	15.4	58	118	16	●	256
AD-2D	15.4	65	115	16	●	136
ADF-2D	15.4	68	115	12	●	348
ADFO-3D	15.4	68	115	16	●	354
ADFLS-2D	15.4	68	210	12	□	352
ADO-3D	15.4	77	145	16	●	148
ADO-SUS-3D	15.4	77	145	16	●	171
AD-4D	15.4	83	133	16	●	139
FS-GDN	15.4	85	145	16	□	214-11
EX-GDR	15.4	100	166	20	□	295
EX-HO-GDR	15.4	100	166	20	●	301
EX-MT-GDR	15.4	112	212	MT2	●	304
ADO-5D	15.4	124	193	16	●	152
ADO-SUS-5D	15.4	124	193	16	●	175
ADO-8D	15.4	169	241	16	●	155
EX-SUS-GDS	15.5	58	118	16	●	275
VPH-GDS	15.5	58	118	16	●	256
AD-2D	15.5	65	115	16	●	136
ADF-2D	15.5	68	115	12	●	348
ADFO-3D	15.5	68	115	16	●	354
ADFLS-2D	15.5	68	210	12	●	352
ADO-3D	15.5	78	145	16	●	148
ADO-SUS-3D	15.5	78	145	16	●	171
ADO-TRS-3D	15.5	78	145	16	●	179
AD-4D	15.5	83	133	16	●	139
FS-GDN	15.5	85	145	16	□	214-11
FT-GDN	15.5	85	145	16	□	214-16
FTO-GDN	15.5	85	152	16	□	214-3
V-MT-GDN	15.5	85	185	MT2	●	314
DLC-BD-4D	15.5	94	158	16	□	202-7

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDR	15.5	100	166	20	●	295
EX-HO-GDR	15.5	100	166	20	●	301
EX-SUS-GDR	15.5	112	172	16	●	284
VP-GDR	15.5	112	172	16	●	258
EX-MT-GDR	15.5	112	212	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	15.5	112	212	MT2	●	285
ADO-5D	15.5	124	193	16	●	152
ADO-SUS-5D	15.5	124	193	16	●	175
ADO-TRS-5D	15.5	124	193	16	●	181
ADO-8D	15.5	171	241	16	●	155
ADO-SUS-3D	15.55	78	145	16	●	171
ADO-SUS-5D	15.55	125	193	16	●	175
EX-SUS-GDS	15.6	58	118	16	●	275
VPH-GDS	15.6	58	118	16	●	256
AD-2D	15.6	65	115	16	●	136
ADF-2D	15.6	68	115	12	●	348
ADFO-3D	15.6	68	115	16	●	354
ADFLS-2D	15.6	68	210	12	□	352
ADO-3D	15.6	78	145	16	●	148
ADO-SUS-3D	15.6	78	145	16	●	171
AD-4D	15.6	83	133	16	●	139
FS-GDN	15.6	85	145	16	□	214-11
SH-DRL	15.6	96	156	16	□	211
EX-GDR	15.6	100	166	20	●	295
EX-HO-GDR	15.6	100	166	20	●	301
EX-SUS-GDR	15.6	112	172	16	●	284
EX-MT-GDR	15.6	112	212	MT2	●	304
ADO-5D	15.6	125	193	16	●	152
ADO-SUS-5D	15.6	125	193	16	●	175
ADO-8D	15.6	172	241	16	●	155
EX-SUS-GDS	15.7	58	118	16	●	275
VPH-GDS	15.7	58	118	16	●	256
AD-2D	15.7	65	115	16	●	136
ADF-2D	15.7	68	115	12	●	348
ADFO-3D	15.7	68	115	16	●	354
ADFLS-2D	15.7	68	210	12	□	352
ADO-3D	15.7	79	145	16	●	148
ADO-SUS-3D	15.7	79	145	16	●	171
AD-4D	15.7	83	133	16	●	139
FS-GDN	15.7	85	145	16	□	214-11
EX-GDR	15.7	100	166	20	□	295
EX-HO-GDR	15.7	100	166	20	●	301
EX-MT-GDR	15.7	112	212	MT2	●	304
ADO-5D	15.7	126	193	16	●	152
ADO-SUS-5D	15.7	126	193	16	●	175
ADO-8D	15.7	173	241	16	●	155
EX-SUS-GDS	15.8	58	118	16	●	275
VPH-GDS	15.8	58	118	16	●	256
AD-2D	15.8	65	115	16	●	136
ADF-2D	15.8	68	115	12	●	348

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADFO-3D	15.8	68	115	16	●	354
ADFLS-2D	15.8	68	210	12	□	352
ADO-3D	15.8	79	145	16	●	148
ADO-SUS-3D	15.8	79	145	16	●	171
AD-4D	15.8	83	133	16	●	139
FS-GDN	15.8	85	145	16	□	214-11
EX-GDR	15.8	100	166	20	□	295
EX-HO-GDR	15.8	100	166	20	●	301
EX-MT-GDR	15.8	112	212	MT2	●	304
ADO-5D	15.8	127	193	16	●	152
ADO-SUS-5D	15.8	127	193	16	●	175
ADO-8D	15.8	174	241	16	●	155
EX-SUS-GDS	15.9	58	118	16	●	275
VPH-GDS	15.9	58	118	16	●	256
AD-2D	15.9	65	115	16	●	136
ADF-2D	15.9	68	115	12	●	349
ADFO-3D	15.9	68	115	16	●	354
ADFLS-2D	15.9	68	210	12	□	352
ADO-3D	15.9	80	145	16	●	148
ADO-SUS-3D	15.9	80	145	16	●	171
AD-4D	15.9	83	133	16	●	139
FS-GDN	15.9	85	145	16	□	214-11
EX-GDR	15.9	100	166	20	□	295
EX-HO-GDR	15.9	100	166	20	●	301
EX-MT-GDR	15.9	112	212	MT2	●	304
ADO-5D	15.9	128	193	16	●	152
ADO-SUS-5D	15.9	128	193	16	●	175
ADO-8D	15.9	175	241	16	●	155
EX-SUS-GDS	16	58	118	16	●	275
VPH-GDS	16	58	118	16	●	256
AD-2D	16	65	115	16	●	136
ADF-2D	16	68	115	16	●	349
ADFO-3D	16	68	115	16	●	354
ADFLS-2D	16	68	210	16	●	352
ADO-3D	16	80	145	16	●	148
ADO-SUS-3D	16	80	145	16	●	171
ADO-TRS-3D	16	80	145	16	●	179
AD-4D	16	83	133	16	●	139
FS-GDN	16	85	145	16	□	214-11
FT-GDN	16	85	145	16	□	214-16
FTO-GDN	16	85	152	16	□	214-3
V-MT-GDN	16	85	185	MT2	●	314
DLC-BD-4D	16	96	160	16	□	202-7
EX-GDR	16	100	166	20	●	295
EX-HO-GDR	16	100	166	20	●	301
EX-SUS-GDR	16	112	172	16	●	284
VP-GDR	16	112	172	16	●	258
EX-MT-GDR	16	112	212	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	16	112	212	MT2	●	285

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS

超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS

インデキスابلドリル

DIAMOND DRILLS

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS

VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS

EX-ゴールドドリル

TDRL DRILLS

スラスタドリル

LATHE DRILLS

旋盤用ドリル

STEEL FRAME / HARD DRILLS

鉄骨用 / ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS

ストレーツドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS / COUNTERBORING

フラットドリル / 重く

CARBIDE REAMER

超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING

多機能旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

= 超硬ドリル Carbide Drills

= ハイスドリル HSS Drills

= WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

◎OSGアプリならスマホ・
タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちら



タップ
TAP

ゲージ
GAUGE

丸タイス
ROUND DIE

転造工具
ROLLING TOOL

各種製品
OTHER PRODUCT

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-5D	16	128	193	16	●	152
ADO-SUS-5D	16	128	193	16	●	175
ADO-TRS-5D	16	128	193	16	●	181
ADO-8D	16	176	241	16	●	155
EX-SUS-GDS	16.1	60	126	20	●	275
VPH-GDS	16.1	60	126	20	●	256
AD-2D	16.1	73	123	18	□	136
ADF-2D	16.1	74	125	16	□	349
ADFLS-2D	16.1	74	220	16	□	352
ADO-3D	16.1	81	150	18	□	148
ADO-SUS-3D	16.1	81	150	18	□	171
FS-GDN	16.1	88	148	17	□	214-11
AD-4D	16.1	93	143	18	□	139
SH-DRL	16.1	102	162	20	□	211
EX-GDR	16.1	106	172	20	□	295
EX-HO-GDR	16.1	106	172	20	●	301
ADO-SUS-5D	16.1	113	184	18	□	175
EX-MT-GDR	16.1	115	215	MT2	●	304
ADO-5D	16.1	129	201	18	□	152
EX-SUS-GDS	16.2	60	126	20	●	275
VPH-GDS	16.2	60	126	20	●	256
AD-2D	16.2	73	123	18	□	136
ADF-2D	16.2	74	125	16	□	349
ADFLS-2D	16.2	74	220	16	□	352
ADO-3D	16.2	81	150	18	□	148
ADO-SUS-3D	16.2	81	150	18	□	171
FS-GDN	16.2	88	148	17	□	214-11
AD-4D	16.2	93	143	18	□	139
EX-GDR	16.2	106	172	20	□	295
EX-HO-GDR	16.2	106	172	20	●	301
EX-MT-GDR	16.2	115	215	MT2	●	304
ADO-5D	16.2	130	201	18	□	152
EX-SUS-GDS	16.3	60	126	20	●	275
VPH-GDS	16.3	60	126	20	●	256
AD-2D	16.3	73	123	18	□	136
ADF-2D	16.3	74	125	16	□	349
ADFLS-2D	16.3	74	220	16	□	352
ADO-3D	16.3	82	150	18	□	148
ADO-SUS-3D	16.3	82	150	18	□	171
FS-GDN	16.3	88	148	17	□	214-11
AD-4D	16.3	93	143	18	□	139
EX-GDR	16.3	106	172	20	□	295
EX-HO-GDR	16.3	106	172	20	●	301
EX-MT-GDR	16.3	115	215	MT2	●	304
ADO-5D	16.3	131	201	18	□	152
EX-SUS-GDS	16.4	60	126	20	●	275
VPH-GDS	16.4	60	126	20	●	256
AD-2D	16.4	73	123	18	□	136

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	16.4	74	125	16	□	349
ADFLS-2D	16.4	74	220	16	□	352
ADO-3D	16.4	82	150	18	□	148
ADO-SUS-3D	16.4	82	150	18	□	171
FS-GDN	16.4	88	148	17	□	214-11
AD-4D	16.4	93	143	18	□	139
EX-GDR	16.4	106	172	20	□	295
EX-HO-GDR	16.4	106	172	20	●	301
ADO-SUS-5D	16.4	115	184	18	□	175
EX-MT-GDR	16.4	115	215	MT2	●	304
ADO-5D	16.4	132	201	18	□	152
EX-SUS-GDS	16.5	60	126	20	●	275
VPH-GDS	16.5	60	126	20	●	256
AD-2D	16.5	73	123	18	●	136
ADF-2D	16.5	74	125	16	●	349
ADFO-3D	16.5	74	125	18	●	354
ADFLS-2D	16.5	74	220	16	●	352
ADO-3D	16.5-17	83	150	17	●	148
ADO-SUS-3D	16.5-17	83	150	17	●	171
ADO-3D	16.5	83	150	18	●	148
ADO-SUS-3D	16.5	83	150	18	●	171
ADO-TRS-3D	16.5	83	150	18	●	179
FS-GDN	16.5	88	148	17	□	214-11
FT-GDN	16.5	88	148	17	□	214-16
FTO-GDN	16.5	88	155	17	□	214-3
V-MT-GDN	16.5	88	188	MT2	●	314
AD-4D	16.5-17	93	143	17	●	139
AD-4D	16.5	93	143	18	●	139
DLC-BD-4D	16.5	102	168	18	□	202-7
EX-GDR	16.5	106	172	20	●	295
EX-HO-GDR	16.5	106	172	20	●	301
EX-SUS-GDR	16.5	115	181	20	●	284
VP-GDR	16.5	115	181	20	●	258
EX-MT-GDR	16.5	115	215	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	16.5	115	215	MT2	●	285
ADO-SUS-5D	16.5-17	116	184	17	●	175
ADO-SUS-5D	16.5	116	184	18	●	175
ADO-5D	16.5-17	132	201	17	●	152
ADO-5D	16.5	132	201	18	●	152
ADO-TRS-5D	16.5	132	201	18	●	181
EX-SUS-GDS	16.6	60	126	20	●	275
VPH-GDS	16.6	60	126	20	●	256
AD-2D	16.6	73	123	18	□	136
ADF-2D	16.6	74	125	16	□	349
ADFLS-2D	16.6	74	220	16	□	352
ADO-3D	16.6	83	150	18	□	148
ADO-SUS-3D	16.6	83	150	18	□	171
FS-GDN	16.6	88	148	17	□	214-11
AD-4D	16.6	93	143	18	□	139
SH-DRL	16.6	102	162	20	□	211

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDR	16.6	106	172	20	□	295
EX-HO-GDR	16.6	106	172	20	●	301
EX-MT-GDR	16.6	115	215	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	16.6	117	184	18	□	175
ADO-5D	16.6	133	201	18	□	152
EX-SUS-GDS	16.7	60	126	20	●	275
VPH-GDS	16.7	60	126	20	●	256
AD-2D	16.7	73	123	18	□	136
ADF-2D	16.7	74	125	16	□	349
ADFLS-2D	16.7	74	220	16	□	352
ADO-3D	16.7	84	150	18	□	148
ADO-SUS-3D	16.7	84	150	18	●	171
FS-GDN	16.7	88	148	17	□	214-11
AD-4D	16.7	93	143	18	□	139
EX-GDR	16.7	106	172	20	□	295
EX-HO-GDR	16.7	106	172	20	●	301
EX-MT-GDR	16.7	115	215	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	16.7	117	184	18	●	175
ADO-5D	16.7	134	201	18	□	152
EX-SUS-GDS	16.8	60	126	20	●	275
VPH-GDS	16.8	60	126	20	●	256
AD-2D	16.8	73	123	18	□	136
ADF-2D	16.8	74	125	16	□	349
ADFLS-2D	16.8	74	220	16	□	352
ADO-3D	16.8	84	150	18	□	148
ADO-SUS-3D	16.8	84	150	18	□	171
FS-GDN	16.8	88	148	17	□	214-11
AD-4D	16.8	93	143	18	□	139
EX-GDR	16.8	106	172	20	□	295
EX-HO-GDR	16.8	106	172	20	●	302
EX-MT-GDR	16.8	115	215	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	16.8	118	184	18	□	175
ADO-5D	16.8	135	201	18	□	152
EX-SUS-GDS	16.9	60	126	20	●	275
VPH-GDS	16.9	60	126	20	●	256
AD-2D	16.9	73	123	18	□	136
ADF-2D	16.9	74	125	16	□	349
ADFLS-2D	16.9	74	220	16	□	352
ADO-3D	16.9	85	150	18	□	148
ADO-SUS-3D	16.9	85	150	18	□	171
FS-GDN	16.9	88	148	17	□	214-11
AD-4D	16.9	93	143	18	□	139
EX-GDR	16.9	106	172	20	□	295
EX-HO-GDR	16.9	106	172	20	●	302
EX-MT-GDR	16.9	115	215	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	16.9	119	184	18	□	175
ADO-5D	16.9	136	201	18	□	152
EX-SUS-GDS	17	60	126	20	●	275
VPH-GDS	17	60	126	20	●	256
AD-2D	17	73	123	18	●	136

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

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

* = 受注品 Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	17	74	125	16	●	349
ADFO-3D	17	74	125	18	●	354
ADFLS-2D	17	74	220	16	●	352
ADO-3D	17-17	85	150	17	●	148
ADO-SUS-3D	17-17	85	150	17	●	171
ADO-3D	17	85	150	18	●	148
ADO-SUS-3D	17	85	150	18	●	171
ADO-TRS-3D	17	85	150	18	●	179
FS-GDN	17	88	148	17	□	214-11
FT-GDN	17	88	148	17	□	214-16
FTO-GDN	17	88	155	17	□	214-3
V-MT-GDN	17	88	188	MT2	●	314
AD-4D	17-17	93	143	17	●	139
AD-4D	17	93	143	18	●	139
DLC-BD-4D	17	102	168	18	□	202-7
EX-GDR	17	106	172	20	●	295
EX-HO-GDR	17	106	172	20	●	302
EX-SUS-GDR	17	115	181	20	●	284
VP-GDR	17	115	181	20	●	258
EX-MT-GDR	17	115	215	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	17	115	215	MT2	●	285
ADO-SUS-5D	17-17	119	184	17	●	175
ADO-SUS-5D	17	119	184	18	●	175
ADO-5D	17-17	136	201	17	●	152
ADO-5D	17	136	201	18	●	152
ADO-TRS-5D	17	136	201	18	●	181
EX-SUS-GDS	17.1	62	128	20	●	275
VPH-GDS	17.1	62	128	20	●	256
AD-2D	17.1	73	123	18	□	136
ADF-2D	17.1	78	130	16	□	349
ADFLS-2D	17.1	78	230	16	□	352
ADO-3D	17.1	86	155	18	□	148
ADO-SUS-3D	17.1	86	155	18	□	171
FS-GDN	17.1	90	154	18	□	214-11
AD-4D	17.1	93	143	18	□	139
EX-GDR	17.1	112	178	20	□	295
EX-HO-GDR	17.1	112	178	20	●	302
EX-MT-GDR	17.1	118	218	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	17.1	120	191	18	□	175
ADO-5D	17.1	137	209	18	□	152
EX-SUS-GDS	17.2	62	128	20	●	275
VPH-GDS	17.2	62	128	20	●	256
AD-2D	17.2	73	123	18	□	136
ADF-2D	17.2	78	130	16	□	349
ADFLS-2D	17.2	78	230	16	□	352
ADO-3D	17.2	86	155	18	□	148
ADO-SUS-3D	17.2	86	155	18	□	171
FS-GDN	17.2	90	154	18	□	214-11
AD-4D	17.2	93	143	18	□	139
EX-GDR	17.2	112	178	20	□	295
EX-HO-GDR	17.2	112	178	20	●	302
EX-MT-GDR	17.2	118	218	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	17.2	120	191	18	□	175
ADO-5D	17.2	137	209	18	□	152
EX-SUS-GDS	17.2	62	128	20	●	275
VPH-GDS	17.2	62	128	20	●	256
AD-2D	17.2	73	123	18	□	136
ADF-2D	17.2	78	130	16	□	349
ADFLS-2D	17.2	78	230	16	□	352
ADO-3D	17.2	86	155	18	□	148
ADO-SUS-3D	17.2	86	155	18	□	171
FS-GDN	17.2	90	154	18	□	214-11
AD-4D	17.2	93	143	18	□	139
EX-GDR	17.2	112	178	20	□	295
EX-HO-GDR	17.2	112	178	20	●	302
EX-MT-GDR	17.2	118	218	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	17.2	120	191	18	□	175
ADO-5D	17.2	137	209	18	□	152
EX-SUS-GDS	17.2	62	128	20	●	275
VPH-GDS	17.2	62	128	20	●	256
AD-2D	17.2	73	123	18	□	136
ADF-2D	17.2	78	130	16	□	349
ADFLS-2D	17.2	78	230	16	□	352
ADO-3D	17.2	86	155	18	□	148
ADO-SUS-3D	17.2	86	155	18	□	171
FS-GDN	17.2	90	154	18	□	214-11
AD-4D	17.2	93	143	18	□	139
EX-GDR	17.2	112	178	20	□	295
EX-HO-GDR	17.2	112	178	20	●	302
EX-MT-GDR	17.2	118	218	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	17.2	120	191	18	□	175
ADO-5D	17.2	137	209	18	□	152
EX-SUS-GDS	17.2	62	128	20	●	275
VPH-GDS	17.2	62	128	20	●	256
AD-2D	17.2	73	123	18	□	136
ADF-2D	17.2	78	130	16	□	349
ADFLS-2D	17.2	78	230	16	□	352
ADO-3D	17.2	86	155	18	□	148
ADO-SUS-3D	17.2	86	155	18	□	171
FS-GDN	17.2	90	154	18	□	214-11
AD-4D	17.2	93	143	18	□	139
EX-GDR	17.2	112	178	20	□	295
EX-HO-GDR	17.2	112	178	20	●	302
EX-MT-GDR	17.2	118	218	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	17.2	120	191	18	□	175
ADO-5D	17.2	137	209	18	□	152
EX-SUS-GDS	17.2	62	128	20	●	275
VPH-GDS	17.2	62	128	20	●	256
AD-2D	17.2	73	123	18	□	136
ADF-2D	17.2	78	130	16	□	349
ADFLS-2D	17.2	78	230	16	□	352
ADO-3D	17.2	86	155	18	□	148
ADO-SUS-3D	17.2	86	155	18	□	171
FS-GDN	17.2	90	154	18	□	214-11
AD-4D	17.2	93	143	18	□	139
EX-GDR	17.2	112	178	20	□	295
EX-HO-GDR	17.2	112	178	20	●	302
EX-MT-GDR	17.2	118	218	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	17.2	120	191	18	□	175
ADO-5D	17.2	137	209	18	□	152
EX-SUS-GDS	17.2	62	128	20	●	275
VPH-GDS	17.2	62	128	20	●	256
AD-2D	17.2	73	123	18	□	136
ADF-2D	17.2	78	130	16	□	349
ADFLS-2D	17.2	78	230	16	□	352
ADO-3D	17.2	86	155	18	□	148
ADO-SUS-3D	17.2	86	155	18	□	171
FS-GDN	17.2	90	154	18	□	214-11
AD-4D	17.2	93	143	18	□	139
EX-GDR	17.2	112	178	20	□	295
EX-HO-GDR	17.2	112	178	20	●	302
EX-MT-GDR	17.2	118	218	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	17.2	120	191	18	□	175
ADO-5D	17.2	137	209	18	□	152
EX-SUS-GDS	17.2	62	128	20	●	275
VPH-GDS	17.2	62	128	20	●	256
AD-2D	17.2	73	123	18	□	136
ADF-2D	17.2	78	130	16	□	349
ADFLS-2D	17.2	78	230	16	□	352
ADO-3D	17.2	86	155	18	□	148
ADO-SUS-3D	17.2	86	155	18	□	171
FS-GDN	17.2	90	154	18	□	214-11
AD-4D	17.2	93	143	18	□	139
EX-GDR	17.2	112	178	20	□	295
EX-HO-GDR	17.2	112	178	20	●	302
EX-MT-GDR	17.2	118	218	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	17.2	120	191	18	□	175
ADO-5D	17.2	137	209	18	□	152
EX-SUS-GDS	17.2	62	128	20	●	275
VPH-GDS	17.2	62	128	20	●	256
AD-2D	17.2	73	123	18	□	136
ADF-2D	17.2	78	130	16	□	349
ADFLS-2D	17.2	78	230	16	□	352
ADO-3D	17.2	86	155	18	□	148
ADO-SUS-3D	17.2	86	155	18	□	171
FS-GDN	17.2	90	154	18	□	214-11
AD-4D	17.2	93	143	18	□	139
EX-GDR	17.2	112	178	20	□	295
EX-HO-GDR	17.2	112	178	20	●	302
EX-MT-GDR	17.2	118	218	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	17.2	120	191	18	□	175
ADO-5D	17.2	137	209	18	□	152
EX-SUS-GDS	17.2	62	128	20	●	275
VPH-GDS	17.2	62	128	20	●	256
AD-2D	17.2	73	123	18	□	136
ADF-2D	17.2	78	130	16	□	349
ADFLS-2D	17.2	78	230	16	□	352
ADO-3D	17.2	86	155	18	□	148
ADO-SUS-3D	17.2	86	155	18	□	171
FS-GDN	17.2	90	154	18	□	214-11
AD-4D	17.2	93	143	18	□	139
EX-GDR	17.2	112	178	20	□	295
EX-HO-GDR	17.2	112	178	20	●	302
EX-MT-GDR	17.2	118	218	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	17.2	120	191	18	□	175
ADO-5D	17.2	137	209	18	□	152
EX-SUS-GDS	17.2	62	128	20	●	275
VPH-GDS	17.2	62	128	20	●	256
AD-2D	17.2	73	123	18	□	136
ADF-2D	17.2	78	130	16	□	349
ADFLS-2D	17.2	78	230	16	□	352
ADO-3D	17.2	86	155	18	□	148
ADO-SUS-3D	17.2	86	155	18	□	171
FS-GDN	17.2	90	154	18	□	214-11
AD-4D	17.2	93	143	18	□	139
EX-GDR	17.2	112	178	20	□	295
EX-HO-GDR	17.2	112	178	20	●	302
EX-MT-GDR	17.2	118	218	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	17.2	120	191	18	□	175
ADO-5D	17.2	137	209	18	□	152
EX-SUS-GDS	17.2	62	128	20	●	275
VPH-GDS	17.2	62	128	20	●	256
AD-2D	17.2	73	123	18	□	136
ADF-2D	17.2	78	130	16	□	349
ADFLS-2D	17.2	78	230	16	□	352
ADO-3D	17.2	86	155	18	□	148
ADO-SUS-3D	17.2	86	155	18	□	171
FS-GDN	17.2	90	154	18	□	214-11
AD-4D	17.2	93	143	18	□	139
EX-GDR	17.2	112	178	20	□	295
EX-HO-GDR	17.2	112	178	20	●	302
EX-MT-GDR	17.2	118	218	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	17.2	120	191	18	□	175
ADO-5D	17.2	137	209	18	□	152
EX-SUS-GDS	17.2	62	128	20	●	275
VPH-GDS	17.2	62	128	20	●	256
AD-2D	17.2	73	123	18	□	136
ADF-2D	17.2	78	130	16	□	

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

◎CADデータ(DXF・STEP)
ダウンロードサービス公開中

【製品検索サイト】はこちらから

■ = 超硬ドリル
Carbide Drills■ = ハイスドリル
HSS Drills■ = WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog onlyタップ
TAPSゲージ
GAUGES丸ダイス
ROUND DIES転造工具
ROLLING TOOLS各種加工
OTHER PROCESS索引
INDEXCARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-HO-GDR	17.8	112	178	20	●	302
EX-MT-GDR	17.8	118	218	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	17.8	125	191	18	□	175
ADO-5D	17.8	143	209	18	□	152
EX-SUS-GDS	17.9	62	128	20	●	276
VPH-GDS	17.9	62	128	20	●	256
AD-2D	17.9	73	123	18	□	136
ADF-2D	17.9	78	130	16	□	349
ADFLS-2D	17.9	78	230	16	□	352
FS-GDN	17.9	90	154	18	□	214-11
ADO-3D	17.9	90	155	18	□	148
ADO-SUS-3D	17.9	90	155	18	□	171
AD-4D	17.9	93	143	18	□	139
EX-GDR	17.9	112	178	20	□	295
EX-HO-GDR	17.9	112	178	20	●	302
EX-MT-GDR	17.9	118	218	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	17.9	126	191	18	□	175
ADO-5D	17.9	144	209	18	□	152
EX-SUS-GDS	18	62	128	20	●	276
VPH-GDS	18	62	128	20	●	256
AD-2D	18	73	123	18	●	136
ADF-2D	18	78	130	16	●	349
ADFO-3D	18	78	130	18	●	354
ADFLS-2D	18	78	230	16	●	352
FS-GDN	18	90	154	18	□	214-12
FT-GDN	18	90	154	18	□	214-16
ADO-3D	18	90	155	18	●	148
ADO-SUS-3D	18	90	155	18	●	171
ADO-TRS-3D	18	90	155	18	●	179
FTO-GDN	18	90	157	18	□	214-3
V-MT-GDN	18	90	190	MT2	●	314
AD-4D	18	93	143	18	●	139
DLC-BD-4D	18	102	168	18	□	202-7
EX-GDR	18	112	178	20	●	295
EX-HO-GDR	18	112	178	20	●	302
EX-SUS-GDR	18	118	184	20	●	284
VP-GDR	18	118	184	20	●	258
EX-MT-GDR	18	118	184	20	●	284
VP-GDR	18	118	184	20	●	258
EX-MT-GDR	18	118	184	20	●	284
MT-SUS-GDR	18	118	184	20	●	285
ADO-SUS-5D	18	126	191	18	●	175
ADO-5D	18	144	209	18	●	152
ADO-TRS-5D	18	144	209	18	●	181
EX-SUS-GDS	18.1	64	130	20	●	276
VPH-GDS	18.1	64	130	20	●	256
AD-2D	18.1	79	131	20	□	136
ADF-2D	18.1	84	135	16	□	349
ADFLS-2D	18.1	84	240	16	□	352
FS-GDN	18.1	93	157	19	□	214-12
ADO-5D	18.1	101	153	20	□	139
EX-HO-GDR	18.1	118	184	20	●	302
EX-MT-GDR	18.1	122	222	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	18.1	129	198	20	□	175
ADO-5D	18.1	147	217	20	□	152
EX-SUS-GDS	18.4	64	130	20	●	276
VPH-GDS	18.4	64	130	20	●	256
AD-2D	18.4	79	131	20	□	136
ADF-2D	18.4	84	135	16	□	349
ADFLS-2D	18.4	84	240	16	□	352
ADO-3D	18.4	92	160	20	□	148
ADO-SUS-3D	18.4	92	160	20	□	171
FS-GDN	18.4	93	157	19	□	214-12
AD-4D	18.4	101	153	20	□	139
EX-GDR	18.4	118	184	20	□	295
EX-HO-GDR	18.4	118	184	20	●	302
EX-MT-GDR	18.4	122	222	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	18.4	129	198	20	□	175
ADO-5D	18.4	148	217	20	□	152
EX-SUS-GDS	18.5	64	130	20	●	276
VPH-GDS	18.5	64	130	20	●	256
AD-2D	18.5	79	131	20	□	136
ADF-2D	18.5	84	135	16	□	349
ADFLS-2D	18.5	84	240	16	□	352
FS-GDN	18.5	93	157	19	□	214-12
ADO-3D	18.5	94	160	20	□	148
ADO-SUS-3D	18.5	94	160	20	●	171

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
AD-4D	18.1	101	153	20	□	139
EX-GDR	18.1	118	184	20	□	295
EX-HO-GDR	18.1	118	184	20	●	302
EX-MT-GDR	18.1	122	222	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	18.1	127	198	20	□	175
ADO-5D	18.1	145	217	20	□	152
EX-SUS-GDS	18.2	64	130	20	●	276
VPH-GDS	18.2	64	130	20	●	256
AD-2D	18.2	79	131	20	□	136
ADF-2D	18.2	84	135	16	□	349
ADFLS-2D	18.2	84	240	16	□	352
ADO-3D	18.2	91	160	20	□	148
ADO-SUS-3D	18.2	91	160	20	□	171
FS-GDN	18.2	93	157	19	□	214-12
AD-4D	18.2	101	153	20	□	139
EX-GDR	18.2	118	184	20	□	295
EX-HO-GDR	18.2	118	184	20	●	302
EX-MT-GDR	18.2	122	222	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	18.2	128	198	20	□	175
ADO-5D	18.2	146	217	20	□	152
EX-SUS-GDS	18.3	64	130	20	●	276
VPH-GDS	18.3	64	130	20	●	256
AD-2D	18.3	79	131	20	□	136
ADF-2D	18.3	84	135	16	□	349
ADFLS-2D	18.3	84	240	16	□	352
ADO-3D	18.3	92	160	20	□	148
ADO-SUS-3D	18.3	92	160	20	□	171
FS-GDN	18.3	93	157	19	□	214-12
AD-4D	18.3	101	153	20	□	139
EX-GDR	18.3	118	184	20	□	295
EX-HO-GDR	18.3	118	184	20	●	302
EX-MT-GDR	18.3	122	222	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	18.3	129	198	20	□	175
ADO-5D	18.3	147	217	20	□	152
EX-SUS-GDS	18.4	64	130	20	●	276
VPH-GDS	18.4	64	130	20	●	256
AD-2D	18.4	79	131	20	□	136
ADF-2D	18.4	84	135	16	□	349
ADFLS-2D	18.4	84	240	16	□	352
ADO-3D	18.4	92	160	20	□	148
ADO-SUS-3D	18.4	92	160	20	□	171
FS-GDN	18.4	93	157	19	□	214-12
AD-4D	18.4	101	153	20	□	139
EX-GDR	18.4	118	184	20	□	295
EX-HO-GDR	18.4	118	184	20	●	302
EX-MT-GDR	18.4	122	222	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	18.4	129	198	20	□	175
ADO-5D	18.4	148	217	20	□	152
EX-SUS-GDS	18.5	64	130	20	●	276
VPH-GDS	18.5	64	130	20	●	256

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
AD-2D	18.5	79	131	20	□	136
ADF-2D	18.5	84	135	16	●	349
ADFO-3D	18.5	84	135	20	●	354
ADFLS-2D	18.5	84	240	16	●	352
FS-GDN	18.5	93	157	19	□	214-12
FT-GDN	18.5	93	157	19	□	214-16
ADO-3D	18.5-19	93	160	19	●	148
ADO-SUS-3D	18.5-19	93	160	19	●	171
FTO-GDN	18.5	93	160	19	□	214-3
ADO-3D	18.5	93	160	20	●	148
ADO-SUS-3D	18.5	93	160	20	●	171
ADO-TRS-3D	18.5	93	160	20	●	179
V-MT-GDN	18.5	93	193	MT2	●	314
AD-4D	18.5-19	101	153	19	●	139
AD-4D	18.5	101	153	20	●	139
DLC-BD-4D	18.5	114	184	20	□	202-7
EX-GDR	18.5	118	184	20	●	295
EX-HO-GDR	18.5	118	184	20	●	302
EX-SUS-GDR	18.5	122	188	20	●	284
VP-GDR	18.5	122	188	20	●	258
EX-MT-GDR	18.5	122	222	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	18.5	122	222	MT2	●	285
ADO-SUS-5D	18.5-19	130	198	19	●	175
ADO-SUS-5D	18.5	130	198	20	●	175
ADO-5D	18.5-19	148	217	19	●	152
ADO-5D	18.5	148	217	20	●	152
ADO-TRS-5D	18.5	148	217	20	●	181
EX-SUS-GDS	18.6	64	130	20	●	276
VPH-GDS	18.6	64	130	20	●	256
AD-2D	18.6	79	131	20	□	136
ADF-2D	18.6	84	135	16	□	349
ADFLS-2D	18.6	84	240	16	□	352
FS-GDN	18.6	93	157	19	□	214-12
ADO-3D	18.6	93	160	20	□	148
ADO-SUS-3D	18.6	93	160	20	□	171
AD-4D	18.6	101	153	20	□	139
SH-DRL	18.6	114	174	20	□	211
EX-GDR	18.6	118	194	25	□	295
EX-HO-GDR	18.6	118	194	25	●	302
EX-MT-GDR	18.6	122	222	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	18.6	131	198	20	□	175
ADO-5D	18.6	149	217	20	□	152
EX-SUS-GDS	18.7	64	130	20	●	276
VPH-GDS	18.7	64	130	20	●	256
AD-2D	18.7	79	131	20	□	136
ADF-2D	18.7	84	135	16	□	349
ADFLS-2D	18.7	84	240	16	□	352
FS-GDN	18.7	93	157	19	□	214-12
ADO-3D	18.7	94	160	20	□	148
ADO-SUS-3D	18.7	94	160	20	●	171

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.* = 受注品
Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

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



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
AD-4D	18.7	101	153	20	□	139
EX-GDR	18.7	118	194	25	□	295
EX-HO-GDR	18.7	118	194	25	●	302
EX-MT-GDR	18.7	122	222	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	18.7	131	198	20	●	175
ADO-5D	18.7	150	217	20	□	152
EX-SUS-GDS	18.8	64	130	20	●	276
VPH-GDS	18.8	64	130	20	●	256
AD-2D	18.8	79	131	20	□	136
ADF-2D	18.8	84	135	16	□	349
ADFLS-2D	18.8	84	240	16	□	352
FS-GDN	18.8	93	157	19	□	214-12
ADO-3D	18.8	94	160	20	□	148
ADO-SUS-3D	18.8	94	160	20	□	171
AD-4D	18.8	101	153	20	□	139
EX-GDR	18.8	118	194	25	□	295
EX-HO-GDR	18.8	118	194	25	●	302
EX-MT-GDR	18.8	122	222	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	18.8	132	198	20	□	175
ADO-5D	18.8	151	217	20	□	152
EX-SUS-GDS	18.9	64	130	20	●	276
VPH-GDS	18.9	64	130	20	●	256
AD-2D	18.9	79	131	20	□	136
ADF-2D	18.9	84	135	16	□	349
ADFLS-2D	18.9	84	240	16	□	352
FS-GDN	18.9	93	157	19	□	214-12
ADO-3D	18.9	95	160	20	□	148
ADO-SUS-3D	18.9	95	160	20	□	171
AD-4D	18.9	101	153	20	□	139
EX-GDR	18.9	118	194	25	□	295
EX-HO-GDR	18.9	118	194	25	●	302
EX-MT-GDR	18.9	122	222	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	18.9	133	198	20	□	175
ADO-5D	18.9	152	217	20	□	152
EX-SUS-GDS	19	64	130	20	●	276
VPH-GDS	19	64	130	20	●	256
AD-2D	19	79	131	20	●	136
ADF-2D	19	84	135	16	●	349
ADFO-3D	19	84	135	20	●	354
ADFLS-2D	19	84	240	16	●	352
FS-GDN	19	93	157	19	□	214-12
FT-GDN	19	93	157	19	□	214-16
FTO-GDN	19	93	160	19	□	214-3
V-MT-GDN	19	93	193	MT2	●	314
ADO-3D	19-19	95	160	19	●	148
ADO-SUS-3D	19-19	95	160	19	●	171
ADO-3D	19	95	160	20	●	148
ADO-SUS-3D	19	95	160	20	●	171
ADO-TRS-3D	19	95	160	20	●	179
AD-4D	19-19	101	153	19	●	139

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
AD-4D	19	101	153	20	□	139
DLC-BD-4D	19	114	184	20	□	202-7
EX-GDR	19	118	194	25	●	295
EX-HO-GDR	19	118	194	25	●	302
EX-SUS-GDR	19	122	188	20	●	284
VP-GDR	19	122	188	20	●	258
EX-MT-GDR	19	122	222	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	19	122	222	MT2	●	285
ADO-SUS-5D	19-19	133	198	19	●	175
ADO-SUS-5D	19	133	198	20	●	175
ADO-5D	19-19	152	217	19	●	152
ADO-5D	19	152	217	20	●	152
ADO-TRS-5D	19	152	217	20	●	181
EX-SUS-GDS	19.1	66	132	20	●	276
VPH-GDS	19.1	66	132	20	●	256
AD-2D	19.1	79	131	20	□	136
ADF-2D	19.1	88	140	16	□	349
ADFLS-2D	19.1	88	250	16	□	352
FS-GDN	19.1	96	162	20	□	214-12
ADO-3D	19.1	96	165	20	□	148
ADO-SUS-3D	19.1	96	165	20	□	171
AD-4D	19.1	101	153	20	□	139
EX-GDR	19.1	125	201	25	□	295
EX-HO-GDR	19.1	125	201	25	●	302
EX-MT-GDR	19.1	125	225	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	19.1	134	205	20	□	175
ADO-5D	19.1	153	225	20	□	152
EX-SUS-GDS	19.2	66	132	20	●	276
VPH-GDS	19.2	66	132	20	●	256
AD-2D	19.2	79	131	20	□	136
ADF-2D	19.2	88	140	16	□	349
ADFLS-2D	19.2	88	250	16	□	352
FS-GDN	19.2	96	162	20	□	214-12
ADO-3D	19.2	96	165	20	□	148
ADO-SUS-3D	19.2	96	165	20	□	171
AD-4D	19.2	101	153	20	□	139
EX-GDR	19.2	125	201	25	□	295
EX-HO-GDR	19.2	125	201	25	●	302
EX-MT-GDR	19.2	125	225	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	19.2	135	205	20	□	175
ADO-5D	19.2	154	225	20	□	152
ADO-TRS-3D	19.25	97	165	20	●	179
ADO-TRS-5D	19.25	154	225	20	●	181
EX-SUS-GDS	19.3	66	132	20	●	276
VPH-GDS	19.3	66	132	20	●	256
AD-2D	19.3	79	131	20	□	136
ADF-2D	19.3	88	140	16	□	349
ADFLS-2D	19.3	88	250	16	□	352
FS-GDN	19.3	96	162	20	□	214-12
ADO-3D	19.3	97	165	20	□	148

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-3D	19.3	97	165	20	●	171
AD-4D	19.3	101	153	20	□	139
EX-GDR	19.3	125	201	25	□	295
EX-HO-GDR	19.3	125	201	25	●	302
EX-MT-GDR	19.3	125	225	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	19.3	136	205	20	●	175
ADO-5D	19.3	155	225	20	□	152
EX-SUS-GDS	19.4	66	132	20	●	276
VPH-GDS	19.4	66	132	20	●	256
AD-2D	19.4	79	131	20	□	136
ADF-2D	19.4	88	140	16	□	349
ADFLS-2D	19.4	88	250	16	□	352
FS-GDN	19.4	96	162	20	□	214-12
ADO-3D	19.4	97	165	20	□	148
ADO-SUS-3D	19.4	97	165	20	□	171
AD-4D	19.4	101	153	20	□	139
EX-GDR	19.4	125	201	25	□	295
EX-HO-GDR	19.4	125	201	25	●	302
EX-MT-GDR	19.4	125	225	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	19.4	136	205	20	□	175
ADO-5D	19.4	156	225	20	□	152
EX-SUS-GDS	19.5	66	132	20	●	276
VPH-GDS	19.5	66	132	20	●	256
AD-2D	19.5	79	131	20	●	136
ADF-2D	19.5	88	140	16	●	349
ADFO-3D	19.5	88	140	20	●	354
ADFLS-2D	19.5	88	250	16	●	352
FS-GDN	19.5	96	162	20	□	214-12
FT-GDN	19.5	96	162	20	□	214-16
FTO-GDN	19.5	96	163	20	□	214-3
V-MT-GDN	19.5	96	196	MT2	●	314
ADO-3D	19.5	98	165	20	●	148
ADO-SUS-3D	19.5	98	165	20	●	171
ADO-TRS-3D	19.5	98	165	20	●	179
AD-4D	19.5	101	153	20	●	139
DLC-BD-4D	19.5	114	184	20	□	202-7
EX-SUS-GDR	19.5	125	191	20	●	284
VP-GDR	19.5	125	191	20	●	258
EX-GDR	19.5	125	201	25	●	295
EX-HO-GDR	19.5	125	201	25	●	302
EX-MT-GDR	19.5	125	225	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	19.5	125	225	MT2	●	285
ADO-SUS-5D	19.5	137	205	20	●	175
ADO-5D	19.5	156	225	20	●	152
ADO-TRS-5D	19.5	156	225	20	●	181
ADO-SUS-3D	19.55	98	165	20	●	171
ADO-SUS-5D	19.55	137	205	20	●	175
EX-SUS-GDS	19.6	66	132	20	●	276
VPH-GDS	19.6	66	132	20	●	256
AD-2D	19.6	79	131	20	□	136

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES
製造工具

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS

超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS

インデキス
ドリル

DIAMOND
DRILLS

ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS

VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS

EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS

スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS

旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS

鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS

ストレート
ドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING

フラットドリル/
溝切り

CARBIDE
REAMER

超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING

多機能
旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

超硬ドリル Carbide Drills
ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載
Listed on web catalog only

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中

【デジタルカタログ】はこちらから



タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸タイス
ROUND DRILLS

転造工具
FORMING TOOLS

各種ドリル
OTHER DRILLS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDCL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	19.6	88	140	16	□	349
ADFLS-2D	19.6	88	250	16	□	352
FS-GDN	19.6	96	162	20	□	214-12
ADO-3D	19.6	98	165	20	□	148
ADO-SUS-3D	19.6	98	165	20	□	171
AD-4D	19.6	101	153	20	□	139
EX-SUS-GDR	19.6	125	191	20	●	284
EX-GDR	19.6	125	201	25	●	295
EX-HO-GDR	19.6	125	201	25	●	302
EX-MT-GDR	19.6	125	225	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	19.6	138	205	20	□	175
ADO-5D	19.6	157	225	20	□	152
EX-SUS-GDS	19.7	66	132	20	●	276
VPH-GDS	19.7	66	132	20	●	256
AD-2D	19.7	79	131	20	□	136
ADF-2D	19.7	88	140	16	□	349
ADFLS-2D	19.7	88	250	16	□	352
FS-GDN	19.7	96	162	20	□	214-12
ADO-3D	19.7	99	165	20	□	148
ADO-SUS-3D	19.7	99	165	20	□	171
AD-4D	19.7	101	153	20	□	139
EX-GDR	19.7	125	201	25	□	295
EX-HO-GDR	19.7	125	201	25	●	302
EX-MT-GDR	19.7	125	225	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	19.7	138	205	20	□	175
ADO-5D	19.7	158	225	20	□	152
EX-SUS-GDS	19.8	66	132	20	●	276
VPH-GDS	19.8	66	132	20	●	256
AD-2D	19.8	79	131	20	□	136
ADF-2D	19.8	88	140	16	□	349
ADFLS-2D	19.8	88	250	16	□	352
FS-GDN	19.8	96	162	20	□	214-12
ADO-3D	19.8	99	165	20	□	148
ADO-SUS-3D	19.8	99	165	20	□	171
AD-4D	19.8	101	153	20	□	139
EX-GDR	19.8	125	201	25	□	295
EX-HO-GDR	19.8	125	201	25	●	302
EX-MT-GDR	19.8	125	225	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	19.8	139	205	20	□	175
ADO-5D	19.8	159	225	20	□	152
EX-SUS-GDS	19.9	66	132	20	●	276
VPH-GDS	19.9	66	132	20	●	256
AD-2D	19.9	79	131	20	□	136
ADF-2D	19.9	88	140	16	□	349
ADFLS-2D	19.9	88	250	16	□	352
FS-GDN	19.9	96	162	20	□	214-12
ADO-3D	19.9	100	165	20	□	148
ADO-SUS-3D	19.9	100	165	20	□	171
AD-4D	19.9	101	153	20	□	139
EX-GDR	19.9	125	201	25	□	295

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-HO-GDR	19.9	125	201	25	●	302
EX-MT-GDR	19.9	125	225	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	19.9	140	205	20	□	175
ADO-5D	19.9	160	225	20	□	152
EX-SUS-GDS	20	66	132	20	●	276
VPH-GDS	20	66	132	20	●	256
AD-2D	20	79	131	20	●	136
ADF-2D	20	88	140	20	●	349
ADFO-3D	20	88	140	20	●	354
ADFLS-2D	20	88	250	20	●	352
ADFLS-2D	20	88	250	20	●	352
FS-GDN	20	96	162	20	□	214-12
FT-GDN	20	96	162	20	□	214-16
FTO-GDN	20	96	163	20	□	214-3
V-MT-GDN	20	96	196	MT2	●	314
ADO-3D	20	100	165	20	●	148
ADO-SUS-3D	20	100	165	20	●	171
ADO-TRS-3D	20	100	165	20	●	179
AD-4D	20	101	153	20	●	139
DLC-8D-4D	20	114	184	20	□	202-7
EX-SUS-GDR	20	125	191	20	●	284
VP-GDR	20	125	191	20	●	258
EX-GDR	20	125	201	25	●	295
EX-HO-GDR	20	125	201	25	●	302
EX-MT-GDR	20	125	225	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	20	125	225	MT2	●	285
ADO-SUS-5D	20	140	205	20	●	175
ADO-5D	20	160	225	20	●	152
ADO-TRS-5D	20	160	225	20	●	181
EX-GDR	20.1	128	204	25	□	295
EX-MT-GDR	20.1	128	228	MT2	●	304
EX-GDR	20.2	128	204	25	□	295
EX-MT-GDR	20.2	128	228	MT2	●	304
EX-GDR	20.3	128	204	25	□	295
EX-MT-GDR	20.3	128	228	MT2	●	304
EX-GDR	20.4	128	204	25	□	295
EX-MT-GDR	20.4	128	228	MT2	●	304
EX-SUS-GDS	20.5	68	144	25	●	276
V-MT-GDN	20.5	98	198	MT2	●	314
EX-GDR	20.5	128	204	25	●	295
EX-HO-GDR	20.5	128	204	25	●	302
EX-SUS-GDR	20.5	128	204	25	●	284
VP-GDR	20.5	128	204	25	●	258
EX-MT-GDR	20.5	128	228	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	20.5	128	228	MT2	●	285
EX-GDR	20.6	128	204	25	□	295
EX-MT-GDR	20.6	128	228	MT2	●	304
EX-GDR	20.7	128	204	25	□	295
EX-MT-GDR	20.7	128	228	MT2	●	304
EX-GDR	20.8	128	204	25	□	295

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-MT-GDR	20.8	128	228	MT2	●	304
EX-GDR	20.9	128	204	25	□	295
EX-MT-GDR	20.9	128	228	MT2	●	304
EX-SUS-GDS	21	68	144	25	●	276
V-MT-GDN	21	98	198	MT2	●	314
EX-GDR	21	128	204	25	●	295
EX-HO-GDR	21	128	204	25	●	302
EX-SUS-GDR	21	128	204	25	●	284
VP-GDR	21	128	204	25	●	258
EX-MT-GDR	21	128	228	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	21	128	228	MT2	●	285
EX-GDR	21.1	128	204	25	●	295
EX-MT-GDR	21.1	128	228	MT2	●	304
EX-HO-GDR	21.1	132	208	25	●	302
EX-GDR	21.2	128	204	25	□	295
EX-MT-GDR	21.2	128	228	MT2	●	304
EX-GDR	21.3	132	208	25	□	295
EX-MT-GDR	21.3	132	232	MT2	●	304
EX-GDR	21.4	132	208	25	□	295
EX-MT-GDR	21.4	132	232	MT2	●	304
EX-SUS-GDS	21.5	70	146	25	●	276
V-MT-GDN	21.5	101	201	MT2	●	314
EX-GDR	21.5	132	208	25	●	295
EX-HO-GDR	21.5	132	208	25	●	302
EX-SUS-GDR	21.5	132	208	25	●	284
VP-GDR	21.5	132	208	25	●	258
EX-MT-GDR	21.5	132	232	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	21.5	132	232	MT2	●	285
EX-GDR	21.6	132	208	25	□	295
EX-MT-GDR	21.6	132	232	MT2	●	304
EX-GDR	21.7	132	208	25	□	295
EX-MT-GDR	21.7	132	232	MT2	●	304
EX-GDR	21.8	132	208	25	□	295
EX-MT-GDR	21.8	132	232	MT2	●	304
EX-GDR	21.9	132	208	25	□	295
EX-MT-GDR	21.9	132	232	MT2	●	304
EX-SUS-GDS	22	70	146	25	●	276
V-MT-GDN	22	101	201	MT2	●	314
EX-GDR	22	132	208	25	●	295
EX-HO-GDR	22	132	208	25	●	302
EX-SUS-GDR	22	132	208	25	●	284
VP-GDR	22	132	208	25	●	258
EX-MT-GDR	22	132	232	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	22	132	232	MT2	●	285
EX-GDR	22.1	132	208	25	□	295
EX-MT-GDR	22.1	132	232	MT2	●	304
EX-GDR	22.2	132	208	25	□	295
EX-MT-GDR	22.2	132	232	MT2	●	304
EX-GDR	22.3	132	208	25	□	295
EX-MT-GDR	22.3	132	232	MT2	●	304

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

* = 受注品 Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

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



ドリル
DRILLS

FLUTE LENGTH BY
DRILL DIAMETER
刃径別
溝長

超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills

WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDR	22.4	132	208	25	□	295
EX-MT-GDR	22.4	132	232	MT2	●	304
EX-SUS-GDS	22.5	72	148	25	●	276
V-MT-GDN	22.5	101	201	MT2	●	314
EX-GDR	22.5	136	212	25	●	295
EX-HO-GDR	22.5	136	212	25	●	302
EX-SUS-GDR	22.5	136	212	25	●	284
VP-GDR	22.5	136	212	25	●	258
EX-MT-GDR	22.5	136	236	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	22.5	136	236	MT2	●	285
EX-GDR	22.6	136	212	25	□	295
EX-MT-GDR	22.6	136	236	MT2	●	304
EX-GDR	22.7	136	212	25	□	295
EX-MT-GDR	22.7	136	236	MT2	●	304
EX-GDR	22.8	136	212	25	□	295
EX-MT-GDR	22.8	136	236	MT2	●	304
EX-GDR	22.9	136	212	25	□	295
EX-MT-GDR	22.9	136	236	MT2	●	304
EX-SUS-GDS	23	72	148	25	●	276
V-MT-GDN	23	101	201	MT2	●	314
EX-GDR	23	136	212	25	●	295
EX-HO-GDR	23	136	212	25	●	302
EX-SUS-GDR	23	136	212	25	●	284
VP-GDR	23	136	212	25	●	258
EX-MT-GDR	23	136	236	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	23	136	236	MT2	●	285
EX-GDR	23.1	136	212	25	□	295
EX-MT-GDR	23.1	136	256	MT3	●	304
EX-GDR	23.2	136	212	25	□	296
EX-MT-GDR	23.2	136	256	MT3	●	304
EX-GDR	23.3	136	212	25	□	296
EX-MT-GDR	23.3	136	256	MT3	●	304
EX-GDR	23.4	136	212	25	□	296
EX-MT-GDR	23.4	136	256	MT3	●	304
EX-SUS-GDS	23.5	72	148	25	●	276
V-MT-GDN	23.5	104	224	MT3	●	314
EX-GDR	23.5	136	212	25	●	296
EX-HO-GDR	23.5	136	212	25	●	302
EX-SUS-GDR	23.5	136	212	25	●	284
VP-GDR	23.5	136	212	25	●	258
EX-MT-GDR	23.5	136	256	MT3	●	304
MT-SUS-GDR	23.5	136	256	MT3	●	285
EX-GDR	23.6	136	212	25	□	296
EX-MT-GDR	23.6	136	256	MT3	●	304
EX-GDR	23.7	140	220	32	□	296
EX-MT-GDR	23.7	140	260	MT3	●	305
EX-GDR	23.8	140	220	32	□	296
EX-MT-GDR	23.8	140	260	MT3	●	305
EX-GDR	23.9	140	220	32	□	296
EX-MT-GDR	23.9	140	260	MT3	●	305

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDS	24	75	151	25	●	276
V-MT-GDN	24	108	228	MT3	●	314
EX-SUS-GDR	24	140	216	25	●	284
VP-GDR	24	140	216	25	●	258
EX-GDR	24	140	220	32	●	296
EX-HO-GDR	24	140	220	32	●	302
EX-MT-GDR	24	140	260	MT3	●	305
MT-SUS-GDR	24	140	260	MT3	●	285
EX-GDR	24.1	140	220	32	□	296
EX-MT-GDR	24.1	140	260	MT3	●	305
EX-GDR	24.2	140	220	32	□	296
EX-MT-GDR	24.2	140	260	MT3	●	305
EX-GDR	24.3	140	220	32	□	296
EX-MT-GDR	24.3	140	260	MT3	●	305
EX-GDR	24.4	140	220	32	□	296
EX-MT-GDR	24.4	140	260	MT3	●	305
EX-SUS-GDS	24.5	75	151	25	●	276
V-MT-GDN	24.5	108	228	MT3	●	314
EX-SUS-GDR	24.5	140	216	25	●	284
VP-GDR	24.5	140	216	25	●	259
EX-GDR	24.5	140	220	32	●	296
EX-HO-GDR	24.5	140	220	32	●	302
EX-MT-GDR	24.5	140	260	MT3	●	305
MT-SUS-GDR	24.5	140	260	MT3	●	285
EX-GDR	24.6	140	220	32	□	296
EX-MT-GDR	24.6	140	260	MT3	●	305
EX-GDR	24.7	140	220	32	□	296
EX-MT-GDR	24.7	140	260	MT3	●	305
EX-GDR	24.8	140	220	32	□	296
EX-MT-GDR	24.8	140	260	MT3	●	305
EX-GDR	24.9	140	220	32	□	296
EX-MT-GDR	24.9	140	260	MT3	●	305
EX-SUS-GDS	25	75	151	25	●	276
V-MT-GDN	25	108	228	MT3	●	314
EX-SUS-GDR	25	140	216	25	●	284
VP-GDR	25	140	216	25	●	259
EX-GDR	25	140	220	32	●	296
EX-HO-GDR	25	140	220	32	●	302
EX-MT-GDR	25	140	260	MT3	●	305
MT-SUS-GDR	25	140	260	MT3	●	285
EX-GDR	25.1	145	225	32	□	296
EX-MT-GDR	25.1	145	265	MT3	●	305
EX-GDR	25.2	145	225	32	□	296
EX-MT-GDR	25.2	145	265	MT3	●	305
EX-GDR	25.3	145	225	32	□	296
EX-MT-GDR	25.3	145	265	MT3	●	305
EX-GDR	25.4	145	225	32	□	296
EX-MT-GDR	25.4	145	265	MT3	●	305
EX-SUS-GDS	25.5	78	158	32	●	276
V-MT-GDN	25.5	112	232	MT3	●	314

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDR	25.5	145	225	32	●	296
EX-HO-GDR	25.5	145	225	32	●	302
EX-SUS-GDR	25.5	145	225	32	●	284
VP-GDR	25.5	145	225	32	●	259
EX-MT-GDR	25.5	145	265	MT3	●	305
MT-SUS-GDR	25.5	145	265	MT3	●	285
EX-GDR	25.6	145	225	32	□	296
EX-MT-GDR	25.6	145	265	MT3	●	305
EX-GDR	25.7	145	225	32	□	296
EX-MT-GDR	25.7	145	265	MT3	●	305
EX-GDR	25.8	145	225	32	□	296
EX-MT-GDR	25.8	145	265	MT3	●	305
EX-GDR	25.9	145	225	32	□	296
EX-MT-GDR	25.9	145	265	MT3	●	305
EX-SUS-GDS	26	78	158	32	●	276
V-MT-GDN	26	112	232	MT3	●	314
EX-GDR	26	145	225	32	●	296
EX-HO-GDR	26	145	225	32	●	302
EX-SUS-GDR	26	145	225	32	●	284
VP-GDR	26	145	225	32	●	259
EX-MT-GDR	26	145	265	MT3	●	305
MT-SUS-GDR	26	145	265	MT3	●	285
EX-GDR	26.1	145	225	32	□	296
EX-MT-GDR	26.1	145	265	MT3	●	305
EX-GDR	26.2	145	225	32	□	296
EX-MT-GDR	26.2	145	265	MT3	●	305
EX-GDR	26.3	145	225	32	□	296
EX-MT-GDR	26.3	145	265	MT3	●	305
EX-GDR	26.4	145	225	32	□	296
EX-MT-GDR	26.4	145	265	MT3	●	305
EX-SUS-GDS	26.5	78	158	32	●	276
V-MT-GDN	26.5	112	232	MT3	●	314
EX-GDR	26.5	145	225	32	●	296
EX-HO-GDR	26.5	145	225	32	●	302
EX-SUS-GDR	26.5	145	225	32	●	284
VP-GDR	26.5	145	225	32	●	259
EX-MT-GDR	26.5	145	265	MT3	●	305
MT-SUS-GDR	26.5	145	265	MT3	●	285
EX-GDR	26.6	150	230	32	□	296
EX-MT-GDR	26.6	150	270	MT3	●	305
EX-GDR	26.7	150	230	32	□	296
EX-MT-GDR	26.7	150	270	MT3	●	305
EX-GDR	26.8	150	230	32	□	296
EX-MT-GDR	26.8	150	270	MT3	●	305
EX-GDR	26.9	150	230	32	□	296
EX-MT-GDR	26.9	150	270	MT3	●	305
EX-SUS-GDS	27	81	161	32	●	276
V-MT-GDN	27	116	236	MT3	●	314
EX-GDR	27	150	230	32	●	296
EX-HO-GDR	27	150	230	32	●	302

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE DRILLS

超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS

インデキサルドリル

DIAMOND DRILLS

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS

VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS

EX-ゴールドドリル

TDOL DRILLS

スラスタードリル

LATHE DRILLS

旋盤用ドリル

STEEL FRAME / HARD DRILLS

鉄骨用 / ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS

ストレーツドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS / COUNTERBORING

フラットドリル / 重ぐり

CARBIDE REAMER

超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING

多機能旋削用

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 □ = 特定代理店在庫品

Standard stock item Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

* = 受注品

Special order products.

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

超硬ドリル／ハイスドリル

CARBIDE DRILLS / HSS DRILLS

■ = 超硬ドリル Carbide Drills ■ = ハイスドリル HSS Drills

■ = WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDR	27	150	230	32	●	284
VP-GDR	27	150	230	32	●	259
EX-MT-GDR	27	150	270	MT3	●	305
MT-SUS-GDR	27	150	270	MT3	●	285
EX-GDR	27.1	150	230	32	□	296
EX-MT-GDR	27.1	150	270	MT3	●	305
EX-GDR	27.2	150	230	32	□	296
EX-MT-GDR	27.2	150	270	MT3	●	305
EX-GDR	27.3	150	230	32	□	296
EX-MT-GDR	27.3	150	270	MT3	●	305
EX-GDR	27.4	150	230	32	□	296
EX-MT-GDR	27.4	150	270	MT3	●	305
EX-SUS-GDS	27.5	81	161	32	●	276
V-MT-GDN	27.5	116	236	MT3	●	314
EX-GDR	27.5	150	230	32	□	296
EX-HO-GDR	27.5	150	230	32	●	302
EX-MT-GDR	27.5	150	270	MT3	●	305
MT-SUS-GDR	27.5	150	270	MT3	●	285
EX-GDR	27.6	150	230	32	□	296
EX-MT-GDR	27.6	150	270	MT3	●	305
EX-GDR	27.7	150	230	32	□	296
EX-MT-GDR	27.7	150	270	MT3	●	305
EX-GDR	27.8	150	230	32	□	296
EX-MT-GDR	27.8	150	270	MT3	●	305
EX-GDR	27.9	150	230	32	□	296
EX-MT-GDR	27.9	150	270	MT3	●	305
EX-SUS-GDS	28	81	161	32	●	276
V-MT-GDN	28	116	236	MT3	●	314
EX-GDR	28	150	230	32	●	296
EX-HO-GDR	28	150	230	32	●	302
EX-SUS-GDR	28	150	230	32	●	284
VP-GDR	28	150	230	32	●	259
EX-MT-GDR	28	150	270	MT3	●	305
MT-SUS-GDR	28	150	270	MT3	●	285
EX-GDR	28.1	155	235	32	□	296
EX-MT-GDR	28.1	155	275	MT3	●	305
EX-GDR	28.2	155	235	32	□	296
EX-MT-GDR	28.2	155	275	MT3	●	305
EX-GDR	28.3	155	235	32	□	296
EX-MT-GDR	28.3	155	275	MT3	●	305
EX-GDR	28.4	155	235	32	□	296
EX-MT-GDR	28.4	155	275	MT3	●	305
EX-SUS-GDS	28.5	84	164	32	●	276
V-MT-GDN	28.5	120	240	MT3	●	314
EX-GDR	28.5	155	235	32	□	296
EX-HO-GDR	28.5	155	235	32	●	302
EX-MT-GDR	28.5	155	275	MT3	●	305
MT-SUS-GDR	28.5	155	275	MT3	●	285
EX-GDR	28.6	155	235	32	□	296
EX-MT-GDR	28.6	155	275	MT3	●	305

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDR	28.7	155	235	32	□	296
EX-MT-GDR	28.7	155	275	MT3	●	305
EX-GDR	28.8	155	235	32	□	296
EX-MT-GDR	28.8	155	275	MT3	●	305
EX-GDR	28.9	155	235	32	□	296
EX-MT-GDR	28.9	155	275	MT3	●	305
EX-SUS-GDS	29	84	164	32	●	276
V-MT-GDN	29	120	240	MT3	●	314
EX-GDR	29	155	235	32	●	296
EX-HO-GDR	29	155	235	32	●	302
EX-SUS-GDR	29	155	235	32	●	284
VP-GDR	29	155	235	32	●	259
EX-MT-GDR	29	155	275	MT3	●	305
MT-SUS-GDR	29	155	275	MT3	●	285
EX-GDR	29.1	155	235	32	□	296
EX-MT-GDR	29.1	155	275	MT3	●	305
EX-GDR	29.2	155	235	32	□	296
EX-MT-GDR	29.2	155	275	MT3	●	305
EX-GDR	29.3	155	235	32	□	296
EX-MT-GDR	29.3	155	275	MT3	●	305
EX-GDR	29.4	155	235	32	□	296
EX-MT-GDR	29.4	155	275	MT3	●	305
EX-SUS-GDS	29.5	84	164	32	●	276
V-MT-GDN	29.5	120	240	MT3	●	314
EX-GDR	29.5	155	235	32	□	296
EX-HO-GDR	29.5	155	235	32	●	302
EX-MT-GDR	29.5	155	275	MT3	●	305
MT-SUS-GDR	29.5	155	275	MT3	●	285
EX-GDR	29.6	155	235	32	□	296
EX-MT-GDR	29.6	155	275	MT3	●	305
EX-GDR	29.7	155	235	32	□	296
EX-MT-GDR	29.7	155	275	MT3	●	305
EX-GDR	29.8	155	235	32	□	296
EX-MT-GDR	29.8	155	275	MT3	●	305
EX-GDR	29.9	155	235	32	□	296
EX-MT-GDR	29.9	155	275	MT3	●	305
EX-SUS-GDS	30	84	164	32	●	276
V-MT-GDN	30	120	240	MT3	●	314
EX-GDR	30	155	235	32	●	296
EX-HO-GDR	30	155	235	32	●	302
EX-SUS-GDR	30	155	235	32	●	284
VP-GDR	30	155	235	32	●	259
EX-MT-GDR	30	155	275	MT3	●	305
MT-SUS-GDR	30	155	275	MT3	●	285
EX-SUS-GDS	30.5	87	167	32	●	276
V-MT-GDN	30.5	124	244	MT3	●	314
EX-HO-GDR	30.5	160	240	32	●	302
EX-MT-GDR	30.5	160	280	MT3	●	305
MT-SUS-GDR	30.5	160	280	MT3	●	285
EX-SUS-GDS	31	87	167	32	●	276

◎OSGアプリならスマホ・
タブレットから工具選定可能
【アプリ】はこちら

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
V-MT-GDN	31	124	244	MT3	●	314
EX-GDR	31	160	240	32	●	296
EX-HO-GDR	31	160	240	32	●	302
EX-SUS-GDR	31	160	240	32	●	284
VP-GDR	31	160	240	32	●	259
EX-MT-GDR	31	160	280	MT3	●	305
MT-SUS-GDR	31	160	280	MT3	●	285
EX-SUS-GDS	31.5	87	167	32	●	276
V-MT-GDN	31.5	124	244	MT3	●	314
EX-HO-GDR	31.5	160	240	32	●	302
EX-MT-GDR	31.5	160	280	MT3	●	305
MT-SUS-GDR	31.5	160	280	MT3	●	285
EX-SUS-GDS	32	90	170	32	●	276
V-MT-GDN	32	128	248	MT3	●	314
EX-GDR	32	165	245	32	●	296
EX-HO-GDR	32	165	245	32	●	302
EX-SUS-GDR	32	165	245	32	●	284
VP-GDR	32	165	245	32	●	259
EX-MT-GDR	32	165	285	MT3	●	305
MT-SUS-GDR	32	165	285	MT3	●	285
EX-MT-GDR	32.5	165	310	MT4	●	305
EX-HO-GDR	33	165	245	32	●	302
EX-MT-GDR	33	165	310	MT4	●	305
MT-SUS-GDR	33	165	310	MT4	●	285
EX-MT-GDR	33.5	165	310	MT4	●	305
EX-HO-GDR	34	170	260	40	●	302
EX-MT-GDR	34	170	315	MT4	●	305
MT-SUS-GDR	34	170	315	MT4	●	285
EX-MT-GDR	34.5	170	315	MT4	●	305
EX-HO-GDR	35	170	260	40	●	302
EX-MT-GDR	35	170	315	MT4	●	305
MT-SUS-GDR	35	170	315	MT4	●	285
EX-MT-GDR	35.5	170	315	MT4	●	305
EX-HO-GDR	36	175	265	40	●	302
EX-MT-GDR	36	175	320	MT4	●	305
MT-SUS-GDR	36	175	320	MT4	●	285
EX-MT-GDR	36.5	175	320	MT4	●	305
EX-HO-GDR	37	175	265	40	●	302
EX-MT-GDR	37	175	320	MT4	●	305
MT-SUS-GDR	37	175	320	MT4	●	285
EX-MT-GDR	37.5	175	320	MT4	●	305
EX-HO-GDR	38	180	270	40	●	302
EX-MT-GDR	38	180	325	MT4	●	305
MT-SUS-GDR	38	180	325	MT4	●	285
EX-MT-GDR	38.5	180	325	MT4	●	305
EX-HO-GDR	39	180	270	40	●	302
EX-MT-GDR	39	180	325	MT4	●	305
MT-SUS-GDR	39	180	325	MT4	●	285
EX-MT-GDR	39.5	180	325	MT4	●	305
EX-HO-GDR	40	180	270	40	●	302

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

* = 受注品 Special order products.



超硬ドリル Carbide Drills ハイスドリル HSS Drills WEBカタログのみ掲載 Listed on web catalog only

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-MT-GDR	40	180	325	MT4	●	305
MT-SUS-GDR	40	180	325	MT4	●	285
EX-MT-GDR	40.5	185	330	MT4	●	305
EX-MT-GDR	41	185	330	MT4	●	305
MT-SUS-GDR	41	185	330	MT4	●	285
EX-MT-GDR	41.5	185	330	MT4	●	305
EX-MT-GDR	42	185	330	MT4	●	305
MT-SUS-GDR	42	185	330	MT4	●	285
EX-MT-GDR	42.5	185	330	MT4	●	305
EX-MT-GDR	43	190	335	MT4	●	305
MT-SUS-GDR	43	190	335	MT4	●	285
EX-MT-GDR	43.5	190	335	MT4	●	305
EX-MT-GDR	44	190	335	MT4	●	305
MT-SUS-GDR	44	190	335	MT4	●	285
EX-MT-GDR	44.5	190	335	MT4	●	305
EX-MT-GDR	45	190	335	MT4	●	305
MT-SUS-GDR	45	190	335	MT4	●	285
EX-MT-GDR	45.5	195	340	MT4	●	305
EX-MT-GDR	46	195	340	MT4	●	305
MT-SUS-GDR	46	195	340	MT4	●	285
EX-MT-GDR	46.5	195	340	MT4	●	305
EX-MT-GDR	47	195	340	MT4	●	305
MT-SUS-GDR	47	195	340	MT4	●	285
EX-MT-GDR	47.5	195	340	MT4	●	305
EX-MT-GDR	48	200	345	MT4	●	305
MT-SUS-GDR	48	200	345	MT4	●	285
EX-MT-GDR	48.5	200	345	MT4	●	305
EX-MT-GDR	49	200	345	MT4	●	305
MT-SUS-GDR	49	200	345	MT4	●	285
EX-MT-GDR	49.5	200	345	MT4	●	305
EX-MT-GDR	50	200	345	MT4	●	305
MT-SUS-GDR	50	200	345	MT4	●	285

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

* = 受注品 Special order products.

ドリル
DRILLS
SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

NEW

EgiAsコート超硬ドリル2Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill (2D Type)

The A Brand

AD-2D

切削条件 Cutting Conditions | P.389

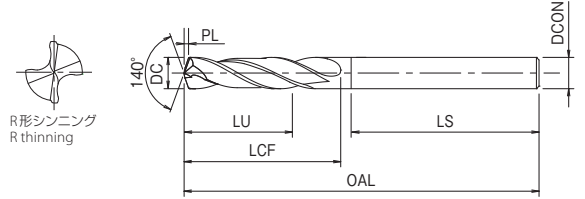
Gtag | 低炭素型製品
Low Carbon Products



標準価格・CAD



CARBIDE EgiAs h8 30° SHRINK FIT



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

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8558500	5 - G	18	28	66	6	36	0.9	D ●	20
8558600	6 - G	16	28	66	6	36	1.1	D ●	22

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8558800	8 - G	25	41	79	8	36	1.5	D ●	46
8559100	10 - G	27	47	89	10	40	1.8	D ●	78

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

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

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

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

EgiAsコート超硬ドリル2Dタイプ

EgiAs Coated Carbide Drill (2D Type)



AD-2D

切削条件 Cutting Conditions P.389



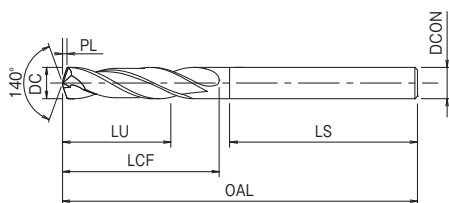
標準価格・CAD



X形シンニング
X thinning
(DC ≤ 4)



R形シンニング
R thinning
(4 < DC)



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

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC・DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)		
8675200	2 - 3	10	62	62	3	37.9	0.4	B	●	5	
8670200	2				4	36	0.4		●	9	
8675210	2.1 - 3				3	37.9	0.4		●	6	
8670210	2.1				4	36	0.4		●	9	
8675220	2.2 - 3				3	37.9	0.4		●	6	
8670220	2.2				4	36	0.4		●	9	
8675230	2.3 - 3	14	62	62	3	37.9	0.4	●	6		
8670230	2.3				4	36	0.4	●	9		
8675240	2.4 - 3				3	37.9	0.4	●	6		
8670240	2.4				4	36	0.4	●	9		
8675250	2.5 - 3				3	37.9	0.5	●	6		
8670250	2.5				4	36	0.5	●	9		
8675260	2.6 - 3	9	62	62	3	37.9	0.5	●	6		
8670260	2.6				4	36	0.5	●	9		
8675270	2.7 - 3				3	37.9	0.5	●	7		
8670270	2.7				4	36	0.5	●	9		
8670276	2.76				4	36	0.5	●	9		
8670278	2.78				4	36	0.5	●	9		
8675280	2.8 - 3	14	62	62	3	37.9	0.5	●	7		
8670280	2.8				4	36	0.5	●	9		
8675290	2.9 - 3				3	37.9	0.5	●	7		
8670290	2.9				4	36	0.5	●	9		
8675300	3 - 3				3	37.9	0.5	●	7		
8670300	3				4	36	0.5	●	10		
8670310	3.1	20	66	66	3	36	0.6	●	10		
8670320	3.2				4	36	0.6	●	10		
8670330	3.3				4	36	0.6	●	10		
8670340	3.4				4	36	0.6	●	10		
8670350	3.5				4	36	0.6	●	11		
8670360	3.6				4	36	0.7	●	11		
8670366	3.66	13			66	66	4	36	0.7	●	11
8670368	3.68						4	36	0.7	●	11
8670370	3.7						4	36	0.7	●	11
8670380	3.8						4	36	0.7	●	11
8670390	3.9						4	36	0.7	●	11
8670400	4						4	36	0.7	●	11
8675410	4.1 - 5	16	24	24	5	37.9	0.7	●	15		
8670410	4.1				6	36	0.7	●	19		
8675420	4.2 - 5				5	37.9	0.8	●	15		
8670420	4.2				6	36	0.8	●	19		
8675430	4.3 - 5				5	37.9	0.8	●	15		
8670430	4.3				6	36	0.8	●	20		

単位:mm Unit:mm												
ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC・DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)			
8675440	4.4 - 5	16	24	66	5	37.9	0.8	●	15			
8670440	4.4				6	36	0.8	●	20			
8675450	4.5 - 5				5	37.9	0.8	●	15			
8670450	4.5				6	36	0.8	●	20			
8675460	4.6 - 5				5	37.9	0.8	●	16			
8670460	4.6				6	36	0.8	●	20			
8670462	4.62	15		24	66	6	36	0.8	●	20		
8670464	4.64					6	36	0.8	●	20		
8675470	4.7 - 5					5	37.9	0.9	●	16		
8670470	4.7					6	36	0.9	●	20		
8675480	4.8 - 5					5	37.9	0.9	●	16		
8670480	4.8					6	36	0.9	●	20		
8675490	4.9 - 5	19			24	66	5	37.9	0.9	●	16	
8670490	4.9						6	36	0.9	●	20	
8675500	5 - 5						5	37.9	0.9	●	16	
8670500	5						6	36	0.9	●	20	
8670510	5.1							36	0.9	●	21	
8670520	5.2							36	0.9	●	21	
8670530	5.3	36				1		●	21			
8670540	5.4	36				1		●	21			
8670550	5.5	17				24		66	36	1	●	21
8670552	5.52						36		1	●	21	
8670554	5.54						36		1	●	21	
8670560	5.6						36		1	●	21	
8670570	5.7		36				1		●	22		
8670580	5.8		36				1.1		●	22		
8670590	5.9	16	24				79	36	1.1	●	22	
8670600	6							36	1.1	●	22	
8675610	6.1 - 7							7	37.9	1.1	●	33
8670610	6.1							8	36	1.1	●	39
8675620	6.2 - 7			7				37.9	1.1	●	34	
8670620	6.2			8				36	1.1	●	39	
8675630	6.3 - 7	22		24			79	7	37.9	1.1	●	34
8670630	6.3							8	36	1.1	●	40
8675640	6.4 - 7							7	37.9	1.2	●	34
8670640	6.4							8	36	1.2	●	40
8675650	6.5 - 7				7			37.9	1.2	●	35	
8670650	6.5				8			36	1.2	●	41	
8675660	6.6 - 7	21			24		79	7	37.9	1.2	●	35
8670660	6.6							8	36	1.2	●	41
8675670	6.7 - 7							7	37.9	1.2	●	35
8670670	6.7							8	36	1.2	●	41

次ページへ

直径 DC 6.8 ~ 12.8 NEXT

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

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

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

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

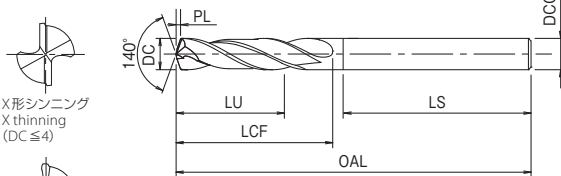
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

EgiAsコート超硬ドリル2Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill (2D Type)A
The A Brand

AD-2D

切削条件 Cutting
Conditions | P.389

標準価格・CAD

X形シンニング
X thinning
(DC ≤ 4)R形シンニング
R thinning
(4 < DC)コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

前ページより

FROM 直径 DC 2 ~ 6.7

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8675680	6.8 - 7	21	34		7	37.9	1.2	●	36
8670680	6.8				8	36	1.2	●	42
8675690	6.9 - 7				7	37.9	1.3	●	37
8670690	6.9				8	36	1.3	●	42
8675700	7 - 7	20			7	37.9	1.3	●	37
8670700	7					36	1.3	●	42
8670710	7.1					36	1.3	●	42
8670720	7.2					36	1.3	●	42
8670730	7.3	27	79			36	1.3	●	42
8670736	7.36					36	1.3	●	42
8670738	7.38					36	1.3	●	42
8670740	7.4					36	1.3	●	42
8670750	7.5	26	41		8	36	1.4	●	43
8670752	7.52					36	1.4	●	43
8670754	7.54					36	1.4	●	43
8670760	7.6					36	1.4	●	43
8670770	7.7	25				36	1.4	●	44
8670780	7.8					36	1.4	●	44
8670790	7.9					36	1.4	●	44
8670800	8					36	1.5	●	46
8675810	8.1 - 9	31			9	41.9	1.5	●	60
8670810	8.1				10	40	1.5	●	69
8675820	8.2 - 9				9	41.9	1.5	●	61
8670820	8.2				10	40	1.5	●	69
8675830	8.3 - 9	30	47	89	9	41.9	1.5	●	62
8670830	8.3				10	40	1.5	●	69
8675840	8.4 - 9				9	41.9	1.5	●	62
8670840	8.4				10	40	1.5	●	70
8675850	8.5 - 9	29			9	41.9	1.5	●	62
8670850	8.5				10	40	1.5	●	71
8675860	8.6 - 9				9	41.9	1.6	●	63
8670860	8.6				10	40	1.6	●	71
8675870	8.7 - 9	28			9	41.9	1.6	●	63
8670870	8.7				10	40	1.6	●	71
8675880	8.8 - 9				9	41.9	1.6	●	64
8670880	8.8				10	40	1.6	●	72
8675890	8.9 - 9	27			9	41.9	1.6	●	64
8670890	8.9				10	40	1.6	●	72
8675900	9 - 9				9	41.9	1.6	●	65
8670900	9					40	1.6	●	73
8670910	9.1	26				40	1.7	●	73
8670920	9.2					40	1.7	●	74
8670924	9.24					40	1.7	●	74
8670926	9.26					40	1.7	●	74
8670930	9.3	25				40	1.7	●	74
8670936	9.36					40	1.7	●	75
8670938	9.38					40	1.7	●	75
8670940	9.4					40	1.7	●	76
8670950	9.5	24				40	1.7	●	76
						40	1.7	●	76
						40	1.7	●	76
						40	1.7	●	76

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8670952	9.52	28	47	89		40	1.7	●	74
8670954	9.54					40	1.7	●	74
8670960	9.6					40	1.7	●	77
8670970	9.7					40	1.8	●	77
8670980	9.8	27				40	1.8	●	77
8670990	9.9					40	1.8	●	78
8671000	10					40	1.8	●	78
8676010	10.1 -11	35				46.9	1.8	●	101
8671010	10.1					45	1.8	●	112
8676020	10.2 -11					46.9	1.9	●	101
8671020	10.2					45	1.9	●	114
8676030	10.3 -11	34				46.9	1.9	●	101
8671030	10.3					45	1.9	●	114
8676040	10.4 -11					46.9	1.9	●	103
8671040	10.4					45	1.9	●	114
8676050	10.5 -11	33				46.9	1.9	●	103
8671050	10.5					45	1.9	●	115
8676060	10.6 -11					46.9	1.9	●	104
8671060	10.6					45	1.9	●	115
8676070	10.7 -11	55	102			46.9	1.9	●	105
8671070	10.7					45	1.9	●	117
8676080	10.8 -11					46.9	2	●	106
8671080	10.8					45	2	●	117
8676090	10.9 -11	33				46.9	2	●	106
8671090	10.9					45	2	●	117
8676100	11 -11					46.9	2	●	107
8671100	11					45	2	●	117
8676110	11.1	32				45	2	●	120
8671120	11.2					45	2	●	120
8671122	11.22					45	2	●	120
8671124	11.24					45	2	●	120
8676130	11.3	31				45	2.1	●	120
8671136	11.36					45	2.1	●	120
8671138	11.38					45	2.1	●	121
8671140	11.4					45	2.1	●	121
8676150	11.5	30				45	2.1	●	121
8671160	11.6					45	2.1	●	123
8676170	11.7					45	2.1	●	124
8671180	11.8					45	2.1	●	125
8676190	11.9	29				45	2.2	●	125
8671200	12					45	2.2	●	126
8671210	12.1					45	2.2	●	163
8671220	12.2					45	2.2	●	163
8671230	12.3	36				45	2.2	●	166
8671240	12.4					45	2.3	●	166
8671250	12.5					45	2.3	●	166
8671260	12.6					45	2.3	●	167
8671270	12.7	35	60	107		45	2.3	●	167
8671280	12.8					45	2.3	●	169

次ページへ

直径 DC 12.9 ~ 20 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
製品記号 Abbreviation	C<0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
AD-2D	○	○	○	○	○							○	○					

前ページより

FROM 直径 DC 6.8 ~ 12.8

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8671290	12.9	35				45	2.3	●	171
8671300	13					45	2.4	●	172
8671310	13.1					45	2.4	●	173
8671320	13.2	34				45	2.4	●	173
8671330	13.3					45	2.4	●	175
8671340	13.4					45	2.4	●	176
8671350	13.5					45	2.5	●	177
8671360	13.6					45	2.5	●	178
8671370	13.7					45	2.5	●	179
8671380	13.8					45	2.5	●	181
8671390	13.9					45	2.5	●	182
8671400	14	32				45	2.5	●	183
8671410	14.1					48	2.6	●	228
8671420	14.2					48	2.6	●	230
8671430	14.3					48	2.6	●	231
8671440	14.4					48	2.6	●	233
8671450	14.5					48	2.6	●	234
8671460	14.6					48	2.7	●	235
8671470	14.7					48	2.7	●	236
8671480	14.8					48	2.7	●	238
8671490	14.9					48	2.7	●	239
8671500	15					48	2.7	●	240
8671510	15.1					48	2.7	●	241
8671520	15.2					48	2.8	●	244
8671530	15.3					48	2.8	●	244
8671540	15.4					48	2.8	●	245
8671550	15.5					48	2.8	●	247
8671560	15.6					48	2.8	●	248
8671570	15.7					48	2.9	●	250
8671580	15.8					48	2.9	●	251
8671590	15.9					48	2.9	●	253
8671600	16					48	2.9	●	255
	16.1					48	2.9	□	—
	16.2					48	2.9	□	—
	16.3					48	3	□	—
	16.4					48	3	□	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8671650	16.5					48	3	B ●	314
	16.6					48	3	□	—
	16.7					48	3	□	—
	16.8					48	3.1	□	—
	16.9					48	3.1	□	—
8671700	17					48	3.1	B ●	323
	17.1					48	3.1	□	—
	17.2					48	3.1	□	—
	17.3					48	3.1	□	—
	17.4					48	3.2	□	—
8671750	17.5					48	3.2	B ●	331
	17.6					48	3.2	□	—
	17.7					48	3.2	□	—
	17.8					48	3.2	□	—
	17.9					48	3.3	□	—
8671800	18					48	3.3	B ●	345
	18.1					50	3.3	□	—
	18.2					50	3.3	□	—
	18.3					50	3.3	□	—
	18.4					50	3.3	□	—
8671850	18.5					50	3.4	B ●	409
	18.6					50	3.4	□	—
	18.7					50	3.4	□	—
	18.8					50	3.4	□	—
	18.9					50	3.4	□	—
8671900	19					50	3.5	B ●	418
	19.1					50	3.5	□	—
	19.2					50	3.5	□	—
	19.3					50	3.5	□	—
	19.4					50	3.5	□	—
8671950	19.5					50	3.5	B ●	427
	19.6					50	3.6	□	—
	19.7					50	3.6	□	—
	19.8					50	3.6	□	—
	19.9					50	3.6	□	—
8672000	20					50	3.6	B ●	438

標準価格についてはWEBにてご確認ください



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

在庫記号について Inventory symbols

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

EgiAsコート超硬ドリル4Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill (4D Type)

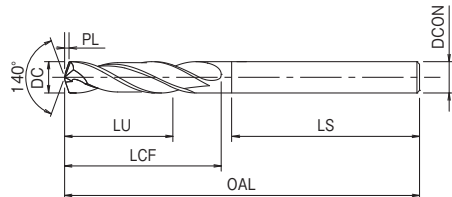
The A Brand

AD-4D

切削条件 Cutting Conditions | P.389



標準価格・CAD

X形シンニング
X thinning
(DC ≤ 4)R形シンニング
R thinning
(4 < DC)

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

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

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC・DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8677200	2 - 3	16	20	66	3	37.9	0.4	●	7
8677200	2				4	36	0.4	●	9
8677210	2.1 - 3				3	37.9	0.4	●	7
8677210	2.1				4	36	0.4	●	9
8677220	2.2 - 3				3	37.9	0.4	●	7
8677220	2.2				4	36	0.4	●	9
8677230	2.3 - 3	15	20	66	3	37.9	0.4	●	7
8677230	2.3				4	36	0.4	●	9
8677240	2.4 - 3				3	37.9	0.4	●	7
8677240	2.4				4	36	0.4	●	9
8677250	2.5 - 3				3	37.9	0.5	●	6
8677250	2.5				4	36	0.5	●	9
8677260	2.6 - 3	15	20	66	3	37.9	0.5	●	6
8677260	2.6				4	36	0.5	●	9
8677270	2.7 - 3				3	37.9	0.5	●	7
8677270	2.7				4	36	0.5	●	9
8677280	2.8 - 3				3	37.9	0.5	●	7
8677280	2.8				4	36	0.5	●	10
8677290	2.9 - 3	22	28	74	3	37.9	0.5	●	7
8677290	2.9				4	36	0.5	●	10
8677300	3 - 3				3	37.9	0.5	●	8
8677300	3				36	0.5	●	11	
8677310	3.1				36	0.6	●	11	
8677320	3.2				36	0.6	●	11	
8677330	3.3	21	28	74	36	0.6	●	11	
8677340	3.4				36	0.6	●	11	
8677350	3.5				4	36	0.6	●	12
8677360	3.6				36	0.7	●	12	
8677370	3.7				36	0.7	●	12	
8677380	3.8				36	0.7	●	12	
8677390	3.9	28	36	74	36	0.7	●	12	
8677400	4				36	0.7	●	12	
8677410	4.1 - 5				5	37.9	0.7	●	16
8677410	4.1				6	36	0.7	●	21
8677420	4.2 - 5				5	37.9	0.8	●	16
8677420	4.2				6	36	0.8	●	21
8677430	4.3 - 5	27	36	74	5	37.9	0.8	●	16
8677430	4.3				6	36	0.8	●	21
8677440	4.4 - 5				5	37.9	0.8	●	17
8677440	4.4				6	36	0.8	●	21
8677450	4.5 - 5				5	37.9	0.8	●	17
8677450	4.5				6	36	0.8	●	21
8677460	4.6 - 5	35	44	82	5	37.9	0.8	●	17
8677460	4.6				6	36	0.8	●	21
8677470	4.7 - 5				5	37.9	0.9	●	17
8677470	4.7				6	36	0.9	●	21
8677480	4.8 - 5				5	37.9	0.9	●	18
8677480	4.8				6	36	0.9	●	22
8677490	4.9 - 5	35	44	82	5	37.9	0.9	●	18
8677490	4.9				6	36	0.9	●	23

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8677500	5 - 5	34	44	82	5	37.9	0.9	●	19
8672500	5				36	0.9	●	23	
8672510	5.1				36	0.9	●	23	
8672520	5.2				36	0.9	●	24	
8672530	5.3				36	1	●	24	
8672540	5.4				36	1	●	24	
8672550	5.5	33			6	36	1	●	25
8672560	5.6				36	1	●	25	
8672570	5.7				36	1	●	25	
8672580	5.8				36	1.1	●	26	
8672590	5.9				36	1.1	●	26	
8672600	6				32				36
8677610	6.1 - 7	41			7	37.9	1.1	●	35
8672610	6.1				8	36	1.1	●	40
8677620	6.2 - 7				7	37.9	1.1	●	35
8672620	6.2				8	36	1.1	●	41
8677630	6.3 - 7				7	37.9	1.1	●	35
8672630	6.3				8	36	1.1	●	41
8677640	6.4 - 7	40			7	37.9	1.2	●	35
8672640	6.4				8	36	1.2	●	42
8677650	6.5 - 7				7	37.9	1.2	●	36
8672650	6.5				8	36	1.2	●	42
8677660	6.6 - 7				7	37.9	1.2	●	36
8672660	6.6				8	36	1.2	●	42
8677670	6.7 - 7	53	91		7	37.9	1.2	●	37
8672670	6.7				8	36	1.2	●	43
8677680	6.8 - 7				7	37.9	1.2	●	37
8672680	6.8				8	36	1.2	●	44
8677690	6.9 - 7				7	37.9	1.3	●	38
8672690	6.9				8	36	1.3	●	44
8677700	7 - 7	39			7	37.9	1.3	●	38
8672700	7				36	1.3	●	44	
8672710	7.1				36	1.3	●	45	
8672720	7.2				36	1.3	●	45	
8672730	7.3				36	1.3	●	45	
8672740	7.4				36	1.3	●	46	
8672750	7.5	38			8	36	1.4	●	46
8672760	7.6				36	1.4	●	47	
8672770	7.7				36	1.4	●	48	
8672780	7.8				36	1.4	●	48	
8672790	7.9				36	1.4	●	49	
8672800	8				37				36
8677810	8.1 - 9	45	61	103	9	41.9	1.5	●	65
8672810	8.1				10	40	1.5	●	74
8677820	8.2 - 9				9	41.9	1.5	●	66
8672820	8.2				10	40	1.5	●	74
8677830	8.3 - 9				9	41.9	1.5	●	66
8672830	8.3				10	40	1.5	●	74
8677840	8.4 - 9				9	41.9	1.5	●	66
8672840	8.4				10	40	1.5	●	76

次ページへ
直径DC 8.5～13.2 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
AD-4D	○	○	○	○	○							○	○					

前ページより

FROM 直径 DC 2~8.4

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8677850	8.5 - 9	44	61	103	9	41.9	1.5	B	● 67
8672850	8.5				10	40	1.5		● 77
8677860	8.6 - 9				9	41.9	1.6		● 68
8672860	8.6				10	40	1.6		● 77
8677870	8.7 - 9				9	41.9	1.6		● 68
8672870	8.7				10	40	1.6		● 79
8677880	8.8 - 9				9	41.9	1.6		● 69
8672880	8.8				10	40	1.6		● 79
8677890	8.9 - 9				9	41.9	1.6		● 70
8672890	8.9				10	40	1.6		● 79
8677900	9 - 9	43	61	103	9	41.9	1.6	B	● 71
8672900	9				40	1.6	● 79		
8672910	9.1				40	1.7	● 79		
8672920	9.2				40	1.7	● 80		
8672930	9.3				40	1.7	● 81		
8672940	9.4				40	1.7	● 81		
8672950	9.5				40	1.7	● 82		
8672960	9.6				40	1.7	● 82		
8672970	9.7				40	1.8	● 83		
8672980	9.8				40	1.8	● 84		
8672990	9.9	42	61	103	40	1.8	B	● 85	
8673000	10				40	1.8		● 87	
8678010	10.1 - 11	51	71	118	11	46.9	1.8	B	● 112
8673010	10.1				12	45	1.8		● 123
8678020	10.2 - 11				11	46.9	1.9		● 113
8673020	10.2				12	45	1.9		● 125
8678030	10.3 - 11				11	46.9	1.9		● 115
8673030	10.3				12	45	1.9		● 125
8678040	10.4 - 11				11	46.9	1.9		● 115
8673040	10.4				12	45	1.9		● 126
8678050	10.5 - 11				11	46.9	1.9		● 115
8673050	10.5				12	45	1.9		● 126
8678060	10.6 - 11	50	71	118	11	46.9	1.9	B	● 117
8673060	10.6				12	45	1.9		● 126
8678070	10.7 - 11				11	46.9	1.9		● 117
8673070	10.7				12	45	1.9		● 128
8678080	10.8 - 11				11	46.9	2		● 117

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
8673080	10.8	50	71	118	12	45	2	●	129	
8678090	10.9 - 11				11	46.9	2	●	118	
8673090	10.9				12	45	2	●	129	
8678100	11 - 11	49			11	46.9	2	●	120	
8673100	11				45	2	●	131		
8673110	11.1				45	2	●	132		
8673120	11.2	45			2	●	133			
8673130	11.3	48			45	2.1	●	134		
8673140	11.4				45	2.1	●	134		
8673150	11.5				45	2.1	●	136		
8673160	11.6	45			2.1	●	135			
8673170	11.7	45			2.1	●	137			
8673180	11.8	47			45	2.1	●	139		
8673190	11.9				45	2.2	●	139		
8673200	12				45	2.2	●	141		
8678210	12.1 - 13	53			13	45	2.2	●	163	
8673210	12.1				14	45	2.2	●	177	
8678220	12.2 - 13				13	45	2.2	●	164	
8673220	12.2				14	45	2.2	●	177	
8678230	12.3 - 13				13	45	2.2	●	165	
8673230	12.3				14	45	2.2	●	178	
8678240	12.4 - 13				13	45	2.3	●	168	
8673240	12.4				14	45	2.3	●	179	
8678250	12.5 - 13				52	13	45	2.3	●	168
8673250	12.5					14	45	2.3	●	183
8678260	12.6 - 13	13				45	2.3	●	168	
8673260	12.6	14				45	2.3	●	183	
8678270	12.7 - 13	13				45	2.3	●	170	
8673270	12.7	14				45	2.3	●	183	
8678280	12.8 - 13	13				45	2.3	●	171	
8673280	12.8	14				45	2.3	●	184	
8678290	12.9 - 13	51				13	45	2.3	●	173
8673290	12.9					14	45	2.3	●	184
8678300	13 - 13				13	45	2.4	●	175	
8673300	13				45	2.4	●	189		
8673310	13.1				45	2.4	●	186		
8673320	13.2				14	45	2.4	●	191	

次ページへ
直径 DC 13.3~20 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

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

EgiAsコート超硬ドリル4Dタイプ

EgiAs Coated Carbide Drill (4D Type)

The A Brand

AD-4D

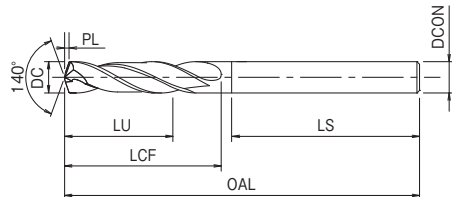
切削条件 Cutting Conditions | P.389



X形シンニング
X thinning
(DC ≤ 4)



R形シンニング
R thinning
(4 < DC)



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

前ページより

FROM 直径DC 8.5 ~ 13.2

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

単位:mm Unit:mm

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

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

KeptAコート小径超硬ドリル4Dタイプ

KeptA Coated Small Diameter Carbide Drill (4D Type)

A
The A Brand

AD-MICRO 4D

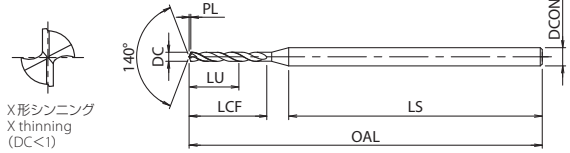
切削条件 Cutting Conditions P389-2



標準価格・CAD



ABOUT 30°



X形シンニング
X thinning
(DC<1)



R形シンニング
R thinning
(1≦DC)

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8750050	0.5	2	3	38	3	30.1	0.1	B ●	7
8750051	0.51	2.1				30.2	0.1	●	7
8750052	0.52	2.2				30.2	0.1	●	7
8750053	0.53	2.2	30.2			0.1	D ●	7	
8750054	0.54		29.7			0.1	●	7	
8750055	0.55		29.7			0.1	●	7	
8750056	0.56	2.3	29.7			0.1	●	7	
8750057	0.57		29.8			0.1	●	7	
8750058	0.58		29.8			0.1	●	7	
8750059	0.59	2.4	29.8			0.1	●	7	
8750060	0.6		29.8			0.1	B ●	7	
8750061	0.61		29.3			0.1	●	7	
8750062	0.62	2.5	29.4			0.1	●	7	
8750063	0.63		29.4			0.1	●	7	
8750064	0.64		29.4			0.1	●	7	
8750065	0.65	2.6	29.4			0.1	D ●	7	
8750066	0.66		29.4			0.1	●	7	
8750067	0.67		29.5			0.1	●	7	
8750068	0.68	2.7	29			0.1	●	7	
8750069	0.69		29			0.1	●	7	
8750070	0.7		29			0.1	B ●	7	
8750071	0.71	2.8	29			0.1	●	7	
8750072	0.72		29			0.1	●	7	
8750073	0.73		29.1			0.1	●	7	
8750074	0.74	3	29.1			0.1	D ●	7	
8750075	0.75		29.1			0.1	●	7	
8750076	0.76		28.6			0.1	●	7	
8750077	0.77	3.1	28.6			0.1	●	7	
8750078	0.78		28.7			0.1	●	7	
8750079	0.79		28.7			0.1	●	7	
8750080	0.8	3.2	28.6			0.1	B ●	7	
8750081	0.81		28.6			0.1	●	7	
8750082	0.82		28.6			0.1	●	7	
8750083	0.83	3.3	28.7			0.2	●	7	
8750084	0.84		28.7			0.2	●	7	
8750085	0.85		28.7			0.2	D ●	7	
8750086	0.86	3.4	28.2			0.2	●	7	
8750087	0.87		28.2			0.2	●	7	
8750088	0.88		28.2			0.2	●	7	
8750089	0.89	3.5	28.3			0.2	●	7	
8750090	0.9		28.3			0.2	B ●	7	

1. ロング形 (AD-MICRO 10D) のガイド穴用ドリルとしてもご使用いただけます。

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8750091	0.91	3.7	5.5	38	3	28.3	0.2	D ●	7
8750092	0.92					28.3	0.2		7
8750093	0.93					28.3	0.2		7
8750094	0.94	28.4				0.2	7		
8750095	0.95	28.4				0.2	7		
8750096	0.96	3.9				31.9	0.2		7
8750097	0.97		31.9	0.2		7			
8750098	0.98		31.9	0.2		7			
8750099	0.99	4	31.9	0.2		7			
8750100	1		6	31.8		0.2	B ●	7	
8750101	1.01			31.8		0.2	7		
8750102	1.02	31.8		0.2		7			
8750103	1.03	4.2		31.8		0.2	7		
8750104	1.04			31.8		0.2	7		
8750105	1.05			31.9		0.2	7		
8750106	1.06	4.3	31.9	0.2		7			
8750107	1.07		30.9	0.2		7			
8750108	1.08		30.9	0.2		7			
8750109	1.09	4.4	30.9	0.2		7			
8750110	1.1		7	31		0.2	D ●	7	
8750111	1.11			31		0.2	7		
8750112	1.12	31		0.2		7			
8750113	1.13	4.6		31		0.2	7		
8750114	1.14			31		0.2	7		
8750115	1.15			31		0.2	7		
8750116	1.16	4.7	31.1	0.2		7			
8750117	1.17		31.1	0.2		7			
8750118	1.18		31.1	0.2		7			
8750119	1.19	4.8	30.1	0.2		7			
8750120	1.2		8	30.1		0.2	B ●	7	
8750121	1.21			30.2		0.2	7		
8750122	1.22	30.2		0.2		7			
8750123	1.23	5		30.2		0.2	7		
8750124	1.24			30.2		0.2	7		
8750125	1.25			30.2		0.2	D ●	7	
8750126	1.26	5.1	30.3	0.2		7			
8750127	1.27		30.3	0.2		7			
8750128	1.28		30.3	0.2		7			
8750129	1.29	5.2	30.3	0.2		7			
8750130	1.3		5.3	30.3		0.2	B ●	7	
8750131	1.31			30.3		0.2	D ●	7	

1. Can be used as a guide hole drill for long type drills (AD-MICRO 10D).

次ページへ
直径 DC 1.32 ~ 2.31 NEXT

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
AD-MICRO 4D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

NEW

KeptAコート小径超硬ドリル4Dタイプ

KeptA Coated Small Diameter Carbide Drill (4D Type)

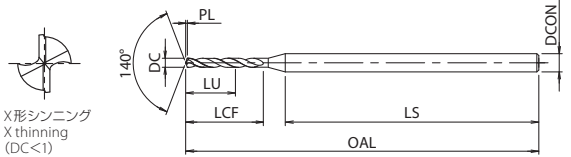
A
The A Brand

AD-MICRO 4D

切削条件 Cutting Conditions **P.389-2**



標準価格・CAD



X形シンニング
X thinning
(DC < 1)



R形シンニング
R thinning
(1 ≦ DC)



前ページより ABOUT 30°

FROM 直径 DC 0.5 ~ 1.31

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8750132	1.32	5.3	8			30.4	0.2	●	7
8750133	1.33					29.4	0.2	●	7
8750134	1.34	5.4				29.4	0.2	●	7
8750135	1.35					29.4	0.2	●	7
8750136	1.36	5.5				29.4	0.2	●	7
8750137	1.37					29.5	0.2	●	7
8750138	1.38					29.5	0.3	●	7
8750139	1.39	5.6				29.5	0.3	●	7
8750140	1.4					29.5	0.3	B	7
8750141	1.41	5.7				29.5	0.3	●	7
8750142	1.42					29.6	0.3	D	7
8750143	1.43					29.6	0.3	●	7
8750144	1.44	5.8				29.6	0.3	●	7
8750145	1.45					29.6	0.3	B	7
8750146	1.46	5.9				29.6	0.3	●	7
8750147	1.47					29.6	0.3	D	7
8750148	1.48	6				29.7	0.3	●	7
8750149	1.49					29.7	0.3	●	7
8750150	1.5					29.7	0.3	B	7
8750151	1.51	6.1				28.7	0.3	●	7
8750152	1.52					28.7	0.3	●	7
8750153	1.53					28.8	0.3	D	7
8750154	1.54	6.2				28.8	0.3	●	7
8750155	1.55					28.8	0.3	B	7
8750156	1.56	6.3				28.8	0.3	●	7
8750157	1.57					28.8	0.3	D	7
8750158	1.58					28.9	0.3	●	7
8750159	1.59	6.4				28.9	0.3	●	7
8750160	1.6					28.9	0.3	B	7
8750161	1.61	10				28.9	0.3	●	7
8750162	1.62					28.9	0.3	D	7
8750163	1.63	6.6				28.9	0.3	●	7
8750164	1.64					29	0.3	●	7
8750165	1.65					29	0.3	B	7
8750166	1.66	6.7				29	0.3	●	7
8750167	1.67					29	0.3	D	7
8750168	1.68	6.8				29	0.3	●	7
8750169	1.69					29.1	0.3	●	7
8750170	1.7					29.1	0.3	B	7
8750171	1.71	6.9				28.1	0.3	●	7
8750172	1.72					28.1	0.3	●	7
8750173	1.73					28.1	0.3	●	7
8750174	1.74	7				28.1	0.3	●	7
8750175	1.75					28.2	0.3	D	7
8750176	1.76	7.1				28.2	0.3	●	7
8750177	1.77					28.2	0.3	●	7
8750178	1.78					28.2	0.3	●	7
8750179	1.79	7.2				28.2	0.3	●	7
8750180	1.8					28.3	0.3	B	7
8750181	1.81	7.3				28.3	0.3	D	7

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8750182	1.82	7.3				28.3	0.3	B	7
8750183	1.83					28.3	0.3	D	7
8750184	1.84	7.4				28.3	0.3	●	7
8750185	1.85					28.4	0.3	B	7
8750186	1.86	11		42		28.4	0.3	●	7
8750187	1.87	7.5				28.4	0.3	D	7
8750188	1.88					28.4	0.3	●	7
8750189	1.89	7.6				28.4	0.3	●	7
8750190	1.9					28.4	0.3	B	7
8750191	1.91	7.7				31.5	0.3	●	7
8750192	1.92					31.5	0.3	●	7
8750193	1.93					31.5	0.4	●	7
8750194	1.94	7.8				31.5	0.4	●	7
8750195	1.95					31.5	0.4	D	7
8750196	1.96	7.9				31.6	0.4	●	7
8750197	1.97					31.6	0.4	●	7
8750198	1.98					31.6	0.4	●	7
8750199	1.99	8				31.6	0.4	●	7
8750200	2					31.6	0.4	B	7
8750201	2.01	12				31.7	0.4	D	7
8750202	2.02	8.1				31.7	0.4	●	7
8750203	2.03					31.7	0.4	D	7
8750204	2.04	8.2				31.7	0.4	●	7
8750205	2.05					31.7	0.4	B	7
8750206	2.06	8.3				31.7	0.4	●	7
8750207	2.07					31.8	0.4	D	7
8750208	2.08					31.8	0.4	●	7
8750209	2.09	8.4				31.8	0.4	●	7
8750210	2.1					31.8	0.4	B	7
8750211	2.11					30.8	0.4	●	7
8750212	2.12	8.5				30.9	0.4	●	7
8750213	2.13					30.9	0.4	●	7
8750214	2.14	8.6				30.9	0.4	●	7
8750215	2.15					30.9	0.4	D	7
8750216	2.16					30.9	0.4	●	7
8750217	2.17	8.7				31	0.4	●	7
8750218	2.18					31	0.4	●	7
8750219	2.19	8.8				31	0.4	●	7
8750220	2.2					31	0.4	B	7
8750221	2.21	13				31	0.4	●	7
8750222	2.22					31	0.4	●	7
8750223	2.23					31.1	0.4	●	7
8750224	2.24	9				31.1	0.4	●	7
8750225	2.25					31.1	0.4	D	7
8750226	2.26	9.1				31.1	0.4	●	7
8750227	2.27					31.1	0.4	●	7
8750228	2.28					31.2	0.4	●	7
8750229	2.29	9.2				31.2	0.4	●	7
8750230	2.3					31.2	0.4	B	7
8750231	2.31	9.3				31.2	0.4	D	7

次ページへ
直径 DC 2.32 ~ 3 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
		C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
AD-MICRO 4D		○	○	○	○	○	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○			

前ページより

FROM 直径 DC 1.32 ~ 2.31

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
8750232	2.32	9.313	46	3	31.2	0.4	D	●	7	
8750233	2.33	9.4			31.2	0.4		●	7	
8750234	2.34				31.3	0.4		●	7	
8750235	2.35				31.3	0.4		●	7	
8750236	2.36	9.5			31.3	0.4		●	7	
8750237	2.37				31.3	0.4		●	7	
8750238	2.38				31.3	0.4		●	7	
8750239	2.39	9.6			31.4	0.4		●	7	
8750240	2.4				B	30.4		0.4	●	7
8750241	2.41					30.4	0.4	●	7	
8750242	2.42	D				30.4	0.4	●	7	
8750243	2.43				30.4	0.4	●	7		
8750244	2.44				9.8	30.5	0.4	●	7	
8750245	2.45	30.5				0.4	●	7		
8750246	2.46	9.9				30.5	0.4	●	7	
8750247	2.47				30.5	0.4	●	7		
8750248	2.48				10	30.5	0.5	●	7	
8750249	2.49	30.5				0.5	●	7		
8750250	2.5	10.1				30.6	0.5	B	●	7
8750251	2.51				30.6	0.5	●		7	
8750252	2.52				10.2	30.6	0.5		D	●
8750253	2.53	30.6				0.5	●	7		
8750254	2.54	10.3				30.6	0.5	●		7
8750255	2.55				10.4	30.7	0.5	B	●	7
8750256	2.56					30.7	0.5		●	7
8750257	2.57	30.7				0.5	●		7	
8750258	2.58	10.5			30.7	0.5	D	●	7	
8750259	2.59				30.7	0.5		●	7	
8750260	2.6				10.6	30.8		0.5	B	●
8750261	2.61	30.8				0.5	●	7		
8750262	2.62	10.7				30.8	0.5	D		●
8750263	2.63				30.8	0.5	●		7	
8750264	2.64				30.8	0.5	●		7	
8750265	2.65	16			30.8	0.5	●	7		
8750266	2.66				28.9	0.5	●	7		

1. ロング形 (AD-MICRO 10D) のガイド穴用ドリルとしてもご利用いただけます。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8750267	2.67	10.7	16	46	3	28.9	0.5	●	7
8750268	2.68					28.9	0.5	●	7
8750269	2.69	10.8				28.9	0.5	●	7
8750270	2.7					28.9	0.5	●	7
8750271	2.71					29	0.5	●	7
8750272	2.72	10.9				29	0.5	●	7
8750273	2.73					29	0.5	●	7
8750274	2.74	11				29	0.5	●	7
8750275	2.75					29	0.5	●	7
8750276	2.76	11.1				29.1	0.5	●	7
8750277	2.77					29.1	0.5	●	7
8750278	2.78					29.1	0.5	●	7
8750279	2.79	11.2				29.1	0.5	●	7
8750280	2.8					29.1	0.5	●	7
8750281	2.81	11.3				29.1	0.5	●	7
8750282	2.82					29.2	0.5	●	7
8750283	2.83					29.2	0.5	●	7
8750284	2.84	11.4				29.2	0.5	●	7
8750285	2.85					29.2	0.5	●	7
8750286	2.86					29.2	0.5	●	7
8750287	2.87	11.5				29.3	0.5	●	7
8750288	2.88					29.3	0.5	●	7
8750289	2.89	11.6				29.3	0.5	●	7
8750290	2.9					29.3	0.5	●	7
8750291	2.91	11.7				29.3	0.5	●	7
8750292	2.92					29.4	0.5	●	7
8750293	2.93					29.4	0.5	●	7
8750294	2.94	11.8				29.4	0.5	●	7
8750295	2.95					29.4	0.5	●	7
8750296	2.96	11.9				29.4	0.5	●	7
8750297	2.97					29.4	0.5	●	7
8750298	2.98					29.5	0.5	●	7
8750299	2.99	12				29.5	0.5	●	7
8750300	3					29.5	0.5	●	7

1. Can be used as a guide hole drill for long type drills (AD-MICRO 10D).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



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

在庫記号について Inventory symbols

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

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

KeptAコート小径超硬ドリル10Dタイプ
KeptA Coated Small Diameter Carbide Drill (10D Type)

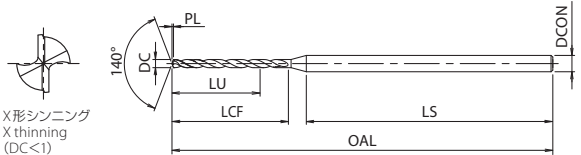
The A Brand

AD-MICRO 10D

切削条件 Cutting Conditions P.389-2



標準価格・CAD

X形シンニング
X thinning
(DC<1)R形シンニング
R thinning
(1≦DC)

ABOUT 30°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8760050	0.5	5	5.8	42	3	31.3	0.1	B ●	7
8760051	0.51	5.1				31.4	0.1	●	7
8760052	0.52	5.2				31.4	0.1	●	7
8760053	0.53	5.3				31.4	0.1	●	7
8760054	0.54	5.4	6.5	42	3	30.7	0.1	●	7
8760055	0.55	5.5				30.7	0.1	D ●	7
8760056	0.56	5.6				30.7	0.1	●	7
8760057	0.57	5.7				30.8	0.1	●	7
8760058	0.58	5.8	7	42	3	30.8	0.1	●	7
8760059	0.59	5.9				30.8	0.1	●	7
8760060	0.6	6				30.8	0.1	B ●	7
8760061	0.61	6.1				30.3	0.1	●	7
8760062	0.62	6.2	8	42	3	30.4	0.1	●	7
8760063	0.63	6.3				30.4	0.1	●	7
8760064	0.64	6.4				30.4	0.1	●	7
8760065	0.65	6.5				30.4	0.1	D ●	7
8760066	0.66	6.6	9	42	3	30.4	0.1	●	7
8760067	0.67	6.7				30.5	0.1	●	7
8760068	0.68	6.8				29.5	0.1	●	7
8760069	0.69	6.9				29.5	0.1	●	7
8760070	0.7	7	10.5	46	3	29.5	0.1	B ●	7
8760071	0.71	7.1				29.5	0.1	●	7
8760072	0.72	7.2				29.5	0.1	●	7
8760073	0.73	7.3				29.6	0.1	●	7
8760074	0.74	7.4	11.5	46	3	29.6	0.1	●	7
8760075	0.75	7.5				29.6	0.1	D ●	7
8760076	0.76	7.6				28.6	0.1	●	7
8760077	0.77	7.7				28.6	0.1	●	7
8760078	0.78	7.8	11.5	46	3	28.7	0.1	●	7
8760079	0.79	7.9				28.7	0.1	●	7
8760080	0.8	8				28.6	0.1	B ●	7
8760081	0.81	8.1				28.6	0.1	●	7
8760082	0.82	8.2	11.5	46	3	28.6	0.1	●	7
8760083	0.83	8.3				28.7	0.2	●	7
8760084	0.84	8.4				28.7	0.2	●	7
8760085	0.85	8.5				28.7	0.2	D ●	7
8760086	0.86	8.6	11.5	46	3	31.2	0.2	●	7
8760087	0.87	8.7				31.2	0.2	●	7
8760088	0.88	8.8				31.2	0.2	●	7
8760089	0.89	8.9				31.3	0.2	●	7
8760090	0.9	9	11.5	46	3	31.3	0.2	B ●	7
8760091	0.91	9.1				31.3	0.2	●	7
8760092	0.92	9.2				31.3	0.2	●	7
8760093	0.93	9.3				31.3	0.2	●	7
8760094	0.94	9.4	11.5	46	3	31.4	0.2	●	7
8760095	0.95	9.5				31.4	0.2	D ●	7
8760096	0.96	9.6				30.4	0.2	●	7
8760097	0.97	9.7				30.4	0.2	●	7
8760098	0.98	9.8	11.5	46	3	30.4	0.2	●	7
8760099	0.99	9.9				30.4	0.2	●	7

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8760100	1	10	11.5	46	3	30.3	0.2	B ●	7
8760101	1.01	10.1				30.3	0.2	●	7
8760102	1.02	10.2				30.3	0.2	●	7
8760103	1.03	10.3				30.3	0.2	●	7
8760104	1.04	10.4	13	46	3	30.3	0.2	●	7
8760105	1.05	10.5				30.4	0.2	D ●	7
8760106	1.06	10.6				30.4	0.2	●	7
8760107	1.07	10.7				28.9	0.2	●	7
8760108	1.08	10.8	14	50	3	28.9	0.2	●	7
8760109	1.09	10.9				28.9	0.2	B ●	7
8760110	1.1	11				29	0.2	●	7
8760111	1.11	11.1				33	0.2	●	8
8760112	1.12	11.2	15	46	3	33	0.2	●	8
8760113	1.13	11.3				33	0.2	●	8
8760114	1.14	11.4				33	0.2	●	8
8760115	1.15	11.5				33	0.2	D ●	8
8760116	1.16	11.6	16.5	46	3	33.1	0.2	●	8
8760117	1.17	11.7				33.1	0.2	●	8
8760118	1.18	11.8				33.1	0.2	●	8
8760119	1.19	11.9				32.1	0.2	●	8
8760120	1.2	12	17	46	3	32.1	0.2	B ●	8
8760121	1.21	12.1				32.2	0.2	●	8
8760122	1.22	12.2				32.2	0.2	D ●	8
8760123	1.23	12.3				32.2	0.2	●	8
8760124	1.24	12.4	18	46	3	32.2	0.2	●	8
8760125	1.25	12.5				32.3	0.2	B ●	8
8760126	1.26	12.6				32.3	0.2	D ●	8
8760127	1.27	12.7				32.3	0.2	B ●	8
8760128	1.28	12.8	19	46	3	32.3	0.2	D ●	8
8760129	1.29	12.9				32.3	0.2	●	8
8760130	1.3	13				32.3	0.2	B ●	8
8760131	1.31	13.1				32.3	0.2	●	8
8760132	1.32	13.2	20	46	3	32.4	0.2	●	8
8760133	1.33	13.3				31.4	0.2	●	8
8760134	1.34	13.4				31.4	0.2	●	8
8760135	1.35	13.5				31.4	0.2	D ●	8
8760136	1.36	13.6	21	46	3	31.4	0.2	●	8
8760137	1.37	13.7				31.5	0.2	●	8
8760138	1.38	13.8				31.5	0.3	●	8
8760139	1.39	13.9				31.5	0.3	●	8
8760140	1.4	14	22	46	3	30	0.3	B ●	8
8760141	1.41	14.1				30	0.3	●	8
8760142	1.42	14.2				30.1	0.3	D ●	8
8760143	1.43	14.3				30.1	0.3	●	8
8760144	1.44	14.4	23	46	3	30.1	0.3	●	8
8760145	1.45	14.5				30.1	0.3	B ●	8
8760146	1.46	14.6				30.1	0.3	●	8
8760147	1.47	14.7				30.1	0.3	D ●	8
8760148	1.48	14.8	24	46	3	30.2	0.3	●	8
8760149	1.49	14.9				30.2	0.3	●	8

次ページへ
直径 DC 1.5~2.18 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			AZ91D
AD-MICRO 10D	○	○	○	○	○	○				○	○	○	○	○	○	○			

前ページより
FROM 直径 DC 0.5 ~ 1.49

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8760150	1.5	15	16.5	50	3	30.2	0.3	B ●	8
8760151	1.51	15.1				29.2	0.3	D ●	8
8760152	1.52	15.2				29.2	0.3	D ●	8
8760153	1.53	15.3				29.3	0.3	D ●	8
8760154	1.54	15.4				29.3	0.3	B ●	8
8760155	1.55	15.5				29.3	0.3	B ●	8
8760156	1.56	15.6				29.3	0.3	D ●	8
8760157	1.57	15.7				29.3	0.3	D ●	8
8760158	1.58	15.8				29.4	0.3	D ●	8
8760159	1.59	15.9				29.4	0.3	B ●	8
8760160	1.6	16		18.5	3	29.4	0.3	B ●	8
8760161	1.61	16.1				28.4	0.3	D ●	8
8760162	1.62	16.2				28.4	0.3	D ●	8
8760163	1.63	16.3				28.4	0.3	D ●	8
8760164	1.64	16.4				28.5	0.3	D ●	8
8760165	1.65	16.5				28.5	0.3	B ●	8
8760166	1.66	16.6				28.5	0.3	D ●	8
8760167	1.67	16.7				28.5	0.3	D ●	8
8760168	1.68	16.8				28.5	0.3	D ●	8
8760169	1.69	16.9				28.6	0.3	B ●	8
8760170	1.7	17		20.5	54	28.6	0.3	B ●	8
8760171	1.71	17.1				30.6	0.3	D ●	8
8760172	1.72	17.2				30.6	0.3	D ●	8
8760173	1.73	17.3				30.6	0.3	D ●	8
8760174	1.74	17.4				30.6	0.3	B ●	8
8760175	1.75	17.5				30.7	0.3	B ●	8
8760176	1.76	17.6				30.7	0.3	D ●	8
8760177	1.77	17.7				30.7	0.3	D ●	8
8760178	1.78	17.8				30.7	0.3	D ●	8
8760179	1.79	17.9				30.7	0.3	B ●	8
8760180	1.8	18				30.8	0.3	B ●	8
8760181	1.81	18.1				30.8	0.3	D ●	8
8760182	1.82	18.2				30.8	0.3	B ●	8
8760183	1.83	18.3				30.8	0.3	B ●	8
8760184	1.84	18.4				30.8	0.3	D ●	8

1. ガイド穴用ドリルにはAD-MICRO 4Dを推奨します。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
8760185	1.85	18.5	20.5	54	3	30.9	0.3	B ●	8	
8760186	1.86	18.6				30.9	0.3	D ●	8	
8760187	1.87	18.7				30.9	0.3		8	
8760188	1.88	18.8				30.9	0.3		8	
8760189	1.89	18.9				30.9	0.3		8	
8760190	1.9	19				30.9	0.3	B ●	8	
8760191	1.91	19.1				28.5	0.3	D ●	8	
8760192	1.92	19.2				28.5	0.3		8	
8760193	1.93	19.3				28.5	0.4		8	
8760194	1.94	19.4				28.5	0.4		8	
8760195	1.95	19.5	23	54	3	28.5	0.4	D ●	8	
8760196	1.96	19.6				28.6	0.4		8	
8760197	1.97	19.7				28.6	0.4		8	
8760198	1.98	19.8				28.6	0.4		8	
8760199	1.99	19.9				28.6	0.4	B ●	8	
8760200	2	20				28.6	0.4		8	
8760201	2.01	20.1				28.7	0.4		D ●	8
8760202	2.02	20.2				28.7	0.4		B ●	8
8760203	2.03	20.3				28.7	0.4	D ●	8	
8760204	2.04	20.4				28.7	0.4		8	
8760205	2.05	20.5	28.7	0.4	B ●	8				
8760206	2.06	20.6	28.7	0.4		8				
8760207	2.07	20.7	28.8	0.4		D ●	8			
8760208	2.08	20.8	28.8	0.4			8			
8760209	2.09	20.9	28.8	0.4	B ●		8			
8760210	2.1	21	28.8	0.4			8			
8760211	2.11	21.1	31.3	0.4		D ●	8			
8760212	2.12	21.2	31.4	0.4			8			
8760213	2.13	21.3	31.4	0.4	D ●		8			
8760214	2.14	21.4	31.4	0.4			8			
8760215	2.15	21.5	31.4	0.4		B ●	8			
8760216	2.16	21.6	31.4	0.4			8			
8760217	2.17	21.7	31.5	0.4	D ●		8			
8760218	2.18	21.8	31.5	0.4			8			

1. AD-MICRO 4D is the recommended pilot hole drill.

次ページへ
直径 DC 2.19 ~ 3 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

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

KeptAコート小径超硬ドリル10Dタイプ
KeptA Coated Small Diameter Carbide Drill (10D Type)

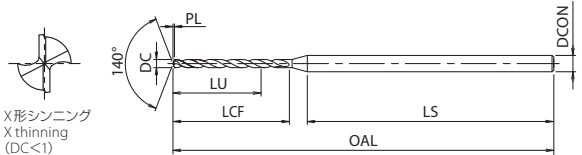
The A Brand

AD-MICRO 10D

切削条件 Cutting Conditions P.389-2



標準価格・CAD

X形シンニング
X thinning
(DC<1)R形シンニング
R thinning
(1≦DC)

前ページより

FROM 直径DC 1.5~2.18

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8760219	2.19	21.9				31.5	0.4	D ●	8
8760220	2.2	22				31.5	0.4	B ●	8
8760221	2.21	22.1				31.5	0.4	●	8
8760222	2.22	22.2				31.5	0.4	●	8
8760223	2.23	22.3				31.6	0.4	●	8
8760224	2.24	22.4				31.6	0.4	●	8
8760225	2.25	22.5				31.6	0.4	D ●	8
8760226	2.26	22.6				30.1	0.4	●	8
8760227	2.27	22.7				30.1	0.4	●	8
8760228	2.28	22.8				30.2	0.4	●	8
8760229	2.29	22.9				30.2	0.4	●	8
8760230	2.3	23				30.2	0.4	B ●	8
8760231	2.31	23.1				30.2	0.4	●	8
8760232	2.32	23.2				30.2	0.4	●	8
8760233	2.33	23.3				30.2	0.4	●	8
8760234	2.34	23.4				30.3	0.4	●	8
8760235	2.35	23.5				30.3	0.4	D ●	8
8760236	2.36	23.6				30.3	0.4	●	8
8760237	2.37	23.7				30.3	0.4	●	8
8760238	2.38	23.8				30.3	0.4	●	8
8760239	2.39	23.9				30.4	0.4	●	8
8760240	2.4	24				31.4	0.4	B ●	10
8760241	2.41	24.1				31.4	0.4	●	10
8760242	2.42	24.2				31.4	0.4	●	10
8760243	2.43	24.3				31.4	0.4	●	10
8760244	2.44	24.4				31.5	0.4	D ●	10
8760245	2.45	24.5				31.5	0.4	●	10
8760246	2.46	24.6				31.5	0.4	●	10
8760247	2.47	24.7				31.5	0.4	●	10
8760248	2.48	24.8				31.5	0.5	●	10
8760249	2.49	24.9				31.5	0.5	B ●	10
8760250	2.5	25				31.6	0.5	●	10
8760251	2.51	25.1				31.6	0.5	D ●	10
8760252	2.52	25.2				31.6	0.5	●	10
8760253	2.53	25.3				31.6	0.5	B ●	10
8760254	2.54	25.4				31.6	0.5	D ●	10
8760255	2.55	25.5				31.7	0.5	B ●	10
8760256	2.56	25.6				31.7	0.5	●	10
8760257	2.57	25.7				31.7	0.5	●	10
8760258	2.58	25.8				31.7	0.5	D ●	10
8760259	2.59	25.9				31.7	0.5	●	10

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8760260	2.6	26				31.8	0.5	B ●	10
8760261	2.61	26.1				31.8	0.5	●	10
8760262	2.62	26.2				31.8	0.5	D ●	10
8760263	2.63	26.3				31.8	0.5	●	10
8760264	2.64	26.4				31.8	0.5	●	10
8760265	2.65	26.5				31.8	0.5	B ●	10
8760266	2.66	26.6				29.9	0.5	●	10
8760267	2.67	26.7				29.9	0.5	D ●	10
8760268	2.68	26.8				29.9	0.5	●	10
8760269	2.69	26.9				29.9	0.5	●	10
8760270	2.7	27				29.9	0.5	B ●	10
8760271	2.71	27.1				30	0.5	●	10
8760272	2.72	27.2				30	0.5	D ●	10
8760273	2.73	27.3				30	0.5	●	10
8760274	2.74	27.4				30	0.5	●	10
8760275	2.75	27.5				30	0.5	B ●	10
8760276	2.76	27.6				30.1	0.5	●	10
8760277	2.77	27.7				30.1	0.5	●	10
8760278	2.78	27.8				30.1	0.5	D ●	10
8760279	2.79	27.9				30.1	0.5	B ●	10
8760280	2.8	28				30.1	0.5	B ●	10
8760281	2.81	28.1				28.1	0.5	●	10
8760282	2.82	28.2				28.2	0.5	●	10
8760283	2.83	28.3				28.2	0.5	●	10
8760284	2.84	28.4				28.2	0.5	D ●	10
8760285	2.85	28.5				28.2	0.5	●	10
8760286	2.86	28.6				28.2	0.5	●	10
8760287	2.87	28.7				28.3	0.5	●	10
8760288	2.88	28.8				28.3	0.5	●	10
8760289	2.89	28.9				28.3	0.5	●	10
8760290	2.9	29				28.3	0.5	B ●	10
8760291	2.91	29.1				28.3	0.5	●	10
8760292	2.92	29.2				28.4	0.5	●	10
8760293	2.93	29.3				28.4	0.5	●	10
8760294	2.94	29.4				28.4	0.5	D ●	10
8760295	2.95	29.5				28.4	0.5	●	10
8760296	2.96	29.6				28.4	0.5	●	10
8760297	2.97	29.7				28.4	0.5	●	10
8760298	2.98	29.8				28.5	0.5	●	10
8760299	2.99	29.9				28.5	0.5	●	10
8760300	3	30				28.5	0.5	B ●	10

1. ガイド穴用ドリルにはAD-MICRO 4Dを推奨します。

1. AD-MICRO 4D is the recommended pilot hole drill.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
AD-MICRO 10D	○	○	○	○	○	○				○	○	○	○	○	○	○		

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル2Dタイプ

IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (2D Type)

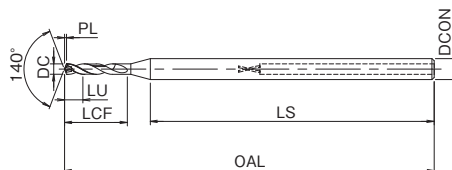
A
The A Brand

ADO-MICRO 2D

切削条件 Cutting Conditions **P.390**



標準価格・CAD



ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
8732001	0.7	1.4	4.2	47	3	38.5	0.1	B	●	7
8732002	0.75	1.5	4.5			38.3	0.1		●	7
8732003	0.8	1.6	4.8			41.1	0.1		●	7
8732004	0.85	1.7	5.1	50		40.9	0.2		●	7
8732005	0.9	1.8	5.4			40.7	0.2		●	7
8732006	0.95	1.9	5.7			40.5	0.2		●	7
8732007	1	2	6	53		42.8	0.2		●	7
8732008	1.1	2.2	6.6			42.4	0.2		●	7
8732009	1.2	2.4	7.2			41.9	0.2		●	7

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

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8732010	1.3	2.6	7.8	53	3	41.5	0.2	●	7
8732011	1.4	2.8	8.4			41.1	0.3	●	7
8732012	1.5	3	9			40.7	0.3	●	7
8732013	1.6	3.2	9.6			40.3	0.3	●	7
8732014	1.7	3.4	10.2			39.9	0.3	●	7
8732015	1.8	3.6	10.8			39.5	0.3	●	7
8732016	1.9	3.8	11.4			39	0.3	●	7
8732017	2	4	12			58	43.6	0.4	●

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

標準価格についてはWEBにてご確認ください



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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

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

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

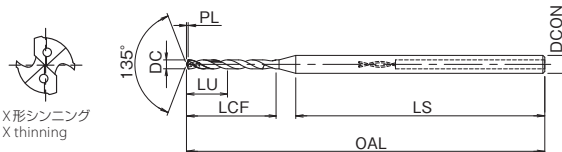
FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
重ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル5Dタイプ
IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal
Coolant Supply (5D Type)A
The A Brand

ADO-MICRO 5D

切削条件 Cutting
Conditions | P.390

標準価格・CAD



ABOUT 30°

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)		
8732018	0.7	3.5	7	47	3	35.7	0.1	B	●	7	
8732019	0.75	3.8	7.5			35.3	0.2		●	7	
8732020	0.8	4	8			37.9	0.2		●	7	
8732021	0.85	4.3	8.5			37.5	0.2		●	7	
8732022	0.9	4.5	9	50		37.1	0.2		●	7	
8732023	0.95	4.8	9.5			36.7	0.2		●	7	
8732024	1	5	10			55	40.8		0.2	●	7
8732025	1.1	5.5	11				40		0.2	●	7
8732026	1.2	6	12	60			44.1		0.2	●	7

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8732027	1.3	6.5	13	60	3	43.3	0.3	●	7
8732028	1.4	7	14			42.5	0.3	●	7
8732029	1.5	7.5	15			41.7	0.3	●	7
8732030	1.6	8	16			40.9	0.3	●	7
8732031	1.7	8.5	17	65	3	40.1	0.4	B	7
8732032	1.8	9	18			44.3	0.4	●	8
8732033	1.9	9.5	19			43.4	0.4	●	8
8732034	2	10	20			42.6	0.4	●	8

単位:mm Unit:mm

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADO-MICRO 5D	○	○	○	○	○					○	○	○	○	○	○	○	○	

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

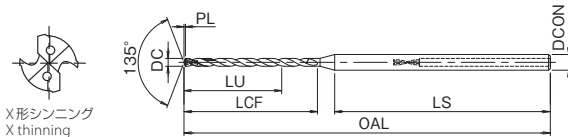
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル12Dタイプ

IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (12D Type)

A
The A Brand

ADO-MICRO 12D 切削条件 Cutting Conditions P.391



標準価格・CAD



ABOUT 30°

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

1. ガイド穴用ドリルにはADO-MICRO 2Dを推奨します。

単位:mm Unit:mm

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

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

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum Extruded	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADO-MICRO 12D	○	○	○	○	○					○		○	○	○	○	○		○

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

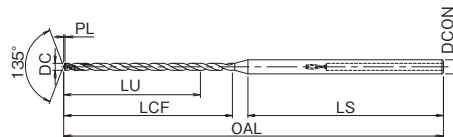
FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
重ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル20Dタイプ
IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal
Coolant Supply (20D Type)A
The A Brand

ADO-MICRO 20D

切削条件 Cutting
Conditions | P.391X形シンニング
X thinning

標準価格・CAD



ABOUT 30°

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

1. ガイド穴用ドリルにはADO-MICRO 2Dを推奨します。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8732052	1.6	32	38.4	81	3	39.5	0.3	●	10
8732053	1.7	34	40.8	88		44.3	0.4	●	10
8732054	1.8	36	43.2			42.1	0.4	●	10
8732055	1.9	38	45.6			39.8	0.4	●	10
8732056	2	40	48	95		44.6	0.4	●	10

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

標準価格についてはWEBにてご確認ください



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

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composite
	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
製品記号 Abbreviation																		
ADO-MICRO 20D	○	○	○	○	○				○	○	○	○	○	○	○	○		○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

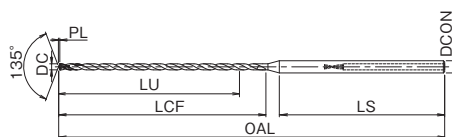
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル30Dタイプ

IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (30D Type)

A
The A Brand

ADO-MICRO 30D 切削条件 Cutting Conditions P.391



標準価格・CAD



ABOUT 30°

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

1. ガイド穴用ドリルにはADO-MICRO 2Dを推奨します。

単位:mm Unit:mm

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

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

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum Aluminum Alloy Casting	アルミ 合金鋳物 Aluminum Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADO-MICRO 30D	○	○	○	○	○					○		○	○	○	○	○		○

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

NEW

EgiAsコート高性能油穴付き超硬ドリル3Dタイプ
EgiAs Coated High-performance Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)A
The A Brand

ADOX-3D

切削条件 Cutting Conditions P.391-1

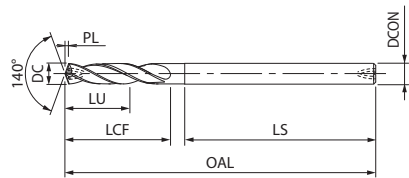


コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

標準価格・CAD



R Gash

R形シンニング
R thinning

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8733200	2 - 3	6	12	66	3	51.1	0.4	●	10
8733230	2.3 - 3	7	14			49.7	0.4	●	10
8733250	2.5 - 3	8	15			49.1	0.5	●	10
8733260	2.6 - 3		16			48.3	0.5	●	10
8733276	2.76 - 3	9	17	74	4	47.6	0.5	●	10
8733278	2.78 - 3		18			47.6	0.5	●	10
8733280	2.8 - 3		18			47.6	0.5	●	10
8733290	2.9 - 3	10	20			46.8	0.5	●	10
8733300	3 - 3		21			47	0.5	●	10
8733320	3.2	11	22	82	6	51.5	0.6	●	15
8733330	3.3		23			51.7	0.6	●	15
8733340	3.4	12	24			50.9	0.6	●	15
8733350	3.5		25			51.1	0.6	●	15
8733360	3.6	13	26			50.3	0.7	●	15
8733366	3.66		27			50.4	0.7	●	15
8733368	3.68	14	28			49.4	0.7	●	16
8733370	3.7		29			49.4	0.7	●	16

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8733375	3.75	12	23	74	4	49.5	0.7	●	16
8733390	3.9	13	24			48.8	0.7	●	16
8733420	4.2		26	80	6	49.6	0.8	●	26
8733430	4.3	14	27			49.8	0.8	●	26
8733450	4.5		28			49.2	0.8	●	26
8733460	4.6	15	29			48.4	0.8	●	26
8733462	4.62		30	88	8	48.4	0.8	●	26
8733464	4.64	16	31			48.5	0.8	●	26
8733490	4.9		32			46.9	0.9	●	26
8733500	5	17	33			52.1	0.9	●	27
8733510	5.1		34	96	10	53.3	0.9	●	28
8733520	5.2	18	35			53.5	0.9	●	28
8733525	5.25		36			52.6	1	●	28
8733552	5.52	19	37			52.1	1	●	28
8733554	5.54		38			52.1	1	●	28
8733560	5.6	20	39			52.3	1	●	28
8733600	6		40			51	1.1	●	28

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum Alloy Aluminum Alloy Casting	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADOX-3D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

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

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

EgiAsコート高性能油穴付き超硬ドリル5Dタイプ

EgiAs Coated High-performance Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)

A
The A Brand

ADOX-5D

切削条件 Cutting Conditions | P391-1



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

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



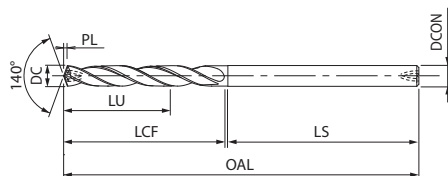
標準価格・CAD



R Gash



R形シンニング
R thinning



ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8734200	2 - 3	10	18	70	3	49.1	0.4	●	10
8734230	2.3 - 3	12	21			46.7	0.4	●	10
8734250	2.5 - 3	13	23			45.1	0.5	●	10
8734260	2.6 - 3		24			52.3	0.5	●	10
8734270	2.7 - 3	14	25			51.4	0.5	●	10
8734280	2.8 - 3	15	26	78	3	50.6	0.5	●	10
8734290	2.9 - 3		27			49.8	0.5	●	10
8734300	3 - 3	16	29	86	4	50	0.5	●	10
8734320	3.2	17	30			54.5	0.6	●	13
8734330	3.3	18	31			53.7	0.6	●	13
8734340	3.4		32			52.9	0.6	●	13
8734350	3.5	19	33			52.1	0.6	●	13
8734360	3.6		35			51.3	0.7	●	13
8734380	3.8	20	36			49.6	0.7	●	14
8734390	3.9					48.8	0.7	●	14
8734400	4					49	0.7	●	14

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8734410	4.1	21	37	95	6	53.5	0.7	●	28
8734420	4.2		38			52.6	0.8	●	28
8734430	4.3	22	39			51.8	0.8	●	28
8734450	4.5	23	41			50.2	0.8	●	28
8734460	4.6		42			49.4	0.8	●	28
8734480	4.8	24	44	100	6	47.8	0.9	●	28
8734490	4.9	25	45			46.9	0.9	●	28
8734500	5					47.1	0.9	●	28
8734510	5.1	26	41			56.3	0.9	●	30
8734520	5.2	27	42			55.5	0.9	●	30
8734530	5.3		43			54.7	1	●	30
8734550	5.5	28	44			54.1	1	●	31
8734560	5.6	29	45			53.3	1	●	32
8734580	5.8		47			51.6	1.1	●	32
8734600	6	30	48			51	1.1	●	32

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

EgiAsコート高性能油穴付き超硬ドリル8Dタイプ
EgiAs Coated High-performance Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)A
The A Brand

ADOX-8D

切削条件 Cutting Conditions P.391-1



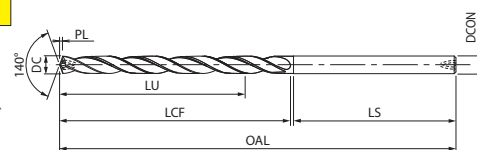
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

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

標準価格・CAD



R Gash

R形シンニング
R thinning

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8735200	2 - 3	16	22	75	3	50.1	0.4	●	10
8735210	2.1 - 3	17	24			48.3	0.4	●	10
8735220	2.2 - 3	18	25			47.5	0.4	●	10
8735230	2.3 - 3	19	26			46.7	0.4	●	10
8735280	2.8 - 3	23	31	80	4	47.6	0.5	●	10
8735300	3 - 3	24	33			46	0.5	●	10
8735330	3.3	27	36			56.7	0.6	●	14

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8735340	3.4	28	37	95	4	55.9	0.6	●	14
8735380	3.8	31	42			51.6	0.7	●	16
8735500	5	40	55	105	6	47.1	0.9	●	30
8735540	5.4	44	59			53.9	1	●	32
8735550	5.5		61			52.1	1	●	34
8735600	6	48	66			48	1.1	●	35

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum Alloy	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADOX-8D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

EgiAsコート高性能油穴付き超硬ドリル10Dタイプ

EgiAs Coated High-performance Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)

A
The A Brand

ADOX-10D

切削条件 Cutting Conditions | P391-2



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

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



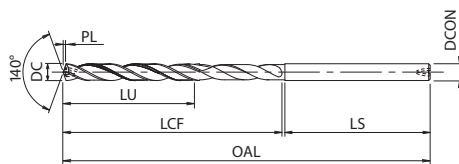
標準価格・CAD



R Gash



R形シンニング
R thinning



先端角の許容差は $140^{\circ} \text{ } _{-4}^{\circ}$ となります。

Tolerance of the point angle is $140^{\circ} \text{ } _{-4}^{\circ}$

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8736240	2.4 - 3	24	33	75	3	40	0.4	●	9
8736250	2.5 - 3	25				40	0.5	●	9
8736260	2.6 - 3	26				40	0.5	●	9
8736280	2.8 - 3	28				40	0.5	●	9
8736290	2.9 - 3	29			4	40	0.5	●	9
8736300	3 - 3	30				50	0.5	●	9
8736310	3.1	31				50	0.6	●	14
8736320	3.2	32				50	0.6	●	14
8736330	3.3	33			5	50	0.6	●	14
8736340	3.4	34				48	0.6	●	14
8736370	3.7	37				48	0.7	●	14

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8736380	3.8	38	50	100	4	48	0.7	●	14
8736400	4	40				50	0.7	●	14
8736420	4.2	42	55			48.3	0.8	●	30
8736430	4.3	43				48.4	0.8	●	30
8736440	4.4	44	60		6	48.4	0.8	●	30
8736470	4.7	47				46.7	0.9	●	30
8736480	4.8	48	65			46.7	0.9	●	30
8736500	5	50				46.9	0.9	●	30
8736530	5.3	53	70		128	50	1	●	34
8736560	5.6	56				48	1	●	37
8736600	6	60	78			48	1	●	37
						50	1.1	●	37

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum Alloy Casting	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADOX-10D	○	○	○	○	○	○				○	○	○	○					

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

NEW

EgiAsコート高性能油穴付き超硬ドリル15Dタイプ

EgiAs Coated High-performance Carbide Drill with Internal Coolant Supply (15D Type)

A
The A Brand

ADOX-15D

切削条件 Cutting Conditions **P.391-2**



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

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

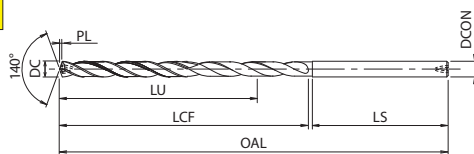
標準価格・CAD



R Gash



R形シンニング
R thinning



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

Tolerance of the point angle is $140^{\circ} \begin{smallmatrix} 0^{\circ} \\ -4^{\circ} \end{smallmatrix}$

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
8737230	2.3 - 3	35	42	90	3	45.7	0.4	B	● 8	
8737240	2.4 - 3	36	44			43.9	0.4		● 8	
8737250	2.5 - 3	38	45	96		49.1	0.5		● 8	
8737260	2.6 - 3	39	47			47.3	0.5		● 8	
8737270	2.7 - 3	41	49	45.4		0.5	● 8			
8737280	2.8 - 3	42	51	43.6		0.5	● 8			
8737290	2.9 - 3	44	53	105	4	41.8	0.5	● 8		
8737300	3 - 3	45	55			50	0.5	● 9		
8737310	3.1	47	60	125		63	0.6	● 18		
8737320	3.2	48						63	0.6	● 18
8737330	3.3	50						63	0.6	● 18
8737350	3.5	53						58	0.6	● 18

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC・DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8737360	3.6	54	65	125	4	58	0.7	B	● 18
8737400	4	60	75			50	0.7		● 18
8737420	4.2	63		140	45	0.8	● 31		
8737430	4.3	65	85		45	0.8	● 34		
8737470	4.7	71			45	0.9	● 34		
8737480	4.8	72	90		45	0.9	● 34		
8737490	4.9	74			45	0.9	● 34		
8737510	5.1	77	95		63	0.9	● 40		
8737520	5.2	78		63	0.9	● 40			
8737550	5.5	83	160	48	1	● 40			
8737580	5.8	87		48	1.1	● 40			
8737600	6	90		50	1.1	● 43			

標準価格についてはWEBにてご確認ください



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

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	アルミ 合金鍛物 Aluminum Alloy Forging	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.4%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADOX-15D	○	○	○	○	○	○				○	○	○	○			○		

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

EgiAsコート高性能油穴付き超硬ドリル20Dタイプ

EgiAs Coated High-performance Carbide Drill with Internal Coolant Supply (20D Type)

A
The A Brand

ADOX-20D

切削条件 Cutting Conditions | **P391-2**



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

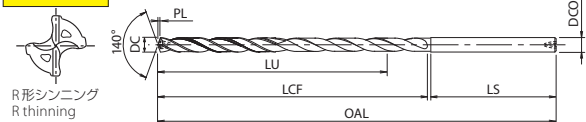
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



標準価格・CAD



R Gash



先端角の許容差は $140^{\circ} - 0^{\circ}$ となります。

Tolerance of the point angle is $140^{\circ} - 0^{\circ}$

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8738230	2.3 - 3	46	53	100	3	44.7	0.4	●	8
8738240	2.4 - 3	48	56			41.9	0.4	●	8
8738250	2.5 - 3	50	58			49.1	0.5	●	10
8738260	2.6 - 3	52	60			47.3	0.5	●	10
8738270	2.7 - 3	54	63	109		44.4	0.5	●	10
8738280	2.8 - 3	56	65			42.6	0.5	●	10
8738290	2.9 - 3	58	67		4	40.8	0.5	●	10
8738300	3 - 3	60	70	120		48	0.5	●	10
8738310	3.1	62				58	0.6	●	18
8738320	3.2	64	80	140		58	0.6	●	18
8738330	3.3	66				58	0.6	●	18

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8738340	3.4	68	85	140	4	53	0.6	●	18
8738350	3.5	70				53	0.6	●	18
8738400	4	80	90			50	0.7	●	18
8738420	4.2	84	100			45	0.8	●	33
8738450	4.5	90	110			45	0.8	●	33
8738480	4.8	96	115			45	0.9	●	36
8738500	5	100			6	45	0.9	●	36
8738510	5.1	102	120			68	0.9	●	44
8738560	5.6	112		190		48	1	●	44
8738570	5.7	114	140			48	1	●	44
8738600	6	120				50	1.1	●	48

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADOX-20D	○	○	○	○	○	○				○	○	○	○			○		

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

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

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

EgiAsコート高性能油穴付き超硬ドリル25Dタイプ

EgiAs Coated High-performance Carbide Drill with Internal Coolant Supply (25D Type)

A
The A Brand

ADOX-25D

切削条件 Cutting Conditions **P.391-2**



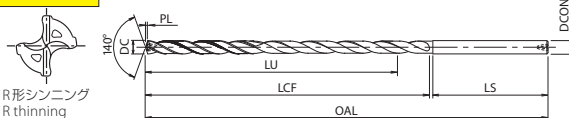
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

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

標準価格・CAD



R Gash



先端角の許容差は $140^{\circ} -4^{\circ}$ となります。

Tolerance of the point angle is $140^{\circ} -4^{\circ}$

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
8739230	2.3 - 3	58	65	110	3	42.7	0.4	●	10	
8739240	2.4 - 3	60	68			39.9	0.4	●	10	
8739250	2.5 - 3	63	70	122		B	50.1	0.5	●	12
8739260	2.6 - 3	65	73				47.3	0.5	●	12
8739270	2.7 - 3	68	76				44.4	0.5	●	12
8739280	2.8 - 3	70	79				41.6	0.5	●	12

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8739290	2.9 - 3	73	82	122	3	38.8	0.5	●	12
8739300	3 - 3	75	85	135		48	0.5	●	12
8739340	3.4	85	105	165	4	58	0.6	●	20
8739500	5	125	140	190	6	45	0.9	●	40
8739600	6	150	170	220		48	1.1	●	58

標準価格についてはWEBにてご確認ください



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

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.4%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADOX-25D	○	○	○	○	○	○				○	○	○	○					

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

EgiAsコート高性能油穴付き超硬ドリル30Dタイプ

EgiAs Coated High-performance Carbide Drill with Internal Coolant Supply (30D Type)

A
The A Brand

ADOX-30D

切削条件 Cutting Conditions **P391-2**



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

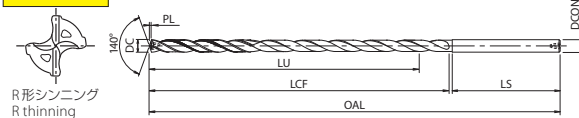
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



標準価格・CAD



R Gash



先端角の許容差は $140^{\circ} - 0^{\circ}$ となります。

Tolerance of the point angle is $140^{\circ} - 0^{\circ}$

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8740230	2.3 - 3	69	76	120	3	41.7	0.4	●	10
8740240	2.4 - 3	72	80			37.9	0.4	●	10
8740250	2.5 - 3	75	83			49.1	0.5	●	10
8740260	2.6 - 3	78	86			46.3	0.5	●	10
8740270	2.7 - 3	81	90	134		42.4	0.5	B ●	10
8740280	2.8 - 3	84	93			39.6	0.5	●	10
8740290	2.9 - 3	87	96		4	36.8	0.5	●	11
8740300	3 - 3	90	100	150		50	0.5	●	12
8740310	3.1	93	102	185		81	0.6	●	22

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8740320	3.2	96	105	185	4	78	0.6	●	22
8740350	3.5	105	116			67	0.6	●	22
8740370	3.7	111				67	0.7	●	22
8740400	4	120	132			51	0.7	●	24
8740420	4.2	126	140	215	6	45	0.8	B ●	40
8740480	4.8	144	165			45	0.9	●	44
8740500	5	150				45	0.9	●	44
8740600	6	180	200	250		50	1.1	●	62

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADOX-30D	○	○	○	○	○	○				○	○	○	○			○		

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

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

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

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

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

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

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル3Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)

The A Brand

ADO-3D

切削条件 Cutting
Conditions | P.392

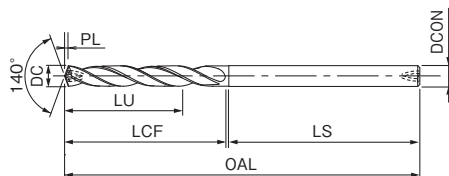
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。

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

標準価格・CAD



R Gash

R形シンニング
R thinning

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8690200	2 - 3	6	12			51.1	0.4	●	7
8690210	2.1 - 3		13			50.3	0.4	●	7
8690220	2.2 - 3	7				49.5	0.4	●	7
8690230	2.3 - 3		14			49.7	0.4	●	7
8690240	2.4 - 3					48.9	0.4	●	7
8690250	2.5 - 3	8	15			49.1	0.5	●	7
8690260	2.6 - 3		16			48.3	0.5	●	7
8690265	2.65 - 3					48.3	0.5	●	7
8690270	2.7 - 3		17			47.4	0.5	●	7
8690280	2.8 - 3	9				47.6	0.5	●	7
8690290	2.9 - 3		18			46.8	0.5	●	7
8690300	3 - 3					47	0.5	●	7
8690310	3.1		19			52.3	0.6	●	13
8690315	3.15	10				52.4	0.6	●	13
8690320	3.2		20			51.5	0.6	●	13
8690330	3.3					51.7	0.6	●	13
8690340	3.4		21			50.9	0.6	●	13
8690350	3.5	11	22			51.1	0.6	●	13
8690360	3.6					50.3	0.7	●	13
8690370	3.7		23			49.4	0.7	●	13
8690375	3.75					49.5	0.7	●	13
8690380	3.8	12				49.6	0.7	●	13
8690390	3.9		24			48.8	0.7	●	13
8690400	4					49	0.7	●	13
8690410	4.1 - 5		25		5	52.3	0.7	●	19
8700410	4.1				6	50.5	0.7	●	26
8690420	4.2 - 5				5	51.5	0.8	●	19
8700420	4.2	13	26		6	49.6	0.8	●	26
8690430	4.3 - 5				5	51.7	0.8	●	19
8700430	4.3				6	49.8	0.8	●	26
8690440	4.4 - 5				5	50.9	0.8	●	19
8700440	4.4	14	27		6	49	0.8	●	26
8690450	4.5 - 5				5	51.1	0.8	●	19

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8700450	4.5		27		6	49.2	0.8	●	26
8690460	4.6 - 5	14	28		5	50.3	0.8	●	19
8700460	4.6				6	48.4	0.8	●	26
8690470	4.7 - 5				5	49.4	0.9	●	20
8700470	4.7		29		6	47.6	0.9	●	26
8690480	4.8 - 5				5	49.6	0.9	●	20
8700480	4.8	15	30		6	47.8	0.9	●	26
8690490	4.9 - 5				5	48.8	0.9	●	20
8700490	4.9		25		6	46.9	0.9	●	26
8690500	5 - 5				5	54	0.9	●	21
8700500	5					52.1	0.9	●	27
8690510	5.1		26			53.3	0.9	●	27
8690520	5.2	16				53.5	0.9	●	28
8690525	5.25		27			52.6	1	●	28
8690530	5.3					52.7	1	●	28
8690540	5.4					52.9	1	●	28
8690550	5.5	17	28			52.1	1	●	28
8690560	5.6					52.3	1	●	28
8690570	5.7		29			51.4	1	●	28
8690580	5.8	18	30			51.6	1.1	●	28
8690590	5.9					50.8	1.1	●	29
8690600	6					51	1.1	●	29
8690610	6.1 - 7				7	56	1.1	●	38
8700610	6.1		31		8	52.5	1.1	●	49
8690620	6.2 - 7				7	56	1.1	●	38
8700620	6.2	19			8	52.6	1.1	●	49
8690625	6.25 - 7					55	1.1	●	39
8690630	6.3 - 7				7	55	1.1	●	39
8700630	6.3		32		8	51.8	1.1	●	49
8690640	6.4 - 7				7	55	1.2	●	40
8700640	6.4	20			8	52	1.2	●	49
8690650	6.5 - 7				7	54	1.2	●	40
8700650	6.5		33		8	51.2	1.2	●	50

次ページへ

直径DC 6.6~10.4 NEXT

全サイズ2021年10月生産分以降順次 R Gash に切替え生産となります。

All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to R Gash.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

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

前ページより

FROM 直径 DC 2~6.5

ツール No. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8690660	6.6 - 7	20	33		7	54	1.2	●	40
8700660	6.6				8	51.4	1.2	●	50
8690670	6.7 - 7				7	53	1.2	●	40
8700670	6.7				8	50.6	1.2	●	50
8690675	6.75 - 7				7	53	1.2	●	40
8690680	6.8 - 7				7	53	1.2	●	40
8700680	6.8				8	50.8	1.2	●	50
8690690	6.9 - 7				7	52	1.3	●	41
8700690	6.9				8	49.9	1.3	●	50
8690700	7 - 7				7	52	1.3	●	41
8700700	7					50.1	1.3	●	50
8690710	7.1					57	1.3	●	53
8690720	7.2					57	1.3	●	53
8690725	7.25					56	1.3	●	53
8690730	7.3					56	1.3	●	53
8690740	7.4					56	1.3	●	54
8690750	7.5					55	1.4	●	54
8690760	7.6					55	1.4	●	54
8690770	7.7					54	1.4	●	55
8690775	7.75					54	1.4	●	55
8690780	7.8					54	1.4	●	55
8690790	7.9					53	1.4	●	55
8690800	8					53	1.5	●	55
8690810	8.1 - 9				9	59	1.5	●	70
8700810	8.1				10	55.5	1.5	●	83
8690820	8.2 - 9				9	59	1.5	●	71
8700820	8.2				10	55.6	1.5	●	84
8690825	8.25 - 9				9	58	1.5	●	71
8690830	8.3 - 9					58	1.5	●	71
8700830	8.3				10	54.8	1.5	●	84
8690840	8.4 - 9				9	58	1.5	●	71
8700840	8.4				10	55	1.5	●	84
8690850	8.5 - 9				9	57	1.5	●	71

単位:mm Unit:mm

ツール No. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8700850	8.5				10	54.2	1.5	●	84
8690860	8.6 - 9	26	43		9	57	1.6	●	71
8700860	8.6				10	54.4	1.6	●	84
8690870	8.7 - 9				9	56	1.6	●	72
8700870	8.7				10	53.6	1.6	●	84
8690875	8.75 - 9				9	56	1.6	●	72
8690880	8.8 - 9				9	56	1.6	●	72
8700880	8.8				10	53.8	1.6	●	85
8690890	8.9 - 9				9	55	1.6	●	72
8700890	8.9				10	52.9	1.6	●	85
8690900	9 - 9				9	55	1.6	●	73
8700900	9					53.1	1.6	●	87
8690910	9.1					59	1.7	●	90
8690920	9.2					59	1.7	●	90
8690925	9.25					58	1.7	●	91
8690930	9.3					58	1.7	●	91
8690940	9.4					58	1.7	●	91
8690950	9.5					57	1.7	●	91
8690960	9.6					57	1.7	●	91
8690970	9.7					56	1.8	●	91
8690975	9.75					56	1.8	●	93
8690980	9.8					56	1.8	●	92
8690990	9.9					55	1.8	●	92
8691000	10					55	1.8	●	93
8691010	10.1 - 11				11	61	1.8	●	116
8701010	10.1				12	57.5	1.8	●	132
8691020	10.2 - 11				11	61	1.9	●	117
8701020	10.2				12	57.6	1.9	●	132
8691025	10.25 - 11				11	60	1.9	●	117
8691030	10.3 - 11					60	1.9	●	117
8701030	10.3				12	56.8	1.9	●	132
8691040	10.4 - 11				11	60	1.9	●	118
8701040	10.4				12	57	1.9	●	134

次ページへ

直径 DC 10.5 ~ 14.5 NEXT

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

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル3Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)

The A Brand

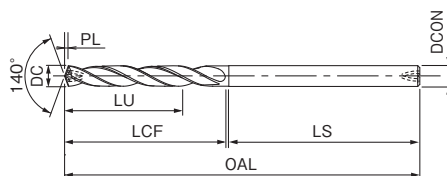
ADO-3D

切削条件 Cutting
Conditions | P.392コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

標準価格・CAD



R Gash

R形シンニング
R thinning

前ページより

FROM 直径 DC 6.6 ~ 10.4

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8691050	10.5 -11	32	53	113	11	59	1.9	●	118
8701050	10.5				12	56.2	1.9	●	134
8691060	10.6 -11				11	59	1.9	●	118
8701060	10.6				12	56.4	1.9	●	134
8691070	10.7 -11	33	54	113	11	58	1.9	●	118
8701070	10.7				12	55.6	1.9	●	134
8691075	10.75 -11				11	58	2	●	118
8691080	10.8 -11				12	55.8	2	●	135
8701080	10.8	35	55	120	11	57	2	●	119
8691090	10.9 -11				12	54.9	2	●	135
8701090	10.9				11	57	2	●	120
8691100	11 -11				11	57	2	●	136
8701100	11	34	56	120	12	63	2	●	147
8691110	11.1				12	63	2	●	148
8691120	11.2				12	62	2.1	●	149
8691130	11.3				12	62	2.1	●	149
8691140	11.4	35	58	120	12	61	2.1	●	149
8691150	11.5				12	61	2.1	●	149
8691160	11.6				12	60	2.1	●	151
8691170	11.7				12	60	2.1	●	151
8691180	11.8	36	59	128	13	66	2.2	●	183
8691190	11.9				14	62.5	2.2	●	204
8691200	12				13	66	2.2	●	183
8691210	12.1 -13				14	62.6	2.2	●	205
8701210	12.1	37	61	128	13	65	2.2	●	184
8691220	12.2 -13				14	61.8	2.2	●	205
8701220	12.2				13	65	2.3	●	184
8691230	12.3 -13				14	62	2.3	●	206
8701230	12.3	38	62	128	13	64	2.3	●	184
8691240	12.4 -13				14	62	2.3	●	206
8701240	12.4				13	64	2.3	●	184
8691250	12.5 -13				13	64	2.3	●	184

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8701250	12.5	38	63	128	14	61.2	2.3	●	206
8691260	12.6 -13				13	64	2.3	●	184
8701260	12.6				14	61.4	2.3	●	207
8691270	12.7 -13				13	63	2.3	●	186
8701270	12.7	39	64	128	14	60.6	2.3	●	207
8691275	12.75 -13				13	63	2.3	●	187
8691280	12.8 -13				14	60.8	2.3	●	208
8701280	12.8				13	62	2.3	●	187
8691290	12.9 -13	40	65	134	14	59.9	2.3	●	207
8701290	12.9				13	62	2.4	●	188
8691300	13 -13				13	62	2.4	●	210
8701300	13				14	60.1	2.4	●	210
8691310	13.1	41	66	134	14	60.1	2.4	●	210
8691320	13.2				14	60.1	2.4	●	210
8691330	13.3				14	60.1	2.4	●	210
8691340	13.4				14	60.1	2.4	●	210
8691350	13.5	42	68	140	14	60.1	2.4	●	210
8691360	13.6				14	60.1	2.4	●	210
8691370	13.7				14	60.1	2.4	●	210
8691380	13.8				14	60.1	2.4	●	210
8691390	13.9	43	69	140	14	60.1	2.4	●	210
8691400	14				14	60.1	2.4	●	210
8691410	14.1 -15				14	60.1	2.4	●	210
8701410	14.1				14	60.1	2.4	●	210
8691420	14.2 -15	44	70	140	14	60.1	2.4	●	210
8701420	14.2				14	60.1	2.4	●	210
8691430	14.3 -15				14	60.1	2.4	●	210
8701430	14.3				14	60.1	2.4	●	210
8691440	14.4 -15	45	71	140	14	60.1	2.4	●	210
8701440	14.4				14	60.1	2.4	●	210
8691450	14.5 -15				14	60.1	2.4	●	210
8701450	14.5				14	60.1	2.4	●	210

次ページへ

直径 DC 14.6 ~ 20 NEXT

全サイズ2021年10月生産分以降順次 R Gash に切替え生産となります。

All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to R Gash.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

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

前ページより

FROM 直径 DC 10.5 ~ 14.5

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8691460	14.6 - 15	44	73		15	66	2.7	●	266
8701460	14.6				16	63.4	2.7	●	291
8691470	14.7 - 15				15	65	2.7	●	266
8701470	14.7				16	62.6	2.7	●	291
8691480	14.8 - 15				15	65	2.7	●	266
8701480	14.8				16	62.8	2.7	●	293
8691490	14.9 - 15				15	64	2.7	●	268
8701490	14.9				16	61.9	2.7	●	293
8691500	15 - 15				15	64	2.7	●	270
8701500	15					62.1	2.7	●	295
8691510	15.1					68	2.7	●	305
8691520	15.2					68	2.8	●	305
8691530	15.3					67	2.8	●	305
8691540	15.4					67	2.8	●	309
8691550	15.5					66	2.8	●	310
8691560	15.6					66	2.8	●	312
8691570	15.7					65	2.9	●	312
8691580	15.8					65	2.9	●	312
8691590	15.9					64	2.9	●	313
8691600	16					64	2.9	●	314
	16.1					64.5	2.9	□	—
	16.2					64.7	2.9	□	—
	16.3					63.8	3	□	—
	16.4					64	3	□	—
8691650	16.5 - 17				17	66	3	●	362
8701650	16.5					63.2	3	●	383
	16.6					63.4	3	□	—
	16.7					62.6	3	□	—
	16.8					62.8	3.1	□	—
	16.9					61.9	3.1	□	—
8691700	17 - 17				17	64	3.1	●	367
8701700	17				18	62.1	3.1	●	393

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	17.1					68	3.1	□	—
	17.2					68	3.1	□	—
	17.3					67	3.1	□	—
	17.4					67	3.2	□	—
8691750	17.5					66	3.2	B	410
	17.6					66	3.2	□	—
	17.7					65	3.2	□	—
	17.8					65	3.2	□	—
	17.9					64	3.3	□	—
8691800	18					64	3.3	B	413
	18.1					64.5	3.3	□	—
	18.2					64.6	3.3	□	—
	18.3					63.8	3.3	□	—
	18.4					64	3.3	□	—
8691850	18.5 - 19					66	3.4	B	464
8701850	18.5					63.2	3.4	B	500
	18.6					63.4	3.4	□	—
	18.7					62.6	3.4	□	—
	18.8					62.8	3.4	□	—
	18.9					61.9	3.4	□	—
8691900	19 - 19					64	3.5	B	469
8701900	19					62.1	3.5	B	510
	19.1					68	3.5	□	—
	19.2					68	3.5	□	—
	19.3					67	3.5	□	—
	19.4					67	3.5	□	—
8691950	19.5					66	3.5	B	525
	19.6					66	3.6	□	—
	19.7					65	3.6	□	—
	19.8					65	3.6	□	—
	19.9					64	3.6	□	—
8692000	20					64	3.6	B	536

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

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)

The A Brand

ADO-5D

切削条件 Cutting Conditions | P.392



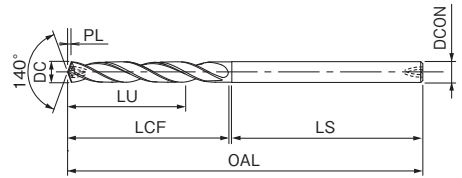
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

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

標準価格・CAD



R Gash

R形シンニング
R thinning

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
8692200	2 - 3	10	18	70	3	49.1	0.4	●	7	
8692210	2.1 - 3	11	19			48.3	0.4	●	7	
8692220	2.2 - 3	12	20			47.5	0.4	●	7	
8692230	2.3 - 3		21			46.7	0.4	●	7	
8692240	2.4 - 3	13	22	78	3	45.9	0.4	●	7	
8692250	2.5 - 3		23			45.1	0.5	●	7	
8692260	2.6 - 3	14	24			52.3	0.5	●	8	
8692265	2.65- 3					52.3	0.5	●	8	
8692270	2.7 - 3	15	25	78	3	51.4	0.5	●	8	
8692276	2.76- 3					51.6	0.5	●	8	
8692278	2.78- 3					26	50.6	0.5	●	8
8692280	2.8 - 3						50.6	0.5	●	8
8692290	2.9 - 3	15	27	86	4	49.8	0.5	●	8	
8692300	3 - 3					50	0.5	●	8	
8692310	3.1	16	28			55.3	0.6	●	14	
8692315	3.15		29			54.4	0.6	●	14	
8692320	3.2	17	30	54.5	0.6	●	14			
8692330	3.3			53.7	0.6	●	14			
8692340	3.4	18	31	52.9	0.6	●	14			
8692350	3.5		32	52.1	0.6	●	14			
8692360	3.6	19	33	86	4	51.3	0.7	●	14	
8692366	3.66					51.4	0.7	●	14	
8692368	3.68					34	50.4	0.7	●	14
8692370	3.7						50.4	0.7	●	14
8692375	3.75	20	35	95	5	50.5	0.7	●	14	
8692380	3.8					49.6	0.7	●	14	
8692390	3.9					48.8	0.7	●	14	
8692400	4					49	0.7	●	14	
8692410	4.1 - 5	21	37	95	5	55.3	0.7	●	21	
8702410	4.1		38			5	53.5	0.7	●	28
8692420	4.2 - 5	39				5	54.5	0.8	●	21
8702420	4.2		22			5	52.6	0.8	●	28
8692430	4.3 - 5	40		5	53.7	0.8	●	21		
8702430	4.3			5	51.8	0.8	●	28		
8692440	4.4 - 5	40		40	5	52.9	0.8	●	21	
8702440	4.4		6		51	0.8	●	28		

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

次ページへ
直径 DC 6.5 ~ 10.2 NEXT

全サイズ2021年10月生産分以降順次 R Gash に切替え生産となります。

All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to R Gash.



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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation		C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D		
ADO-5D		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○		○	○				

前ページより

FROM 直径 DC 2~6.4

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)		
8692650	6.5 - 7	33	52	109	7	56	1.2	B	●	46	
8702650	6.5				8	53.2	1.2		●	56	
8692660	6.6 - 7		53		7	55	1.2		●	46	
8702660	6.6	34			8	52.4	1.2		●	56	
8692670	6.7 - 7		54		7	54	1.2		●	46	
8702670	6.7				8	51.6	1.2		●	56	
8692675	6.75 - 7	35	55	118	7	54	1.2		●	46	
8692680	6.8 - 7				8	53	1.2		●	46	
8702680	6.8		56		8	50.8	1.2		●	56	
8692690	6.9 - 7	36			7	52	1.3		●	46	
8702690	6.9				8	49.9	1.3		●	56	
8692700	7 - 7		57		7	52	1.3		●	46	
8702700	7	37		128		50.1	1.3		●	56	
8692710	7.1		58			60	1.3		●	63	
8692720	7.2					59	1.3		●	63	
8692725	7.25	38	59			59	1.3		●	63	
8692730	7.3					58	1.3		●	63	
8692736	7.36		60			58	1.3		●	63	
8692738	7.38	39		146		57	1.3		●	63	
8692740	7.4		61			57	1.3		●	64	
8692750	7.5					57	1.4		●	64	
8692752	7.52	40			164		56		1.4	●	64
8692754	7.54		62				56		1.4	●	64
8692760	7.6						56		1.4	●	65
8692770	7.7	41	63			55	1.4	●	65		
8692775	7.75					55	1.4	●	65		
8692780	7.8		64			54	1.4	●	65		
8692790	7.9	42		182		53	1.4	●	65		
8692800	8		65			53	1.5	●	66		
8692810	8.1 - 9					9	62	1.5	●	83	
8702810	8.1	43			200		10	58.5	1.5	●	96
8692820	8.2 - 9		66				9	61	1.5	●	83
8702820	8.2						10	57.6	1.5	●	97
8692825	8.25 - 9	44		218			9	61	1.5	●	84
8692830	8.3 - 9		67				9	60	1.5	●	84
8702830	8.3						10	56.8	1.5	●	97

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
8692840	8.4 - 9	42	68	128	9	59	1.5	●	84	
8702840	8.4				10	56	1.5	●	97	
8692850	8.5 - 9	43	69		9	59	1.5	●	84	
8702850	8.5				10	56.2	1.5	●	98	
8692860	8.6 - 9				9	58	1.6	●	84	
8702860	8.6				10	55.4	1.6	●	98	
8692870	8.7 - 9	44	70	10	9	57	1.6	●	85	
8702870	8.7				10	54.6	1.6	●	98	
8692875	8.75- 9				71	9	57	1.6	●	86
8692880	8.8 - 9					56	1.6	●	86	
8702880	8.8	45	72		10	53.8	1.6	●	98	
8692890	8.9 - 9				9	55	1.6	●	85	
8702890	8.9			10	52.9	1.6	●	98		
8692900	9 - 9			9	55	1.6	●	87		
8702900	9	46	73	136	10	53.1	1.6	●	100	
8692910	9.1					62	1.7	●	108	
8692920	9.2					61	1.7	●	108	
8692924	9.24					61	1.7	●	108	
8692925	9.25	47	74			61	1.7	●	108	
8692926	9.26					61	1.7	●	108	
8692930	9.3			60	1.7	●	108			
8692936	9.36			60	1.7	●	109			
8692938	9.38	48	75	59	1.7	●	109			
8692940	9.4			59	1.7	●	109			
8692950	9.5			59	1.7	●	110			
8692952	9.52			58	1.7	●	110			
8692954	9.54	49	76	58	1.7	●	110			
8692960	9.6			58	1.7	●	110			
8692970	9.7			57	1.8	●	109			
8692975	9.75			57	1.8	●	110			
8692980	9.8	50	77	56	1.8	●	110			
8692990	9.9			55	1.8	●	110			
8693000	10			55	1.8	●	110			
8693010	10.1 - 11			51	81	11	64	1.8	●	138
8703010	10.1	12	60.5			1.8	●	156		
8693020	10.2 - 11	11	63			1.9	●	139		

次ページへ

直径 DC 10.2 ~ 14.3 NEXT

全サイズ2021年10月生産分以降順次 R Gash に切替え生産となります。

All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to R Gash.



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)A
The A Brand

ADO-5D

切削条件 Cutting
Conditions | P.392

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

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

標準価格・CAD

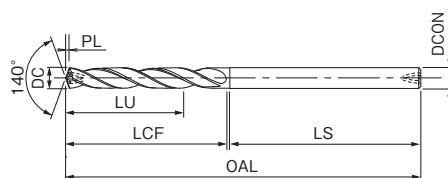


前ページより

FROM 直径 DC 6.5 ~ 10.2

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8703020	10.2	51	82		12	59.6	1.9	●	156
8693025	10.25 - 11				11	63	1.9	●	140
8693030	10.3 - 11				12	58.8	1.9	●	156
8703030	10.3	52	83		11	61	1.9	●	140
8693040	10.4 - 11				12	58	1.9	●	156
8703040	10.4				11	61	1.9	●	141
8693050	10.5 - 11				12	58.2	1.9	●	158
8693060	10.6 - 11	53	85	146	11	60	1.9	●	142
8703060	10.6				12	57.4	1.9	●	158
8693070	10.7 - 11				11	59	1.9	●	142
8703070	10.7	54	86		12	56.6	1.9	●	158
8693075	10.75 - 11				11	59	2	●	142
8693080	10.8 - 11				12	58	2	●	143
8703080	10.8				12	55.8	2	●	159
8693090	10.9 - 11				11	57	2	●	143
8703090	10.9	55	88		12	54.9	2	●	159
8693100	11 - 11				11	57	2	●	144
8703100	11				55.1	2		●	160
8693110	11.1				66	2		●	174
8693120	11.2	56			65	2		●	177
8693122	11.22		90		65	2		●	178
8693124	11.24				65	2		●	178
8693130	11.3				64	2.1		●	176
8693136	11.36	57	91		64	2.1		●	180
8693138	11.38				63	2.1		●	180
8693140	11.4				63	2.1		●	177
8693150	11.5				63	2.1		●	178
8693160	11.6	58	93		62	2.1		●	179
8693170	11.7				61	2.1		●	179
8693180	11.8	59	95		60	2.1		●	180
8693190	11.9				59	2.2		●	181
8693200	12	60	96		59	2.2		●	181
8693210	12.1 - 13				13	69	2.2	●	217
8703210	12.1	61	97	167	14	65.5	2.2	●	240

R Gash

R形シンニング
R thinning

単位:mm Unit:mm

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

次ページへ

直径 DC 14.3 ~ 20 NEXT

全サイズ2021年10月生産分以降順次 R Gash に切替え生産となります。

All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to R Gash.



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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材 (MMC)
		C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC		SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-5D		○	○	○	○	○	○	○				○	○	○	○			○	○				

前ページより

FROM 直径 DC 10.2 ~ 14.3

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8703430	14.3		115		16	65.8	2.6	●	343
8693440	14.4 - 15	72			15	68	2.6	●	318
8703440	14.4		116		16	65	2.6	●	344
8693450	14.5 - 15				15	68	2.6	●	323
8703450	14.5	73			16	65.2	2.6	●	348
8693460	14.6 - 15		117		15	67	2.7	●	323
8703460	14.6				16	64.4	2.7	●	348
8693470	14.7 - 15		118	185	15	66	2.7	●	323
8703470	14.7				16	63.6	2.7	●	349
8693480	14.8 - 15	74	119		15	65	2.7	●	323
8703480	14.8				16	62.8	2.7	●	351
8693490	14.9 - 15				15	64	2.7	●	323
8703490	14.9				16	61.9	2.7	●	351
8693500	15 - 15	75	120		15	64	2.7	●	330
8703500	15					62.1	2.7	●	352
8693510	15.1	76	121			71	2.7	●	377
8693520	15.2		122			70	2.8	●	380
8693525	15.25					70	2.8	●	381
8693530	15.3	77	123			69	2.8	●	381
8693540	15.4		124	193	16	68	2.8	●	381
8693550	15.5					68	2.8	●	381
8693560	15.6	78	125			67	2.8	●	400
8693570	15.7		126			66	2.9	●	385
8693580	15.8	79	127			65	2.9	●	387
8693590	15.9					64	2.9	●	390
8693600	16	80	128			64	2.9	●	391
	16.1		129			67.5	2.9	□	—
	16.2	81	130			66.6	2.9	□	—
	16.3		131			65.8	3	□	—
	16.4	82				65	3	□	—
8693650	16.5 - 17		132	201	17	68	3	●	453
8703650	16.5					65.2	3	●	478
	16.6	83	133			64.4	3	□	—
	16.7		134			63.6	3	□	—
	16.8	84	135			62.8	3.1	□	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	16.9				18	61.9	3.1	—	—
8693700	17 - 17	85	136	201	17	64	3.1	B ●	455
8703700	17					62.1	3.1	B ●	485
	17.1	86	137			71	3.1	□	—
	17.2		138			70	3.1	□	—
	17.3	87	139			69	3.1	□	—
	17.4		140			68	3.2	□	—
8693750	17.5	88	141	209	18	68	3.2	B ●	519
	17.6		142			67	3.2	□	—
	17.7	89	143			66	3.2	□	—
	17.8		144			65	3.2	□	—
	17.9	90	144			64	3.3	□	—
8693800	18					64	3.3	B ●	528
	18.1	91	145			67.5	3.3	□	—
	18.2		146			66.6	3.3	□	—
	18.3	92	147			65.8	3.3	□	—
	18.4					65	3.3	□	—
8693850	18.5 - 19		148		19	68	3.4	B ●	593
8703850	18.5	93	149	217		65.2	3.4	B ●	629
	18.6		150			64.4	3.4	□	—
	18.7	94	151		20	63.6	3.4	□	—
	18.8					62.8	3.4	□	—
	18.9					61.9	3.4	□	—
8693900	19 - 19	95	152		19	64	3.5	B ●	600
8703900	19					62.1	3.5	B ●	640
	19.1	96	153			71	3.5	□	—
	19.2		154			70	3.5	□	—
	19.3	97	155			69	3.5	□	—
	19.4		156			68	3.5	□	—
8693950	19.5	98	157	225	20	68	3.5	B ●	679
	19.6		158			67	3.6	□	—
	19.7	99	159			66	3.6	□	—
	19.8					65	3.6	□	—
	19.9	100	160			64	3.6	□	—
8694000	20					64	3.6	B ●	691

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

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)A
The A Brand

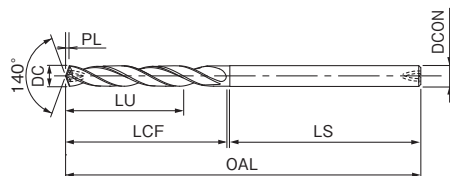
ADO-8D

切削条件 Cutting
Conditions | P.392コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

標準価格・CAD



R Gash

R形シンニング
R thinning

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC・DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
8694200	2 - 3	16	22	75	3	50.1	0.4	●	8	
8694210	2.1 - 3	17	24			48.3	0.4	●	8	
8694220	2.2 - 3	18	25			47.5	0.4	●	8	
8694230	2.3 - 3	19	26			46.7	0.4	●	8	
8694240	2.4 - 3	20	27			45.9	0.4	●	8	
8694250	2.5 - 3	21	28	80	3	45.1	0.5	●	8	
8694260	2.6 - 3	21	29			49.3	0.5	●	8	
8694270	2.7 - 3	22	30			48.4	0.5	●	9	
8694280	2.8 - 3	23	31			47.6	0.5	●	9	
8694290	2.9 - 3	24	32			46.8	0.5	●	9	
8694300	3 - 3	33	33	95	4	46	0.5	●	8	
8694310	3.1	25	34			58.3	0.6	●	14	
8694320	3.2	26	35			57.5	0.6	●	14	
8694330	3.3	27	36			56.7	0.6	●	15	
8694340	3.4	28	37			55.9	0.6	●	15	
8694350	3.5	39	39	105	4	55	0.6	●	15	
8694360	3.6	29	40			53.3	0.7	●	15	
8694370	3.7	30	41			52.4	0.7	●	15	
8694380	3.8	31	42			51.6	0.7	●	15	
8694390	3.9	43	43			50.8	0.7	●	15	
8694400	4	32	44	115	4	50	0.7	●	15	
8694410	4.1 - 5	33	45			57.3	0.7	●	23	
8704410	4.1	34	46			6	55.5	0.7	●	30
8694420	4.2 - 5	34	46			5	56.5	0.8	●	23
8704420	4.2	35	47			6	54.6	0.8	●	30
8694430	4.3 - 5	35	47	125	4	5	55.7	0.8	●	23
8704430	4.3	36	48			6	53.8	0.8	●	30
8694440	4.4 - 5	36	48			5	54.9	0.8	●	23
8704440	4.4	37	51			6	53	0.8	●	30
8694450	4.5 - 5	36	50			5	54	0.8	●	23
8704450	4.5	37	51	140	4	6	51.2	0.8	●	30
8694460	4.6 - 5	37	51			5	52.3	0.8	●	23
8704460	4.6	38	52			6	50.4	0.8	●	30
8694470	4.7 - 5	38	52			5	51.4	0.9	●	23
8704470	4.7	39	53			6	49.6	0.9	●	30
8694480	4.8 - 5	39	53	150	4	5	50.6	0.9	●	23
8704480	4.8	40	54			6	48.8	0.9	●	30
8694490	4.9 - 5	40	54			5	49.8	0.9	●	24

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC・DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
8704490	4.9		54	105	6	47.9	0.9	●	30	
8694500	5 - 5	40	55			49	0.9	●	24	
8704500	5					47.1	0.9	●	30	
8704510	5.1	41	56			56.3	0.9	●	34	
8704520	5.2	42	57			55.5	0.9	●	34	
8704530	5.3	43	58	115	6	54.7	1	●	34	
8704540	5.4		59			53.9	1	●	35	
8694550	5.5	44	61			52.1	1	●	34	
8704560	5.6	45	62			51.3	1	●	35	
8704570	5.7	46	63			50.4	1	●	36	
8704580	5.8	47	64			49.6	1.1	●	36	
8704590	5.9		65			48.8	1.1	●	37	
8694600	6	48	66			48	1.1	●	36	
8694610	6.1 - 7	49	67			7	57	1.1	●	49
8704610	6.1					8	53.5	1.1	●	60
8694620	6.2 - 7	50	68	7	56	1.1	●	50		
8704620	6.2			8	52.6	1.1	●	60		
8694630	6.3 - 7	51	69	7	55	1.1	●	50		
8704630	6.3			8	51.8	1.1	●	60		
8694640	6.4 - 7	52	70	7	54	1.2	●	50		
8704640	6.4			8	51	1.2	●	60		
8694650	6.5 - 7	72	71	7	52	1.2	●	49		
8704650	6.5			8	49.2	1.2	●	60		
8694660	6.6 - 7	53	73	7	51	1.2	●	51		
8704660	6.6			8	48.4	1.2	●	60		
8694670	6.7 - 7	54	74	7	50	1.2	●	51		
8704670	6.7			8	47.6	1.2	●	60		
8694680	6.8 - 7	55	75	7	49	1.2	●	52		
8704680	6.8			8	46.8	1.2	●	60		
8694690	6.9 - 7	56	76	7	48	1.3	●	52		
8704690	6.9			8	45.9	1.3	●	60		
8694700	7 - 7		77	7	47	1.3	●	52		
8704700	7			45.1	1.3	●	60			
8704710	7.1	57	78	140	8	61	1.3	●	71	
8704720	7.2	58	79			60	1.3	●	72	
8704730	7.3	59	80			59	1.3	●	72	
8704740	7.4		81			58	1.3	●	72	
8694750	7.5	60	83			56	1.4	●	72	

直径DC 7.6 ~ 13 NEXT

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

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADO-8D	○	○	○	○	○	○	○			○		○	○					

前ページより

FROM 直径 DC 2~7.5

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC-DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)		
8704760	7.6	61	84	140	8	55	1.4	●	74		
8704770	7.7	62	85			54	1.4	●	74		
8704780	7.8	63	86			53	1.4	●	74		
8704790	7.9	64	87			52	1.4	●	75		
8694800	8		88			51	1.5	●	72		
8694810	8.1 - 9	65	89	150	9	60	1.5	●	92		
8704810	8.1					10	56.5	1.5	●	104	
8694820	8.2 - 9	66	90			9	59	1.5	●	92	
8704820	8.2					10	55.6	1.5	●	105	
8694830	8.3 - 9	67	91			9	58	1.5	●	92	
8704830	8.3					10	54.8	1.5	●	105	
8694840	8.4 - 9	68	92			9	57	1.5	●	93	
8704840	8.4					10	54	1.5	●	105	
8694850	8.5 - 9	69	93			9	55	1.5	●	93	
8704850	8.5					10	52.2	1.5	●	105	
8694860	8.6 - 9	70	94			9	54	1.6	●	93	
8704860	8.6					10	51.4	1.6	●	105	
8694870	8.7 - 9	71	95			9	53	1.6	●	94	
8704870	8.7					10	50.6	1.6	●	106	
8694880	8.8 - 9	72	96			9	52	1.6	●	94	
8704880	8.8					10	49.8	1.6	●	106	
8694890	8.9 - 9	73	97			9	51	1.6	●	95	
8704890	8.9					10	48.9	1.6	●	107	
8694900	9 - 9	74	98			9	50	1.6	●	96	
8704900	9					10	48.1	1.6	●	108	
8704910	9.1	73	100			160	10	59	1.7	●	120
8704920	9.2	74	101					58	1.7	●	120
8704930	9.3	75	102					57	1.7	●	121
8704940	9.4	76	103					56	1.7	●	122
8694950	9.5		105					54	1.7	●	121
8704960	9.6	77	106					53	1.7	●	122
8704970	9.7	78	107					52	1.8	●	124
8704980	9.8	79	108					51	1.8	●	124
8704990	9.9	80	109					50	1.8	●	125
8695000	10		110					49	1.8	●	125
8695010	10.1 - 11	81	111			182	11	70	1.8	●	167
8705010	10.1	82	112				12	66.5	1.8	●	186
8695020	10.2 - 11						11	69	1.9	●	168

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC-DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
8705020	10.2	82	112	182	12	65.6	1.9	●	186	
8695030	10.3 - 11	83	113		11	68	1.9	●	169	
8705030	10.3				12	64.8	1.9	●	188	
8695040	10.4 - 11	84	114		11	67	1.9	●	170	
8705040	10.4				12	64	1.9	●	188	
8695050	10.5 - 11	85	116		11	65	1.9	●	170	
8705050	10.5				12	62.2	1.9	●	188	
8695060	10.6 - 11	86	117		11	64	1.9	●	170	
8705060	10.6				12	61.4	1.9	●	188	
8695070	10.7 - 11	87	118		11	63	1.9	●	171	
8705070	10.7				12	60.6	1.9	●	188	
8695080	10.8 - 11	88	119		11	62	2	●	172	
8705080	10.8			12	59.8	2	●	189		
8695090	10.9 - 11	89	120	11	61	2	●	173		
8705090	10.9			12	58.9	2	●	191		
8695100	11 - 11	90	121	11	60	2	●	176		
8705100	11				58.1	2	●	192		
8705110	11.1	89	122	194	12	71	2	●	215	
8705120	11.2	90	123			70	2	●	217	
8705130	11.3	91	124			69	2.1	●	219	
8705140	11.4	92	125			68	2.1	●	219	
8695150	11.5		127			66	2.1	●	219	
8705160	11.6	93	128			65	2.1	●	219	
8705170	11.7	94	129			64	2.1	●	220	
8705180	11.8	95	130			63	2.1	●	224	
8705190	11.9	96	131			62	2.2	●	224	
8695200	12		132			61	2.2	●	225	
8705210	12.1	97	133		206	14	68.5	2.2	●	286
8705220	12.2	98	134				67.6	2.2	●	290
8705230	12.3	99	135			66.8	2.2	●	290	
8705240	12.4	100	136			66	2.3	●	291	
8695250	12.5 - 13		137	13		67	2.3	●	270	
8705250	12.5	101	138			64.2	2.3	●	291	
8705260	12.6		101	139		14	63.4	2.3	●	291
8705270	12.7	102	140			62.6	2.3	●	291	
8705280	12.8	103	141			61.8	2.3	●	293	
8705290	12.9	104	142			60.9	2.3	●	293	
8695300	13 - 13		143	13		62	2.4	●	274	

次ページへ

直径 DC 13~16 NEXT

全サイズ2021年10月生産分以降順次 R Gash に切替え生産となります。

All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to R Gash.



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

在庫記号について Inventory symbols

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)

The A Brand

ADO-8D

切削条件 Cutting Conditions | P.392



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

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



標準価格・CAD

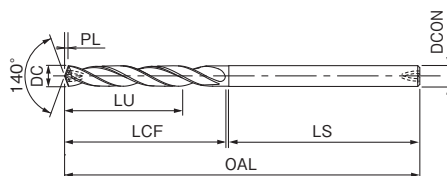


前ページより

FROM 直径 DC 7.6 ~ 13

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8705300	13	104	143	206	14	60.1	2.4	●	296
8705310	13.1	105	144			73	2.4	●	325
8705320	13.2	106	145			72	2.4	●	326
8705330	13.3	107	146			71	2.4	●	327
8705340	13.4	108	147			70	2.4	●	329
8705350	13.5	109	149			68	2.5	●	330
8705360	13.6	109	150			67	2.5	●	330
8705370	13.7	110	151			66	2.5	●	331
8705380	13.8	111	152			65	2.5	●	334
8705390	13.9	112	153			64	2.5	●	336
8705400	14	112	154		16	63	2.5	●	336
8705410	14.1	113	155			70.5	2.6	●	415
8705420	14.2	114	156			69.6	2.6	●	418
8705430	14.3	115	157			68.8	2.6	●	420
8705440	14.4	116	158			68	2.6	●	421
8705450	14.5	116	160			66.2	2.6	●	421

R Gash

R形シンニング
R thinning

単位:mm Unit:mm

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

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

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composite
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADO-8D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル10Dタイプ

EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)

The A Brand

ADO-10D

切削条件 Cutting Conditions P.393



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

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

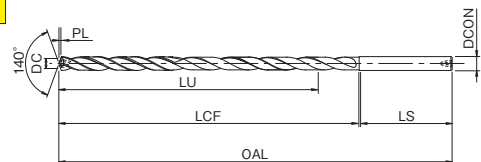
標準価格・CAD



R Gash



R形シンニング
R thinning



先端角の許容差は140° -4' 0' となります。

Tolerance of the point angle is 140° -4' 0'.

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
8696200	2 - 3	20	26	75	3	40	0.4	B	●	7
8696210	2.1 - 3	21	33			40	0.4		●	7
8696220	2.2 - 3	22				40	0.4		●	7
8696230	2.3 - 3	23				40	0.4		●	7
8696240	2.4 - 3	24				40	0.4		●	7
8696250	2.5 - 3	25		40	90	40	0.5		●	8
8696260	2.6 - 3	26	40			0.5	●		9	
8696270	2.7 - 3	27	40			0.5	●		9	
8696280	2.8 - 3	28	40			0.5	●		9	
8696290	2.9 - 3	29	40			0.5	●		9	
8696300	3 - 3	30	45	100	4	50	0.5		●	9
8696310	3.1	31				50	0.6		●	14
8696320	3.2	32				50	0.6		●	14
8696330	3.3	33				50	0.6		●	14
8696340	3.4	34				48	0.6		●	14
8696350	3.5	35	50	115	4	48	0.6	●	14	
8696360	3.6	36				48	0.7	●	14	
8696370	3.7	37				48	0.7	●	15	
8696380	3.8	38				48	0.7	●	15	
8696390	3.9	39				48	0.7	●	15	
8696400	4	40	55	140	5	50	0.7	●	15	
8696410	4.1 - 5	41				58	0.7	●	24	
8710410	4.1					6	48.2	0.7	●	29
8696420	4.2 - 5	42				58	0.8	●	24	
8710420	4.2					6	48.3	0.8	●	29
8696430	4.3 - 5	43	60	115	5	53	0.8	●	22	
8710430	4.3					6	48.4	0.8	●	29
8696440	4.4 - 5	44				53	0.8	●	24	
8710440	4.4					6	48.4	0.8	●	29
8696450	4.5 - 5	45				53	0.8	●	23	
8710450	4.5		6	48.5	0.8	●	29			
8696460	4.6 - 5	46	65	140	5	53	0.8	●	24	
8710460	4.6					6	48.6	0.8	●	29
8696470	4.7 - 5	47				58	0.9	●	24	
8710470	4.7					6	46.7	0.9	●	29
8696480	4.8 - 5	48				58	0.9	●	23	
8710480	4.8		6	46.7	0.9	●	30			

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC・DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
8696490	4.9 - 5	49	65	115	5	48	0.9	●	22	
8710490	4.9				6	46.8	0.9	●	30	
8696500	5 - 5	50			5	50	0.9	●	24	
8710500	5					46.9	0.9	●	31	
8710510	5.1	51				50	0.9	●	37	
8710520	5.2	52	70			50	0.9	●	37	
8710530	5.3	53		128	6	50	1	●	37	
8710540	5.4	54				48	1	●	37	
8696550	5.5	55				48	1	●	36	
8710560	5.6	56				48	1	●	37	
8710570	5.7	57	78				48	1	●	37
8710580	5.8	58				48	1.1	●	38	
8710590	5.9	59				48	1.1	●	38	
8696600	6	60				50	1.1	●	39	
8696610	6.1 - 7			7	51	1.1	●	49		
8710610	6.1	61		8	48.1	1.1	●	58		
8696620	6.2 - 7			7	51	1.1	●	49		
8710620	6.2	62		8	48.2	1.1	●	59		
8696630	6.3 - 7			7	51	1.1	●	50		
8710630	6.3	63		8	48.3	1.1	●	60		
8696640	6.4 - 7			7	51	1.2	●	51		
8710640	6.4	64	87		8	48.4	1.2	●	60	
8696650	6.5 - 7			7	51	1.2	●	51		
8710650	6.5	65		8	48.4	1.2	●	61		
8696660	6.6 - 7			7	51	1.2	●	52		
8710660	6.6	66		8	48.5	1.2	●	61		
8696670	6.7 - 7			7	51	1.2	●	52		
8710670	6.7	67		8	48.6	1.2	●	61		
8696680	6.8 - 7			7	48	1.2	●	52		
8710680	6.8	68		8	46.7	1.2	●	61		
8696690	6.9 - 7			7	48	1.3	●	52		
8710690	6.9	69	90		8	46.8	1.3	●	62	
8696700	7 - 7			7	50	1.3	●	53		
8710700	7	70				46.9	1.3	●	62	
8710710	7.1	71		100	155	50	1.3	●	69	
8710720	7.2	72				50	1.3	●	69	
8710730	7.3	73				50	1.3	●	71	

次ページへ
直径 DC 7.4 ~ 12.5 NEXT

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

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADO-10D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○*	○	○	○	○	○	○	○	○

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
重切り

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル10Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)A
The A Brand

ADO-10D

切削条件 Cutting Conditions | P.393



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

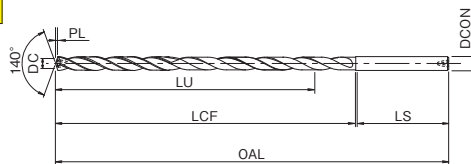
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



標準価格・CAD



R Gash

R形シンニング
R thinning

先端角の許容差は140°-4°となります。

Tolerance of the point angle is 140°-4°

前ページより

FROM 直径DC 2~7.3

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8710740	7.4	74	100			50	1.3	●	72
8696750	7.5	75				53	1.4	●	72
8710760	7.6	76				48	1.4	●	72
8710770	7.7	77				48	1.4	●	72
8710780	7.8	78				48	1.4	●	73
8710790	7.9	79				48	1.4	●	73
8696800	8	80				50	1.5	●	75
8696810	8.1 - 9					9	53	●	87
8710810	8.1	81				10	48.1	●	100
8696820	8.2 - 9					9	53	●	89
8710820	8.2	82				10	48.1	●	100
8696830	8.3 - 9					9	53	●	89
8710830	8.3	83				10	48.2	●	102
8696840	8.4 - 9					9	53	●	92
8710840	8.4	84				10	48.3	●	103
8696850	8.5 - 9					9	53	●	93
8710850	8.5	85				10	48.4	●	105
8696860	8.6 - 9					9	48	●	91
8710860	8.6	86				10	46.5	●	103
8696870	8.7 - 9					9	48	●	92
8710870	8.7	87				10	46.6	●	106
8696880	8.8 - 9					9	48	●	93
8710880	8.8	88				10	46.7	●	107
8696890	8.9 - 9					9	48	●	94
8710890	8.9	89				10	46.7	●	108
8696900	9 - 9					9	50	●	95
8710900	9	90					46.8	●	108
8710910	9.1	91					60	●	128
8710920	9.2	92					60	●	132
8710930	9.3	93					60	●	132
8710940	9.4	94					60	●	132
8696950	9.5	95					63	●	133
8710960	9.6	96					58	●	131
8710970	9.7	97					58	●	134

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8710980	9.8	98	130	190	10	58	1.8	●	134
8710990	9.9	99				58	1.8	●	134
8697000	10	100				60	1.8	●	137
8697010	10.1 - 11				11	63	1.8	●	171
8711010	10.1	101			12	58	1.8	●	187
8697020	10.2 - 11				11	63	1.9	●	171
8711020	10.2	102			12	58.1	1.9	●	188
8697030	10.3 - 11				11	63	1.9	●	171
8711030	10.3	103			12	58.2	1.9	●	191
8697040	10.4 - 11				11	63	1.9	●	173
8711040	10.4	104			12	58.3	1.9	●	193
8697050	10.5 - 11				11	63	1.9	●	175
8711050	10.5	105			12	58.4	1.9	●	193
8697060	10.6 - 11				11	63	1.9	●	175
8711060	10.6	106			12	58.4	1.9	●	196
8697070	10.7 - 11				11	63	1.9	●	176
8711070	10.7	107			12	58.5	1.9	●	198
8697080	10.8 - 11				11	58	2	●	177
8711080	10.8	108			12	56.6	2	●	198
8697090	10.9 - 11				11	58	2	●	178
8711090	10.9	109			12	56.7	2	●	198
8697100	11 - 11				11	58	2	●	181
8711100	11	110				56.7	2	●	200
8711110	11.1	111				58	2	●	206
8711120	11.2	112				58	2	●	209
8711130	11.3	113				58	2.1	●	210
8711140	11.4	114				58	2.1	●	211
8711150	11.5	115				58	2.1	●	215
8711160	11.6	116				58	2.1	●	216
8711170	11.7	117				58	2.1	●	217
8711180	11.8	118				58	2.1	●	219
8711190	11.9	119				58	2.2	●	222
8697200	12	120				58	2.2	●	222
8711250	12.5	125			14	56.3	2.3	●	270

全サイズ2021年10月生産分以降順次 R Gash に切替え生産となります。

All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to R Gash.



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel		Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composite
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			AZ91D	
ADO-10D	○	○	○	○	○					○*	○	○	○		○					

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

ADO-15D

切削条件 Cutting Conditions P.393



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

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

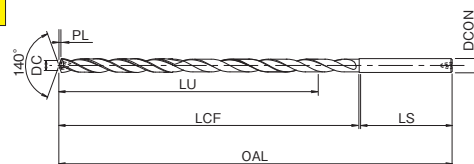
標準価格・CAD



R Gash



R形シンニング
R thinning



先端角の許容差は140° -4' 0' となります。

Tolerance of the point angle is 140° -4' 0'.

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
8698300	3 - 3	45	55	105	3	50	0.5	●	12	
8698310	3.1	47	60	125	4	63	0.6	●	18	
8698320	3.2	48				63	0.6	●	18	
8698330	3.3	50				63	0.6	●	19	
8698340	3.4	51	65	125	4	58	0.6	●	19	
8698350	3.5	53				58	0.6	●	19	
8698360	3.6	54				58	0.7	●	19	
8698370	3.7	56	75	140	5	58	0.7	●	19	
8698380	3.8	57				48	0.7	●	19	
8698390	3.9	59				48	0.7	●	19	
8698400	4	60	62	140	5	50	0.7	●	19	
8698410	4.1 - 5	63				63	0.7	●	28	
8712410	4.1					6	45	0.7	●	33
8698420	4.2 - 5	65	69	85	5	63	0.8	●	29	
8712420	4.2					6	45	0.8	●	33
8698430	4.3 - 5					5	53	0.8	●	29
8712430	4.3	66	71	90	5	6	45	0.8	●	33
8698440	4.4 - 5					5	53	0.8	●	29
8712440	4.4					6	45	0.8	●	33
8698450	4.5 - 5	68	69	85	5	5	53	0.8	●	28
8712450	4.5					6	45	0.8	●	34
8698460	4.6 - 5					5	53	0.8	●	29
8712460	4.6	71	72	90	5	6	45	0.8	●	34
8698470	4.7 - 5					5	53	0.9	●	29
8712470	4.7					6	45	0.9	●	35
8698480	4.8 - 5	72	74	90	5	6	48	0.9	●	29
8712480	4.8					5	45	0.9	●	35
8698490	4.9 - 5					5	48	0.9	●	29
8712490	4.9	75	77	95	6	5	45	0.9	●	35
8698500	5 - 5					5	50	0.9	●	29
8712500	5					45	0.9	●	36	
8712510	5.1	77	95	160	6	63	0.9	●	44	
8712520	5.2	78				63	0.9	●	44	

単位:mm Unit:mm									
ツールNo.	直径・シャンク径	有効溝長	溝長	全長	シャンク径	シャンク長	先端	在庫	重量
EDP No.	DC・DCON	LU	LCF	OAL	DCON	LS	PL	Stock	(g)
8712530	5.3	80	95	160	6	63	1	●	44
8712540	5.4	81	110			48	1	●	41
8698550	5.5	83				48	1	●	44
8712560	5.6	84				48	1	●	44
8712570	5.7	86				48	1	●	44
8712580	5.8	87				48	1.1	●	44
8712590	5.9	89				48	1.1	●	45
8698600	6	90				50	1.1	●	43
8698610	6.1 - 7	92		120	175	7	53	1.1	●
8712610	6.1		8			45	1.1	●	65
8698620	6.2 - 7	93	7			53	1.1	●	56
8712620	6.2		8			45	1.1	●	65
8698630	6.3 - 7	95	7			53	1.1	●	56
8712630	6.3		8			45	1.1	●	68
8698640	6.4 - 7	96	7			53	1.2	●	58
8712640	6.4		8			45	1.2	●	68
8698650	6.5 - 7	98	7	53	1.2	●	58		
8712650	6.5		8	45	1.2	●	68		
8698660	6.6 - 7	99	7	53	1.2	●	59		
8712660	6.6		8	45	1.2	●	68		
8698670	6.7 - 7	101	7	53	1.2	●	60		
8712670	6.7		8	45	1.2	●	70		
8698680	6.8 - 7	102	7	48	1.2	●	61		
8712680	6.8		8	45	1.2	●	70		
8698690	6.9 - 7	104	7	48	1.3	●	61		
8712690	6.9		8	45	1.3	●	70		
8698700	7 - 7	105	7	48	1.3	●	62		
8712700	7		45	1.3	●	70			
8712710	7.1	107	135	195	8	58	1.3	●	83
8712720	7.2	108				58	1.3	●	85
8712730	7.3	110				58	1.3	●	85
8712740	7.4	111				58	1.3	●	88
8698750	7.5	113				58	1.4	●	88

次ページへ
直径 DC 7.6 ~ 12.5 NEXT

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



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADO-15D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○*	○	○	○	○	○	○	○	○

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

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

□ = 特定代理店在庫品

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル15Dタイプ

EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (15D Type)

A
The A Brand

ADO-15D

切削条件 Cutting
Conditions | P.393

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

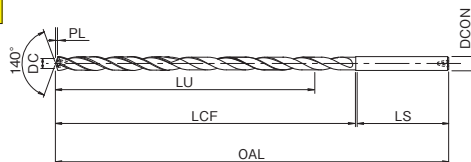
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



標準価格・CAD



R Gash

R形シンニング
R thinning

先端角の許容差は140°-4°となります。

Tolerance of the point angle is 140°-4°.

前ページより

FROM 直径DC 3~7.5

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC・DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8712760	7.6	114	145	195	8	48	1.4	●	88
8712770	7.7	116				48	1.4	●	88
8712780	7.8	117				48	1.4	●	89
8712790	7.9	119				48	1.4	●	90
8698800	8	120	155	210	9	50	1.5	●	86
8698810	8.1 - 9	122				53	1.5	●	106
8712810	8.1	123				45	1.5	●	117
8698820	8.2 - 9					53	1.5	●	106
8712820	8.2					45	1.5	●	117
8698830	8.3 - 9	125				53	1.5	●	106
8712830	8.3	126				45	1.5	●	119
8698840	8.4 - 9	126				53	1.5	●	110
8712840	8.4	128				45	1.5	●	120
8698850	8.5 - 9	128				53	1.5	●	109
8712850	8.5	129				45	1.5	●	122
8698860	8.6 - 9	129				48	1.6	●	110
8712860	8.6	131				45	1.6	●	123
8698870	8.7 - 9					48	1.6	●	108
8712870	8.7					45	1.6	●	124
8698880	8.8 - 9	132				48	1.6	●	112
8712880	8.8	134	45	1.6	●	126			
8698890	8.9 - 9		48	1.6	●	116			
8712890	8.9		45	1.6	●	128			
8698900	9 - 9	135	48	1.6	●	116			
8712900	9	170	240	10	45	1.6	●	130	
8712910	9.1				68	1.7	●	153	
8712920	9.2				68	1.7	●	162	
8712930	9.3				68	1.7	●	162	
8712940	9.4				68	1.7	●	162	
8698950	9.5				68	1.7	●	160	
8712960	9.6				144	58	1.7	●	162
8712970	9.7				146	58	1.8	●	162
8712980	9.8	147	58	1.8	●	162			

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC・DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)				
8712990	9.9	149	180	240	10	58	1.8	●	163				
8699000	10	150				60	1.8		● 165				
8699010	10.1 - 11	152	190	260	11	68	1.8	B	● 206				
8713010	10.1					12	45		1.8	● 212			
8699020	10.2 - 11	11				68	1.9		● 206				
8713020	10.2	12				45	1.9		● 216				
8699030	10.3 - 11	155				11	68		1.9	● 206			
8713030	10.3					12	45		1.9	● 218			
8699040	10.4 - 11	156				11	68		1.9	● 214			
8713040	10.4					12	45		1.9	● 222			
8699050	10.5 - 11	158				11	68		1.9	● 208			
8713050	10.5					12	45		1.9	● 223			
8699060	10.6 - 11	159	11	68	1.9	● 213							
8713060	10.6		12	45	1.9	● 226							
8699070	10.7 - 11	161	200	280	11	58	1.9	B	● 213				
8713070	10.7					12	45		1.9	● 225			
8699080	10.8 - 11	162				11	58		2	● 207			
8713080	10.8					12	45		2	● 227			
8699090	10.9 - 11	164				11	58		2	● 215			
8713090	10.9					12	45		2	● 231			
8699100	11 - 11	165				210	280		11	58	2	● 216	
8713100	11									45	2		● 231
8713110	11.1	167				210	280		12	68	2	●	260
8713120	11.2	168								68	2		● 261
8713130	11.3	170	68	2.1	● 263								
8713140	11.4	171	68	2.1	● 265								
8713150	11.5	173	68	2.1	● 272								
8713160	11.6	174	68	2.1	● 273								
8713170	11.7	176	68	2.1	● 276								
8713180	11.8	177	68	2.1	● 277								
8713190	11.9	179	215	290	14	63	2.2	●	280				
8699200	12	180				65	2.2		● 275				
8713250	12.5	188	225	290	14	61.3	2.3	●	356				

全サイズ2021年10月生産分以降順次 R Gash に切替え生産となります。

All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to R Gash.



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel		Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composite
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			AZ91D	
ADO-15D	○	○	○	○	○					○*	○	○	○		○					

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル20Dタイプ

EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (20D Type)

The A Brand

ADO-20D

切削条件 Cutting Conditions P.393



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

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

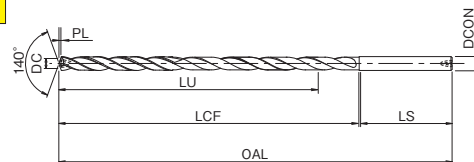
標準価格・CAD



R Gash



R形シンニング
R thinning



先端角の許容差は140° -4' 0' となります。

Tolerance of the point angle is 140° -4' 0'.

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8706300	3 - 3	60	70	120	3	48	0.5	B	● 12
8706310	3.1	62	80	140	4	58	0.6		● 18
8706320	3.2	64				58	0.6		● 19
8706330	3.3	66				58	0.6		● 19
8706340	3.4	68				53	0.6		● 19
8706350	3.5	70	85	140	4	53	0.6		● 19
8706360	3.6	72				53	0.7		● 19
8706370	3.7	74	85	140	4	53	0.7		● 19
8706380	3.8	76				48	0.7		● 19
8706390	3.9	78	90	140	4	48	0.7		● 19
8706400	4	80				50	0.7		● 20
8706410	4.1 - 5	82	100	165	5	63	0.7		● 31
8714410	4.1	84				6	45		0.7
8706420	4.2 - 5		86	5	63	0.8	● 31		
8714420	4.2	86	6	45	0.8	● 35			
8706430	4.3 - 5		88	5	53	0.8	● 31		
8714430	4.3	88	6	45	0.8	● 36			
8706440	4.4 - 5		90	5	53	0.8	● 31		
8714440	4.4	90	6	45	0.8	● 36			
8706450	4.5 - 5		92	5	53	0.8	● 31		
8714450	4.5	92	6	45	0.8	● 36			
8706460	4.6 - 5		94	5	53	0.8	● 31		
8714460	4.6	94	6	45	0.8	● 37			
8706470	4.7 - 5		96	5	53	0.9	● 33		
8714470	4.7	96	6	45	0.9	● 37			
8706480	4.8 - 5		98	5	48	0.9	● 31		
8714480	4.8	98	6	45	0.9	● 37			
8706490	4.9 - 5		100	5	48	0.9	● 39		
8714490	4.9	100	6	45	0.9	● 40			
8706500	5 - 5		102	5	50	0.9	● 39		
8714500	5	102	120	190	6	45	0.9	● 40	
8714510	5.1					68	0.9	● 48	
8714520	5.2	104	68	0.9	● 49				

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC-DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
8714530	5.3	106	120	190	6	68	1	B	●	49
8714540	5.4	108	140			48	1		●	49
8706550	5.5	110				48	1		●	46
8714560	5.6	112				48	1		●	49
8714570	5.7	114				48	1		●	49
8714580	5.8	116				48	1.1		●	49
8714590	5.9	118				48	1.1		●	49
8706600	6	120				50	1.1		●	53
8706610	6.1 - 7	122		155	210	7	53	1.1	●	63
8714610	6.1	122	8			45	1.1	●	75	
8706620	6.2 - 7		7			53	1.1	●	64	
8714620	6.2	124	8			45	1.1	●	75	
8706630	6.3 - 7		7			53	1.1	●	66	
8714630	6.3	126	8			45	1.1	●	75	
8706640	6.4 - 7		7			53	1.2	●	68	
8714640	6.4	128	8			45	1.2	●	77	
8706650	6.5 - 7		7			53	1.2	●	68	
8714650	6.5	130	8			45	1.2	●	79	
8706660	6.6 - 7		7			53	1.2	●	70	
8714660	6.6	132	8			45	1.2	●	79	
8706670	6.7 - 7		7			53	1.2	●	71	
8714670	6.7	134	8			45	1.2	●	80	
8706680	6.8 - 7		7			48	1.2	●	70	
8714680	6.8	136	8			45	1.2	●	82	
8706690	6.9 - 7		7	48	1.3	●	72			
8714690	6.9	138	8	45	1.3	●	82			
8706700	7 - 7		7	48	1.3	●	72			
8714700	7	140	170	230	45	1.3	●	82		
8714710	7.1	142			58	1.3	●	93		
8714720	7.2	144			58	1.3	●	95		
8714730	7.3	146			58	1.3	●	97		
8714740	7.4	148			58	1.3	●	99		
8706750	7.5	150			58	1.4	●	99		

次ページへ
直径 DC 7.6 ~ 12.5 NEXT

全サイズ2021年10月生産分以降順次 R Gash に切替え生産となります。

All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to R Gash.



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADO-20D	○	○	○	○	○					○*	○	○	○					

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

Standard stock item

Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDOL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストリート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル20Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (20D Type)A
The A Brand

ADO-20D

切削条件 Cutting Conditions | P.393



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

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



標準価格・CAD

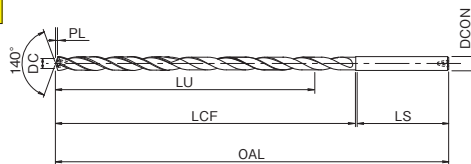


前ページより

FROM 直径DC 3 ~ 7.5

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8714760	7.6	152	180	230	8	48	1.4	B	● 99
8714770	7.7	154				48	1.4		● 99
8714780	7.8	156				48	1.4		● 99
8714790	7.9	158				48	1.4		● 99
8706800	8	160	195	260		50	1.5	● 100	
8706810	8.1 - 9	162				9	63	1.5	● 130
8714810	8.1					10	45	1.5	● 132
8706820	8.2 - 9	164				9	63	1.5	● 130
8714820	8.2					10	45	1.5	● 137
8706830	8.3 - 9	166				9	63	1.5	● 130
8714830	8.3					10	45	1.5	● 139
8706840	8.4 - 9	168				9	63	1.5	● 133
8714840	8.4			10		45	1.5	● 142	
8706850	8.5 - 9	170		9		63	1.5	● 134	
8714850	8.5			10		45	1.5	● 145	
8706860	8.6 - 9	172		9		48	1.6	● 133	
8714860	8.6			10		45	1.6	● 145	
8706870	8.7 - 9	174		9		48	1.6	● 137	
8714870	8.7			10		45	1.6	● 145	
8706880	8.8 - 9	176		9		48	1.6	● 132	
8714880	8.8		10	45	1.6	● 150			
8706890	8.9 - 9	178	9	48	1.6	● 135			
8714890	8.9		10	45	1.6	● 150			
8706900	9 - 9	180	9	48	1.6	● 137			
8714900	9		45.1	1.6	● 152				
8714910	9.1	182	220	290	10	68	1.7	● 178	
8714920	9.2	184				68	1.7	● 177	
8714930	9.3	186				68	1.7	● 182	
8714940	9.4	188				68	1.7	● 182	
8706950	9.5	190				68	1.7	● 182	
8714960	9.6	192				58	1.7	● 182	
8714970	9.7	194				58	1.8	● 184	
8714980	9.8	196				58	1.8	● 186	

R Gash

R形シンニング
R thinning

先端角の許容差は140° -4° 0° となります。

Tolerance of the point angle is 140° -4° 0°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)		
8714990	9.9	198	230	290	10	58	1.8	●	189		
8707000	10	200				58	1.8		●	190	
8707010	10.1 - 11	202	250	310	11	58	1.8	B	●	226	
8715010	10.1	204				12	45		1.8	●	235
8707020	10.2 - 11					11	58		1.9	●	226
8715020	10.2	12				45	1.9		●	238	
8707030	10.3 - 11	206				11	58		1.9	●	226
8715030	10.3					12	45		1.9	●	241
8707040	10.4 - 11	208				11	58		1.9	●	227
8715040	10.4					12	45		1.9	●	245
8707050	10.5 - 11	210				11	58		1.9	●	227
8715050	10.5					12	45		1.9	●	248
8707060	10.6 - 11	212				11	58		1.9	●	232
8715060	10.6					12	45		1.9	●	253
8707070	10.7 - 11	214				11	58		1.9	●	235
8715070	10.7					12	45		1.9	●	255
8707080	10.8 - 11	216				11	58		2	●	237
8715080	10.8					12	45		2	●	263
8707090	10.9 - 11	218				11	58		2	●	244
8715090	10.9					12	45		2	●	263
8707100	11 - 11	220				11	58		2	●	244
8715100	11						45		2	●	263
8715110	11.1	222	270	330	12	58	2	●	301		
8715120	11.2	224				58	2	●	311		
8715130	11.3	226				58	2.1	●	314		
8715140	11.4	228				58	2.1	●	314		
8715150	11.5	230				58	2.1	●	319		
8715160	11.6	232				58	2.1	●	321		
8715170	11.7	234				58	2.1	●	328		
8715180	11.8	236				58	2.1	●	332		
8715190	11.9	238				58	2.2	●	336		
8707200	12	240				58	2.2	●	332		
8715250	12.5	250	280	14	46.3	2.3	●	373			

全サイズ2021年10月生産分以降順次 R Gash に切替え生産となります。

All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to R Gash.



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

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADO-20D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○*	○	○	○	○	○	○	○	○

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル25Dタイプ

EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (25D Type)

The A Brand

ADO-25D

切削条件 Cutting Conditions P.393



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

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

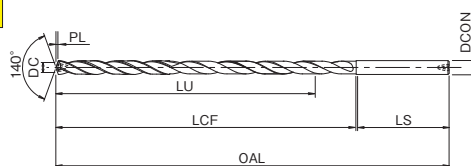
標準価格・CAD



R Gash



R形シンニング
R thinning



先端角の許容差は140° -4' 0' となります。

Tolerance of the point angle is 140° -4' 0'.

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8726300	3 - 3	75	85	135	3	48	0.5	●	13
8724310	3.1	78	95	165	4	68	0.6	●	21
8724320	3.2	80				68	0.6	●	21
8724330	3.3	83				68	0.6	●	21
8724340	3.4	85	105	165	4	58	0.6	●	21
8724350	3.5	88				58	0.6	●	21
8724360	3.6	90				58	0.7	●	21
8724370	3.7	93	115	165	4	58	0.7	●	21
8724380	3.8	95				48	0.7	●	21
8724390	3.9	98				48	0.7	●	21
8724400	4	100	120	190	5	48	0.7	●	22
8726410	4.1 - 5	103				68	0.7	●	33
8724410	4.1					45	0.7	●	35
8726420	4.2 - 5	105				68	0.8	●	34
8724420	4.2					45	0.8	●	37
8726430	4.3 - 5	108				53	0.8	●	32
8724430	4.3					45	0.8	●	36
8726440	4.4 - 5	110	53	0.8	●	33			
8724440	4.4		45	0.8	●	37			
8726450	4.5 - 5	113	53	0.8	●	34			
8724450	4.5		45	0.8	●	37			
8726460	4.6 - 5	115	53	0.8	●	33			
8724460	4.6		45	0.8	●	38			
8726470	4.7 - 5	118	53	0.9	●	34			
8724470	4.7		45	0.9	●	40			
8726480	4.8 - 5	120	48	0.9	●	34			
8724480	4.8		45	0.9	●	48			
8726490	4.9 - 5	123	48	0.9	●	35			
8724490	4.9		45	0.9	●	40			
8726500	5 - 5	125	48	0.9	●	37			
8724500	5		45	0.9	●	41			
8724510	5.1	128	150	220	6	68	0.9	●	54
8724520	5.2	130				68	0.9	●	54

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC・DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8724530	5.3	133	150	220	6	68	1	B	● 55
8724540	5.4	135	170			48	1		● 52
8724550	5.5	138				48	1		● 53
8724560	5.6	140				48	1		● 54
8724570	5.7	143				48	1		● 55
8724580	5.8	145				48	1.1		● 56
8724590	5.9	148		190	250	48	1.1	● 57	
8724600	6	150	48			1.1	● 60		
8726610	6.1 - 7	153	7			58	1.1	● 71	
8724610	6.1	155	8			45	1.1	● 82	
8726620	6.2 - 7		7			58	1.1	● 75	
8724620	6.2	158	8			45	1.1	● 83	
8726630	6.3 - 7		7	58	1.1	● 75			
8724630	6.3	160	8	45	1.1	● 85			
8726640	6.4 - 7		7	58	1.2	● 76			
8724640	6.4	163	8	45	1.2	● 86			
8726650	6.5 - 7		7	58	1.2	● 76			
8724650	6.5	165	8	45	1.2	● 88			
8726660	6.6 - 7		7	58	1.2	● 79			
8724660	6.6	168	8	45	1.2	● 88			
8726670	6.7 - 7		7	58	1.2	● 82			
8724670	6.7	170	8	45	1.2	● 90			
8726680	6.8 - 7		7	48	1.2	● 80			
8724680	6.8	173	8	45	1.2	● 90			
8726690	6.9 - 7		7	48	1.3	● 80			
8724690	6.9	175	8	45	1.3	● 91			
8726700	7 - 7		7	48	1.3	● 84			
8724700	7	210	275	8	45	1.3	● 91		
8724710	7.1				63	1.3	● 108		
8724720	7.2				63	1.3	● 113		
8724730	7.3				63	1.3	● 113		
8724740	7.4				63	1.3	● 113		
8724750	7.5				63	1.4	● 116		

次ページへ
直径 DC 7.6 ~ 12 NEXT

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

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

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

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDOL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストリート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル25Dタイプ

EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (25D Type)

The A Brand

ADO-25D

切削条件 Cutting Conditions | P.393



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

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

CARBIDE

EgiAs

e8

30°

SHRINK FIT

標準価格・CAD

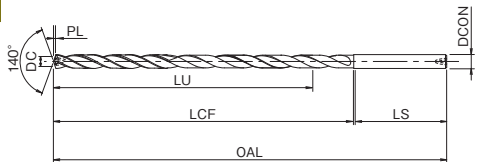


前ページより

FROM 直径 DC 3 ~ 7.5

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8724760	7.6	190				48	1.4	●	110
8724770	7.7	193				48	1.4	●	113
8724780	7.8	195				48	1.4	●	113
8724790	7.9	198				48	1.4	●	116
8724800	8	200				48	1.5	●	120
8726810	8.1 - 9					9	63	●	138
8724810	8.1	203				10	45	●	148
8726820	8.2 - 9					9	63	●	141
8724820	8.2	205				10	45	●	150
8726830	8.3 - 9					9	63	●	144
8724830	8.3	208				10	45	●	153
8726840	8.4 - 9					9	63	●	145
8724840	8.4	210				10	45	●	154
8726850	8.5 - 9					9	63	●	150
8724850	8.5	213				10	45	●	159
8726860	8.6 - 9					9	48	●	146
8724860	8.6	215				10	45	●	160
8726870	8.7 - 9					9	48	●	149
8724870	8.7	218				10	45	●	161
8726880	8.8 - 9					9	48	●	149
8724880	8.8	220				10	45	●	164
8726890	8.9 - 9					9	48	●	151
8724890	8.9	223				10	45	●	165
8726900	9 - 9					9	48	●	156
8724900	9	225				45	1.6	●	168
8724910	9.1	228				68	1.7	●	195
8724920	9.2	230				68	1.7	●	198
8724930	9.3	233				68	1.7	●	226
8724940	9.4	235				68	1.7	●	205
8724950	9.5	238				68	1.7	●	205
8724960	9.6	240				58	1.7	●	201
8724970	9.7	243				58	1.8	●	230
8724980	9.8	245				58	1.8	●	207

R Gash

R形シンニング
R thinning

先端角の許容差は140° -4° となります。

Tolerance of the point angle is 140° -4°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8724990	9.9	248	280	340	10	58	1.8	●	209
8725000	10	250			11	58	1.8	●	214
8727010	10.1 - 11				12	45	1.8	●	271
8725010	10.1	253			11	58	1.9	●	262
8727020	10.2 - 11				12	45	1.9	●	279
8725020	10.2	255			11	58	1.9	●	268
8727030	10.3 - 11				12	45	1.9	●	277
8725030	10.3	258			11	58	1.9	●	271
8727040	10.4 - 11				12	45	1.9	●	282
8725040	10.4	260			11	58	1.9	●	273
8727050	10.5 - 11				12	45	1.9	●	284
8725050	10.5	263			11	58	1.9	●	279
8727060	10.6 - 11				12	45	1.9	●	294
8725060	10.6	265			11	58	1.9	●	283
8727070	10.7 - 11				12	45	1.9	●	272
8725070	10.7	268			11	58	1.9	●	287
8727080	10.8 - 11				11	58	2	●	294
8725080	10.8	270			12	45	2	●	291
8727090	10.9 - 11				11	58	2	●	302
8725090	10.9	273			12	45	2	●	296
8727100	11 - 11				11	58	2	●	307
8725100	11	275				45	2	●	301
8725110	11.1	278				58	2	●	341
8725120	11.2	280				58	2	●	329
8725130	11.3	283				58	2.1	●	357
8725140	11.4	285				58	2.1	●	355
8725150	11.5	288				58	2.1	●	360
8725160	11.6	290				58	2.1	●	374
8725170	11.7	293				58	2.1	●	370
8725180	11.8	295				58	2.1	●	355
8725190	11.9	298				58	2.2	●	376
8725200	12	300				58	2.2	●	367

全サイズ2021年10月生産分以降順次 R Gash に切替え生産となります。

All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to R Gash.



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

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

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル30Dタイプ

EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (30D Type)

The A Brand

ADO-30D

切削条件 Cutting Conditions P.393



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

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

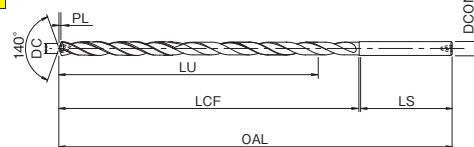
標準価格・CAD



R Gash



R形シンニング
R thinning



先端角の許容差は140° -4' 0' となります。

Tolerance of the point angle is 140° -4' 0'.

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8708300	3 - 3	90	100	150	3	50	0.5	B	● 14
8708310	3.1	93	102	185	4	81	0.6		● 23
8708320	3.2	96	105			78	0.6		● 23
8708330	3.3	99	109			74	0.6		● 24
8708340	3.4	102	112			71	0.6		● 24
8708350	3.5	105	116			67	0.6		● 24
8708360	3.6	108				67	0.7		● 24
8708370	3.7	111				67	0.7		● 24
8708380	3.8	114	132			51	0.7		● 30
8708390	3.9	117		51	0.7	● 30			
8708400	4	120		51	0.7	● 30			
8708410	4.1 - 5	123	140	215	5	73	0.7		● 39
8716410	4.1				6	45	0.7		● 42
8708420	4.2 - 5	5			73	0.8	● 40		
8716420	4.2	126	6		45	0.8	● 43		
8708430	4.3 - 5		5		63	0.8	● 40		
8716430	4.3	129	6		45	0.8	● 44		
8708440	4.4 - 5	132	5		63	0.8	● 40		
8716440	4.4		6		45	0.8	● 44		
8708450	4.5 - 5	135	5		63	0.8	● 40		
8716450	4.5		6		45	0.8	● 45		
8708460	4.6 - 5	138	5		63	0.8	● 40		
8716460	4.6		6		45	0.8	● 45		
8708470	4.7 - 5	141	5		63	0.9	● 40		
8716470	4.7		6		45	0.9	● 47		
8708480	4.8 - 5	144	5		48	0.9	● 40		
8716480	4.8		6		45	0.9	● 47		
8708490	4.9 - 5		147		5	48	0.9		● 45
8716490	4.9	6			45	0.9	● 47		
8708500	5 - 5	150	5		50	0.9	● 48		
8716500	5				45	0.9	● 49		
8716510	5.1	153	180		250	6	68		0.9
8716520	5.2	156					68	0.9	● 59

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC・DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8716530	5.3	159	180	250	6	68	1	B	● 60
8716540	5.4	162	48			1	● 60		
8708550	5.5	165	48			1	● 58		
8716560	5.6	168	48			1	● 60		
8716570	5.7	171	48			1	● 60		
8716580	5.8	174	48			1.1	● 62		
8716590	5.9	177	48	1.1	● 62				
8708600	6	180	50	1.1	● 65				
8708610	6.1 - 7	183	7	63	1.1	● 83			
8716610	6.1		8	45	1.1	● 92			
8708620	6.2 - 7	186	7	63	1.1	● 84			
8716620	6.2		8	45	1.1	● 95			
8708630	6.3 - 7	189	7	63	1.1	● 86			
8716630	6.3		8	45	1.1	● 95			
8708640	6.4 - 7	192	7	63	1.2	● 87			
8716640	6.4		8	45	1.2	● 96			
8708650	6.5 - 7	195	7	63	1.2	● 89			
8716650	6.5		8	45	1.2	● 99			
8708660	6.6 - 7	198	7	63	1.2	● 92			
8716660	6.6		8	45	1.2	● 100			
8708670	6.7 - 7	201	7	63	1.2	● 93			
8716670	6.7		8	45	1.2	● 103			
8708680	6.8 - 7	204	7	48	1.2	● 89			
8716680	6.8		8	45	1.2	● 103			
8708690	6.9 - 7	207	7	48	1.3	● 90			
8716690	6.9		8	45	1.3	● 103			
8708700	7 - 7	210	7	48	1.3	● 92			
8716700	7			45	1.3	● 103			
8716710	7.1	213			63	1.3	● 121		
8716720	7.2	216			63	1.3	● 121		
8716730	7.3	219			63	1.3	● 122		
8716740	7.4	222			63	1.3	● 122		
8708750	7.5	225			63	1.4	● 126		

次ページへ
直径 DC 7.6 ~ 10 NEXT

全サイズ2021年10月生産分以降順次 R Gash に切替え生産となります。

All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to R Gash.



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADO-30D	○	○	○	○	○					○*	○	○	○					

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

Standard stock item

Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDOL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストリート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル30Dタイプ

EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (30D Type)

The A Brand

ADO-30D

切削条件 Cutting Conditions | P.393



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

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

CARBIDE

EgiAs

e8

30°

SHRINK FIT

標準価格・CAD

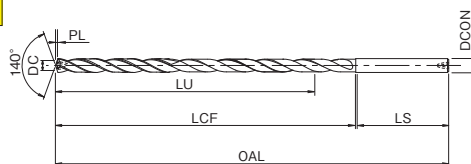


前ページより

FROM 直径 DC 3 ~ 7.5

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC・DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8716760	7.6	228	265	315	8	48	1.4	B	● 124
8716770	7.7	231				48	1.4		● 125
8716780	7.8	234				48	1.4		● 130
8716790	7.9	237				48	1.4		● 134
8708800	8	240	280	350	9	50	1.5		● 132
8708810	8.1 - 9	243				68	1.5		● 184
8716810	8.1					45	1.5		● 193
8708820	8.2 - 9					68	1.5		● 187
8716820	8.2	246				45	1.5		● 195
8708830	8.3 - 9					68	1.5		● 187
8716830	8.3	249				45	1.5		● 198
8708840	8.4 - 9					68	1.5		● 192
8716840	8.4	252				45	1.5		● 202
8708850	8.5 - 9					68	1.5		● 192
8716850	8.5	255				45	1.5		● 208
8708860	8.6 - 9					48	1.6		● 164
8716860	8.6	258	45	1.6	● 208				
8708870	8.7 - 9		48	1.6	● 189				

R Gash

R形シンニング
R thinning

先端角の許容差は140° -4° 0° となります。

Tolerance of the point angle is 140° -4° 0°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC・DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8716870	8.7	261	300	350	10	45	1.6	●	208
8708880	8.8 - 9	264			9	48	1.6	●	197
8716880	8.8				10	45	1.6	●	208
8708890	8.9 - 9				9	48	1.6	●	192
8716890	8.9	267	315	390	10	45	1.6	●	212
8708900	9 - 9	270			9	48	1.6	●	197
8716900	9				45	1.6	●	215	
8716910	9.1				73	1.7	●	257	
8716920	9.2	276	330	390	73	1.7	●	257	
8716930	9.3	279			73	1.7	●	257	
8716940	9.4	282			73	1.7	●	257	
8708950	9.5	285			73	1.7	●	256	
8716960	9.6	288	330	390	58	1.7	●	257	
8716970	9.7	291			58	1.8	●	258	
8716980	9.8	294			58	1.8	●	258	
8716990	9.9	297			58	1.8	●	258	
8709000	10	300			58	1.8	●	266	

全サイズ2021年10月生産分以降順次 R Gash に切替え生産となります。

All sizes after October 2021 production will be sequentially changed to R Gash.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composite
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC						AZ91D	
ADO-30D	○	○	○	○	○	○				○*	○	○	○					○					

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル40Dタイプ

EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (40D Type)

A
The A Brand

ADO-40D

 切削条件 Cutting Conditions **P.394**


標準価格・CAD

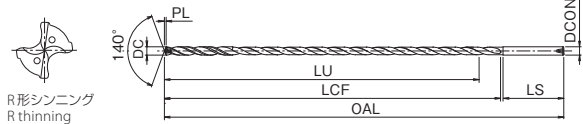


ABOUT 25°

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8717300	3 - 3	120	129	179	3	49	0.5	●	14
※8717320	3.2	128	138	188		48	0.6	●	20
※8717350	3.5	140	151	210	4	57	0.6	●	25
8717400	4	160	172	222		49	0.7	●	30
※8717450	4.5	180	194	256		58.5	0.8	●	49
※8717480	4.8	192	207		6	54.8	0.9	●	53
8717500	5 - 5	200	215	265	5	49	0.9	●	51
※8719501	5					47	0.9	●	53
※8717550	5.5	220	237	296	6	57	1	●	68
8717600	6	240	258	308		49	1.1	●	76
※8717630	6.3	252	271	329	8	54.4	1.1	●	104
※8717635	6.35	254	274			51.4	1.2	●	104

※= NEW SIZES

1. 全サイズ2024年10月生産分以降順次刃径精度をe8-0.01に切替え生産となります。

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


R形シンニング

R thinning

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

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

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
※8717650	6.5	260	280	342		58.5	1.2	●	112
※8717680	6.8	272	293		8	54.8	1.2	●	120
※8717700	7	280	301	351		47	1.3	●	122
※8717750	7.5	300	323	382		57	1.4	●	146
※8717790	7.9	316	340		10	52	1.4	●	162
8717800	8	320	344	394		49	1.5	●	178
※8717820	8.2	328	353	408		51.2	1.5	●	210
※8717830	8.3	332	357	417		56.3	1.5	●	222
※8717850	8.5	340	366	430		60.5	1.5	●	236
※8717900	9	360	387	442		51.9	1.6	●	258
8718000	10	400	430	490		59	1.8	●	328

1. All sizes after October 2024 production will be sequentially changed to cutting edge diameter accuracy e8-0.01.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



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

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ Aluminum	アルミ 合金 Aluminum Alloy	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADO-40D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

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

NEW SIZES

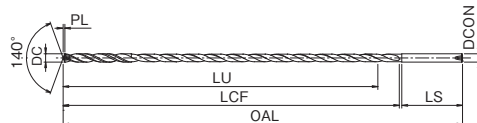
EgiAsコート油穴付き超硬ドリル50Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (50D Type)A
The A Brand

ADO-50D

切削条件 Cutting Conditions | P.394

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

標準価格・CAD

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

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8718300	3 - 3	150	159	209	3	49	0.5	●	18
※8718301	3.175	159	169	220	4	49	0.6	●	22
※8718320	3.2	160	170			48	0.6	●	22
※8718350	3.5	175	186	247		59	0.6	●	28
8718400	4	200	212	262		49	0.7	●	33
※8718450	4.5	225	239	303	6	60.5	0.8	●	58
8718500	5 - 5	250	265	315	5	49	0.9	●	58
※8718501	5				6	47	0.9	●	64
※8718540	5.4	270	287	337		48	1	●	74
※8718550	5.5	275	292	353		59	1	●	75
※8718570	5.7	285	303			48	1	●	78
8718600	6	300	318	368	8	49	1.1	●	87
※8718620	6.2	310	329	382		49.3	1.1	●	—

※ = NEW SIZES

1. 全サイズ2024年10月生産分以降順次刃径精度をe8-0.01に切替え生産となります。

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
※8718630	6.3	315	334	393	8	55.4	1.1	●	118
※8718635	6.35	318	337			52.4	1.2	●	118
※8718640	6.4	320	340			49.4	1.2	●	118
※8718650	6.5	325	345			60.5	1.2	●	154
※8718680	6.8	340	361	421	8	56.8	1.2	●	162
※8718700	7	350	371			47	1.3	●	166
※8718750	7.5	375	398	459	8	59	1.4	●	196
※8718770	7.7	385	409			48	1.4	●	208
8718800	8	400	424	474	10	49	1.5	●	203
※8718820	8.2	410	435			51.2	1.5	●	238
※8718830	8.3	415	440			56.3	1.5	●	248
※8718840	8.4	420	446			50.4	1.5	●	250
※8718850	8.5	425	450	500		46.5	1.5	●	252

1. All sizes after October 2024 production will be sequentially changed to cutting edge diameter accuracy e8-0.01.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.4%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	AZ91D	
ADO-50D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

エキストラロングドリル用EgiAsコート 油穴付き超硬パイロットドリル

EgiAs Coated Carbide Pilot Drill with Internal Coolant Supply
for Extra Long Drills

A
The A Brand

ADO-PLT

切削条件 Cutting Conditions **P.395**



標準価格・CAD



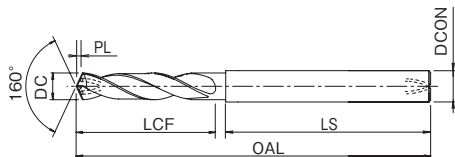
ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8688903	3.03 - 3	15	65	3	50	0.3	●	7
8688923	3.53	18	70	4	50.1	0.3	●	12
8688904	4.03	20			50	0.4	●	12
8688924	4.53 - 5	23	75	5	50.1	0.4	●	19
8688905	5.03 - 5	25			50	0.4	●	20
8688925	5.53	28	80	6	50.1	0.5	●	28
8688906	6.03	30			50	0.5	●	29
8688926	6.53 - 7	33	85	7	50.1	0.6	●	39



X形シンニング
X thinning
(DC < 4)



R形シンニング
R thinning
(4 ≤ DC)



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

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8688907	7.03 - 7	35	85	7	50	0.6	●	40
8688908	8.03	40	90	8	50	0.7	●	55
8688928	8.53 - 9	43	95	9	51	0.8	●	68
8688909	9.03 - 9	45			50	0.8	●	70
8688910	10.03	50	100	10	50	0.9	●	90
8688911	11.03 - 11	55	115	11	60	1	●	126
8688912	12.03	60	120	12	60	1.1	●	161

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

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

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

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

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ステンレス・チタン合金用WXLコート
油穴付き超硬ドリル3DタイプWXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for
Stainless Steel and Titanium Alloy (3D Type)

The A Brand

ADO-SUS-3D

切削条件 Cutting Conditions | P.396

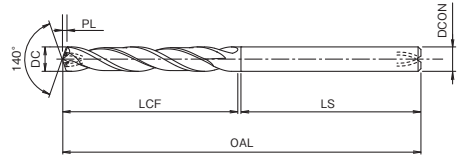


標準価格・CAD



切れ味重視の刃先形状、新型溝形状、新型オイルホール形状「MEGA COOLER」を採用し、高能率条件下でも「安定した加工」と「長寿命化」を実現。

Stable performance and long tool life are possible even under high feed rates by featuring sharp cutting edges, new flute geometry, and the new coolant hole shape the "MEGA COOLER".

R形シンニング
R thinning

* 新型オイルホール形状はφ6を超えるサイズから適用。

* New coolant hole shape applies only to diameter sizes over 6mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8665200	2 - 3	12	66	3	51.1	0.4	●	7
8665210	2.1 - 3	13			50.3	0.4	●	7
8665220	2.2 - 3	14			49.5	0.4	●	7
8665230	2.3 - 3				49.7	0.4	●	7
8665240	2.4 - 3	15			48.9	0.4	●	7
8665250	2.5 - 3				49.1	0.5	●	7
8665260	2.6 - 3	16			48.3	0.5	●	7
8665270	2.7 - 3				47.4	0.5	●	7
8665280	2.8 - 3	17			47.6	0.5	●	13
8665283	2.83 - 3				47.7	0.5	●	13
8665287	2.87 - 3	18	46.8	0.5	●	13		
8665290	2.9 - 3		46.8	0.5	●	13		
8665300	3 - 3	19	74	4	47	0.5	●	13
8665310	3.1				52.3	0.6	●	13
8665315	3.15				52.4	0.6	●	13
8665320	3.2				51.5	0.6	●	13
8665326	3.26(#30)				51.6	0.6	●	13
8665330	3.3				51.7	0.6	●	13
8665340	3.4				50.9	0.6	●	13
8665350	3.5				51.1	0.6	●	13
8665360	3.6				50.3	0.7	●	13
8665370	3.7				49.4	0.7	●	13
8665373	3.73	23	49.5	0.7	●	13		
8665375	3.75		49.5	0.7	●	13		
8665380	3.8	24	49.6	0.7	●	13		
8665390	3.9		48.8	0.7	●	13		
8665400	4	25	49	0.7	●	13		
8665410	4.1 - 5		5	52.3	0.7	●	19	
8680410	4.1		6	50.5	0.7	●	26	
8665420	4.2 - 5		5	51.5	0.8	●	19	
8680420	4.2		6	49.6	0.8	●	26	
8665430	4.3 - 5		5	51.7	0.8	●	19	
8680430	4.3		6	49.8	0.8	●	25	
8665440	4.4 - 5		5	50.9	0.8	●	19	
8680440	4.4		6	49	0.8	●	25	
8680445	4.45		27	6	49.1	0.8	●	26
8665450	4.5 - 5	5		51.1	0.8	●	19	
8680450	4.5	28	6	49.2	0.8	●	26	
8665460	4.6 - 5		5	50.3	0.8	●	19	
8680460	4.6	29	6	48.4	0.8	●	26	
8680465	4.65		6	48.5	0.8	●	26	
8665470	4.7 - 5	30	5	49.4	0.9	●	19	
8680470	4.7		6	47.6	0.9	●	26	
8665480	4.8 - 5		5	49.6	0.9	●	20	
8680480	4.8		6	47.8	0.9	●	26	
8665485	4.85(#11)	30	5	47.9	0.9	●	25	
8665490	4.9 - 5			48.8	0.9	●	20	

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8680490	4.9	30	80	6	46.9	0.9	●	28
8665500	5 - 5	25		5	54	0.9	●	21
8680500	5				52.1	0.9	●	28
8665510	5.1	26		82	6	53.3	0.9	●
8665520	5.2		53.5			0.9	●	28
8665525	5.25	52.6	1			●	28	
8665530	5.3	52.7	1			●	28	
8665540	5.4	27		52.9	1	●	28	
8665550	5.5		52.1	1	●	28		
8680555	5.55	28		52.2	1	●	28	
8665560	5.6		52.3	1	●	28		
8665570	5.7	29		51.4	1	●	28	
8665580	5.8		51.6	1.1	●	28		
8665590	5.9	30		50.8	1.1	●	28	
8665600	6		51	1.1	●	28		
8665610	6.1 - 7	31	88	7	56	1.1	●	38
8680610	6.1				52.5	1.1	●	47
8665620	6.2 - 7				56	1.1	●	38
8680620	6.2				52.6	1.1	●	47
8665625	6.25 - 7	32		7	55	1.1	●	38
8665630	6.3 - 7		55	1.1	●	38		
8680630	6.3		8	51.8	1.1	●	47	
8665635	6.35(W) - 6.35		6.35	55	1.2	●	33	
8665640	6.4 - 7	33		7	55	1.2	●	39
8680640	6.4		8	52	1.2	●	47	
8665650	6.5 - 7		7	54	1.2	●	39	
8680650	6.5		8	51.2	1.2	●	47	
8665660	6.6 - 7	34		7	54	1.2	●	39
8680660	6.6		8	51.4	1.2	●	47	
8665670	6.7 - 7		7	53	1.2	●	39	
8680670	6.7		8	50.6	1.2	●	47	
8665675	6.75 - 7	35		7	53	1.2	●	39
8665680	6.8 - 7		53	1.2	●	39		
8680680	6.8	36		8	50.8	1.2	●	47
8665690	6.9 - 7		7	52	1.3	●	39	
8680690	6.9		8	49.9	1.3	●	47	
8665700	7 - 7		7	52	1.3	●	39	
8680700	7	37	94	8	50.1	1.3	●	47
8665710	7.1				57	1.3	●	51
8665720	7.2				57	1.3	●	51
8665725	7.25				56	1.3	●	51
8665730	7.3	38		56	1.3	●	51	
8665740	7.4		56	1.3	●	51		
8680745	7.45	39		55	1.4	●	51	
8665750	7.5		55	1.4	●	51		
8680755	7.55		55	1.4	●	52		
8665760	7.6		55	1.4	●	51		

次ページへ

直径 DC 7.7 ~ 13.1 NEXT



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

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

前ページより

FROM 直径 DC 2~7.6

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)		
8665770	7.7	39	94	8	54	1.4	●	51		
8665775	7.75				54	1.4	●	52		
8665780	7.8				54	1.4	●	52		
8665790	7.9	53			1.4	●	52			
8665800	8	53			1.5	●	52			
8665810	8.1 - 9	9			59	1.5	●	69		
8680810	8.1	41		10	55.5	1.5	●	81		
8665820	8.2 - 9			9	59	1.5	●	69		
8680820	8.2			10	55.6	1.5	●	81		
8665825	8.25 - 9	42		101	9	58	1.5	●	69	
8665830	8.3 - 9					58	1.5	●	69	
8680830	8.3					10	54.8	1.5	●	82
8665840	8.4 - 9	9	58			1.5	●	69		
8680840	8.4	10	55			1.5	●	82		
8665850	8.5 - 9	9	57			1.5	●	69		
8680850	8.5	43	10		54.2	1.5	●	82		
8665860	8.6 - 9		9		57	1.6	●	70		
8680860	8.6		10		54.4	1.6	●	82		
8665870	8.7 - 9	44	106		10	56	1.6	●	70	
8680870	8.7					53.6	1.6	●	82	
8665875	8.75 - 9					9	56	1.6	●	70
8665880	8.8 - 9	56		1.6		●	70			
8680880	8.8	10		53.8		1.6	●	82		
8665890	8.9 - 9	9		55		1.6	●	71		
8680890	8.9	45		10	52.9	1.6	●	82		
8665900	9 - 9			9	55	1.6	●	71		
8680900	9			53.1	1.6	●	85			
8665910	9.1	46		10	10	59	1.7	●	86	
8665920	9.2					59	1.7	●	86	
8665925	9.25					58	1.7	●	87	
8665930	9.3	58	1.7			●	86			
8665940	9.4	58	1.7			●	87			
8665950	9.5	57	1.7			●	87			
8680955	9.55	48	57		1.7	●	88			
8665960	9.6		57		1.7	●	87			
8665970	9.7		56		1.8	●	87			
8665975	9.75	49	51		11	56	1.8	●	88	
8665980	9.8					56	1.8	●	88	
8665990	9.9					55	1.8	●	88	
8666000	10	55		1.8		●	88			
8666010	10.1 - 11	51		11		61	1.8	●	108	
8681010	10.1			12		57.5	1.8	●	125	
8666020	10.2 - 11			11	61	1.9	●	110		
8681020	10.2	52		113	12	57.6	1.9	●	126	
8666025	10.25 - 11					11	60	1.9	●	111
8666030	10.3 - 11						60	1.9	●	110
8681030	10.3	12			56.8		1.9	●	127	

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
8666040	10.4 - 11	52	113	11	60	1.9	B	● 110	
8681040	10.4			12	57	1.9		● 127	
8666050	10.5 - 11	53		11	59	1.9		● 112	
8681050	10.5			12	56.2	1.9		● 127	
8666060	10.6 - 11	54		11	59	1.9		● 111	
8681060	10.6			12	56.4	1.9		● 129	
8666070	10.7 - 11	55		11	58	1.9		● 111	
8681070	10.7			12	55.6	1.9		● 127	
8666075	10.75 - 11	56		11	58	2		● 113	
8666080	10.8 - 11			11	58	2		● 113	
8681080	10.8	57		12	55.8	2		● 128	
8666090	10.9 - 11			11	57	2		● 112	
8681090	10.9	58		12	54.9	2		● 128	
8666100	11 - 11			11	57	2		● 113	
8681100	11	59			55.1	2		● 130	
8666110	11.1				63	2		● 138	
8666120	11.2	60			63	2		● 139	
8666130	11.3				62	2.1		● 139	
8666140	11.4	61			62	2.1		● 139	
8666150	11.5				61	2.1		● 140	
8666160	11.6	62			61	2.1		● 140	
8666170	11.7				60	2.1		● 139	
8666180	11.8	63			60	2.1		● 140	
8666190	11.9				59	2.2		● 140	
8666200	12	64			59	2.2		● 142	
8666210	12.1 - 13				13	66		2.2	● 174
8681210	12.1	65			14	62.5		2.2	● 194
8666220	12.2 - 13				13	66		2.2	● 174
8681220	12.2	66			14	62.6		2.2	● 196
8666230	12.3 - 13				13	65		2.2	● 176
8681230	12.3	67			14	61.8		2.2	● 196
8666240	12.4 - 13				13	65		2.3	● 176
8681240	12.4	68			14	62		2.3	● 196
8666250	12.5 - 13				13	64		2.3	● 175
8681250	12.5	69			14	61.2		2.3	● 195
8666260	12.6 - 13				13	64		2.3	● 176
8681260	12.6	70			14	61.4		2.3	● 197
8666270	12.7 - 13				13	63		2.3	● 177
8681270	12.7	71			14	60.6		2.3	● 195
8666275	12.75 - 13				13	63		2.3	● 177
8666280	12.8 - 13	72			13	63		2.3	● 177
8681280	12.8				14	60.8		2.3	● 197
8666290	12.9 - 13	73			13	62		2.3	● 178
8681290	12.9				14	59.9		2.3	● 198
8666300	13 - 13	74			13	62		2.4	● 179
8681300	13				14	60.1		2.4	● 198
8666310	13.1	66		134		67		2.4	● 206

次ページへ

直径 DC 13.2~20 NEXT



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item

Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

ステンレス・チタン合金用WXLコート
油穴付き超硬ドリル3Dタイプ

WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for
Stainless Steel and Titanium Alloy (3D Type)

The A Brand

切削条件 Cutting Conditions | P.396

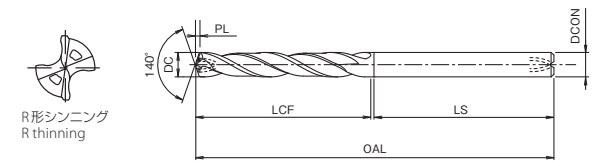


前ページより
FROM 直径 DC 7.7 ~ 13.1

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8666320	13.2	66	134	14	67	2.4	●	206
8666330	13.3	67			66	2.4	●	207
8666340	13.4	68			66	2.4	●	209
8681343	13.43	68			65	2.4	●	210
8666350	13.5	69			65	2.5	●	208
8681355	13.55	70			65	2.5	●	211
8666360	13.6	71			65	2.5	●	209
8666370	13.7	72			64	2.5	●	208
8666380	13.8	73			64	2.5	●	210
8666390	13.9	74			63	2.5	●	210
8666400	14	75	140	15	63	2.5	●	210
8666410	14.1 - 15	76			68	2.6	●	244
8681410	14.1	77			64.5	2.6	●	269
8666420	14.2 - 15	78			68	2.6	●	245
8681420	14.2	79			64.6	2.6	●	269
8666430	14.3 - 15	80			67	2.6	●	244
8681430	14.3	81			63.8	2.6	●	270
8666440	14.4 - 15	82			67	2.6	●	246
8681440	14.4	83			64	2.6	●	272
8666450	14.5 - 15	84			66	2.6	●	246
8681450	14.5	85	145	16	63.2	2.6	●	270
8666460	14.6 - 15	86			66	2.7	●	247
8681460	14.6	87			63.4	2.7	●	270
8666470	14.7 - 15	88			65	2.7	●	248
8681470	14.7	89			62.6	2.7	●	270
8666480	14.8 - 15	90			65	2.7	●	249
8681480	14.8	91			62.8	2.7	●	271
8666490	14.9 - 15	92			64	2.7	●	248
8681490	14.9	93			61.9	2.7	●	271
8666500	15 - 15	94			64	2.7	●	250
8681500	15	95	150	18	62.1	2.7	●	275
8666510	15.1	96			68	2.7	●	281
8666520	15.2	97			68	2.8	●	283
8666530	15.3	98			67	2.8	●	282
8666540	15.4	99			67	2.8	●	283
8666550	15.5	100			66	2.8	●	283
8681555	15.55	101			66	2.8	●	288
8666560	15.6	102			66	2.8	●	284
8666570	15.7	103			65	2.9	●	285
8666580	15.8	104			65	2.9	●	286
8666590	15.9	105	80	64	64	2.9	●	286
8666600	16	106			64	2.9	●	288
	16.1	107			64.5	2.9	□	—
	16.2	108	81	150	64.6	2.9	□	—

切れ味重視の刃先形状、新型溝形状、新型オイルホール形状「MEGA COOLER」を採用し、高能率条件下でも「安定した加工」と「長寿命化」を実現。

Stable performance and long tool life are possible even under high feed rates by featuring sharp cutting edges, new flute geometry, and the new coolant hole shape the "MEGA COOLER".



* 新型オイルホール形状はφ6を超えるサイズから適用。
* New coolant hole shape applies only to diameter sizes over 6mm.

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
16.3		82	150	18	63.8	3	□	—
16.4		83			64	3	□	—
8666650	16.5 - 17	84			66	3	B	● 331
8681650	16.5	85			63.2	3	□	● 357
16.6		86			63.4	3	□	—
8681670	16.7	87			62.6	3	B	● 358
16.8		88			62.8	3.1	□	—
16.9		89			61.9	3.1	□	—
8666700	17 - 17	90			64	3.1	B	● 337
8681700	17	91			62.1	3.1	□	● 360
17.1		92	155	18	68	3.1	□	—
17.2		93			68	3.1	□	—
8681730	17.3	94			67	3.1	B	● 378
17.4		95			67	3.2	□	—
8666750	17.5	96			66	3.2	□	● 374
8681755	17.55	97			66	3.2	B	● 381
17.6		98			66	3.2	□	—
17.7		99			65	3.2	□	—
17.8		100			65	3.2	□	—
17.9		101			64	3.3	□	—
8666800	18	102	160	20	64	3.3	B	● 383
18.1		103			64.5	3.3	□	—
18.2		104			64.6	3.3	□	—
18.3		105			63.8	3.3	□	—
18.4		106			64	3.3	□	—
8666850	18.5 - 19	107			66	3.4	B	● 428
8681850	18.5	108			63.2	3.4	□	● 458
18.6		109			63.4	3.4	□	—
8681870	18.7	110			62.6	3.4	B	● 460
18.8		111			62.8	3.4	□	—
18.9		112	165	20	61.9	3.4	□	—
8666900	19 - 19	113			64	3.5	B	● 432
8681900	19	114			62.1	3.5	□	● 465
19.1		115			68	3.5	□	—
19.2		116			68	3.5	□	—
8681930	19.3	117			67	3.5	B	● 490
19.4		118			67	3.5	□	—
8666950	19.5	119			66	3.5	B	● 477
8681955	19.55	120			66	3.6	□	● 491
19.6		121			66	3.6	□	—
19.7		122	80	65	65	3.6	□	—
19.8		123			65	3.6	□	—
19.9		124			64	3.6	□	—
8667000	20	125	100	165	64	3.6	B	● 488

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

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

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

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

ステンレス・チタン合金用WXLコート 油穴付き超硬ドリル5Dタイプ

WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for
Stainless Steel and Titanium Alloy (5D Type)

A
The A Brand

ADO-SUS-5D

切削条件 Cutting Conditions **P.396**



標準価格・CAD

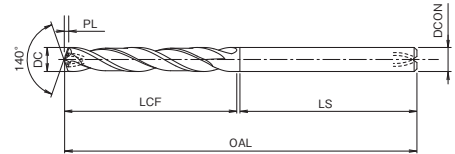


切れ味重視の刃先形状、新型溝形状、新型オイルホール形状「MEGA COOLER」を採用し、高効率条件下でも「安定した加工」と「長寿命化」を実現。

Stable performance and long tool life are possible even under high feed rates by featuring sharp cutting edges, new flute geometry, and the new coolant hole shape the "MEGA COOLER".



R形シニング
R thinning



* 新型オイルホール形状はφ6を超えるサイズから適用。

* New coolant hole shape applies only to diameter sizes over 6mm.

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8667200	2 - 3	18	70	3	49.1	0.4	●	7
8667210	2.1 - 3	19			48.3	0.4	●	7
8667220	2.2 - 3	20			47.5	0.4	●	7
8667230	2.3 - 3	21			46.7	0.4	●	7
8667240	2.4 - 3	22			45.9	0.4	●	8
8667250	2.5 - 3	23			45.1	0.5	●	8
8667260	2.6 - 3	24			52.3	0.5	●	8
8667270	2.7 - 3	25			51.4	0.5	●	8
8667276	2.76 - 3				51.6	0.5	●	8
8667278	2.78 - 3				50.6	0.5	●	8
8667280	2.8 - 3	26	78	3	50.6	0.5	●	8
8667283	2.83 - 3				50.7	0.5	●	8
8667287	2.87 - 3				50.8	0.5	●	8
8667290	2.9 - 3	27			49.8	0.5	●	8
8667300	3 - 3	27			50	0.5	●	8
8667310	3.1	28			55.3	0.6	●	14
8667315	3.15				54.4	0.6	●	14
8667320	3.2	29			54.5	0.6	●	14
8667326	3.26(#30)				54.6	0.6	●	14
8667330	3.3	30	86	4	53.7	0.6	●	14
8667340	3.4	31			52.9	0.6	●	14
8667350	3.5	32			52.1	0.6	●	14
8667360	3.6	33			51.3	0.7	●	14
8667366	3.66				51.4	0.7	●	14
8667368	3.68				50.4	0.7	●	14
8667370	3.7	34			50.4	0.7	●	14
8667373	3.73				50.5	0.7	●	14
8667375	3.75				50.5	0.7	●	14
8667380	3.8	35			49.6	0.7	●	14
8667390	3.9	36	95	5	48.8	0.7	●	14
8667400	4				49	0.7	●	14
8667410	4.1 - 5	37			55.3	0.7	●	14
8682410	4.1				53.5	0.7	●	28
8667420	4.2 - 5	38		5	54.5	0.8	●	22

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8682420	4.2	38	95	6	52.6	0.8	●	28
8667430	4.3 - 5	39			53.7	0.8	●	22
8682430	4.3				51.8	0.8	●	28
8667440	4.4 - 5	40			52.9	0.8	●	22
8682440	4.4				51	0.8	●	28
8682445	4.45				50.1	0.8	●	28
8667450	4.5 - 5	41			52.1	0.8	●	22
8682450	4.5				50.2	0.8	●	28
8667460	4.6 - 5	42			51.3	0.8	●	22
8682460	4.6				49.4	0.8	●	28
8667462	4.62 - 5	43	100	6	51.3	0.8	●	22
8667464	4.64 - 5	44			51.3	0.8	●	22
8682464	4.64				49.5	0.8	●	28
8667470	4.7 - 5	45			50.4	0.9	●	22
8682470	4.7				48.6	0.9	●	27
8667480	4.8 - 5	46			49.6	0.9	●	22
8682480	4.8				47.8	0.9	●	27
8667485	4.85(#11)	47			47.9	0.9	●	27
8667490	4.9 - 5	48			48.8	0.9	●	22
8682490	4.9				46.9	0.9	●	27
8667500	5 - 5	49	100	6	49	0.9	●	22
8682500	5				47.1	0.9	●	27
8667510	5.1	41			56.3	0.9	●	31
8667520	5.2	42			55.5	0.9	●	31
8667525	5.25				55.6	1	●	31
8667530	5.3	43			54.7	1	●	31
8667540	5.4	44			53.9	1	●	31
8667550	5.5	45			54.1	1	●	31
8667552	5.52				53.1	1	●	31
8667554	5.54				53.1	1	●	31
8667560	5.6	46	100	6	53.3	1	●	31
8667570	5.7	47			52.4	1	●	32
8667580	5.8	48			51.6	1.1	●	32
8667590	5.9				50.8	1.1	●	32

次ページへ
直径 DC 6 ~ 9.9 NEXT

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

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

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

□ = 特定代理店在庫品

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサ
ブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDCL
DRILLS
スラスタ
ードリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ードリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ステンレス・チタン合金用WXLコート

油穴付き超硬ドリル5Dタイプ

WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (5D Type)

The A Brand

ADO-SUS-5D

切削条件 Cutting Conditions | P.396

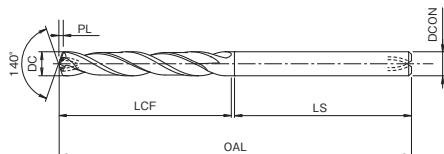


切れ味重視の刃先形状、新型溝形状、新型オイルホール形状「MEGA COOLER」を採用し、高効率条件下でも「安定した加工」と「長寿命化」を実現。

Stable performance and long tool life are possible even under high feed rates by featuring sharp cutting edges, new flute geometry, and the new coolant hole shape the "MEGA COOLER".



R形シンニング
R thinning



* 新型オイルホール形状はφ6を超えるサイズから適用。

* New coolant hole shape applies only to diameter sizes over 6mm.

前ページより

FROM 直径DC 2 ~ 5.9

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8667600	6	48	100	6	51	1.1	●	32
8667610	6.1 - 7	49		7	59	1.1	●	43
8682610	6.1			8	55.5	1.1	●	52
8667620	6.2 - 7	50		7	58	1.1	●	43
8682620	6.2			8	54.6	1.1	●	52
8667625	6.25 - 7	51		7	58	1.1	●	43
8667630	6.3 - 7			7	57	1.1	●	43
8682630	6.3			8	53.8	1.1	●	52
8667635	6.35[%] - 6.35			6.35	56	1.2	●	37
8667640	6.4 - 7	52		7	56	1.2	●	43
8682640	6.4			8	53	1.2	●	52
8667650	6.5 - 7	53		7	56	1.2	●	43
8682650	6.5			8	53.2	1.2	●	52
8667660	6.6 - 7	54		7	55	1.2	●	43
8682660	6.6			8	52.4	1.2	●	52
8667670	6.7 - 7	55		7	54	1.2	●	44
8682670	6.7			8	51.6	1.2	●	52
8667675	6.75 - 7	56		7	54	1.2	●	44
8667680	6.8 - 7	57		7	53	1.2	●	44
8682680	6.8			8	50.8	1.2	●	52
8667690	6.9 - 7	58		7	52	1.3	●	44
8682690	6.9			8	49.9	1.3	●	53
8667700	7 - 7	59		7	52	1.3	●	44
8682700	7				50.1	1.3	●	53
8667710	7.1	57			60	1.3	●	59
8667720	7.2	58			59	1.3	●	60
8667725	7.25	59			59	1.3	●	59
8667730	7.3	59			58	1.3	●	59
8667736	7.36	60			58	1.3	●	59
8667738	7.38	61			57	1.3	●	59
8667740	7.4	62			57	1.3	●	60
8682745	7.45				57	1.4	●	60
8667750	7.5				57	1.4	●	60
8667752	7.52				56	1.4	●	60
8667754	7.54				56	1.4	●	60
8667760	7.6				56	1.4	●	60
8667770	7.7				55	1.4	●	60
8667775	7.75				55	1.4	●	60
8667780	7.8				54	1.4	●	60
8667790	7.9				53	1.4	●	60

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8667800	8	64	118	8	53	1.5	●	61
8667810	8.1 - 9	65		9	62	1.5	●	80
8682810	8.1			10	58.5	1.5	●	93
8667820	8.2 - 9	66		9	61	1.5	●	80
8682820	8.2			10	57.6	1.5	●	93
8667825	8.25 - 9	67		9	61	1.5	●	81
8667830	8.3 - 9			9	60	1.5	●	80
8682830	8.3			10	56.8	1.5	●	93
8667840	8.4 - 9	68		9	59	1.5	●	80
8682840	8.4			10	56	1.5	●	93
8667850	8.5 - 9	69		9	59	1.5	●	81
8682850	8.5			10	56.2	1.5	●	94
8667860	8.6 - 9	70		9	58	1.6	●	82
8682860	8.6			10	55.4	1.6	●	95
8667870	8.7 - 9	71		9	57	1.6	●	82
8682870	8.7			10	54.6	1.6	●	95
8667875	8.75 - 9	72		9	57	1.6	●	83
8667880	8.8 - 9				56	1.6	●	82
8682880	8.8			10	53.8	1.6	●	95
8667890	8.9 - 9	73		9	55	1.6	●	82
8682890	8.9			10	52.9	1.6	●	95
8667900	9 - 9	74		9	55	1.6	●	83
8682900	9				53.1	1.6	●	95
8667910	9.1	75			62	1.7	●	100
8667920	9.2	76			61	1.7	●	102
8667924	9.24	77			61	1.7	●	104
8667925	9.25	78			61	1.7	●	104
8667926	9.26	79			60	1.7	●	101
8667930	9.3	80			60	1.7	●	101
8667936	9.36				60	1.7	●	102
8667938	9.38				59	1.7	●	101
8667940	9.4				59	1.7	●	101
8667950	9.5				59	1.7	●	103
8667952	9.52				58	1.7	●	101
8667954	9.54				58	1.7	●	103
8667960	9.6				58	1.7	●	103
8667970	9.7				57	1.8	●	103
8667975	9.75				57	1.8	●	105
8667980	9.8				56	1.8	●	104
8667990	9.9				55	1.8	●	103

次ページへ
直径DC 10 ~ 14.5 NEXT



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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

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

前ページより

FROM 直径 DC 6~9.9

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8668000	10	80	136	10	55	1.8	●	103
8668010	10.1 - 11	81		11	64	1.8	●	130
8683010	10.1			12	60.5	1.8	●	145
8668020	10.2 - 11			11	63	1.9	●	129
8683020	10.2	82		12	59.6	1.9	●	148
8668025	10.25 - 11			11	63	1.9	●	132
8668030	10.3 - 11	83		12	62	1.9	●	129
8683030	10.3			12	58.8	1.9	●	148
8668040	10.4 - 11			11	61	1.9	●	129
8683040	10.4	84		12	58	1.9	●	148
8668050	10.5 - 11			11	61	1.9	●	131
8683050	10.5			12	58.2	1.9	●	149
8668060	10.6 - 11	85		11	60	1.9	●	132
8683060	10.6			12	57.4	1.9	●	148
8668070	10.7 - 11			11	59	1.9	●	132
8683070	10.7	86		12	56.6	1.9	●	148
8668075	10.75 - 11			11	59	2	●	134
8668080	10.8 - 11	87		12	55.8	2	●	150
8683080	10.8			11	57	2	●	133
8668090	10.9 - 11			12	54.9	2	●	150
8683090	10.9	88		11	57	2	●	134
8668100	11 - 11				55.1	2	●	152
868110	11.1	89			66	2	●	160
8681120	11.2				65	2	●	161
8668122	11.22	90			65	2	●	162
868124	11.24				65	2	●	162
8668130	11.3	91			64	2.1	●	161
8668136	11.36				64	2.1	●	161
868138	11.38	92			63	2.1	●	162
8668140	11.4				63	2.1	●	161
8668150	11.5	93			63	2.1	●	163
868160	11.6				62	2.1	●	163
8668170	11.7	94			61	2.1	●	163
8668180	11.8	95			60	2.1	●	164
8668190	11.9				59	2.2	●	164
8668200	12	96			59	2.2	●	167
8668210	12.1 - 13	97			69	2.2	●	203
8683210	12.1				65.5	2.2	●	225
8668220	12.2 - 13	98			68	2.2	●	204

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8683220	12.2	98		14	64.6	2.2	●	225
8668230	12.3 - 13			13	67	2.2	●	205
8683230	12.3	99		14	63.8	2.2	●	226
8668240	12.4 - 13			13	66	2.3	●	206
8683240	12.4			14	63	2.3	●	226
8668250	12.5 - 13			13	66	2.3	●	207
8683250	12.5			14	63.2	2.3	●	228
8668260	12.6 - 13			13	65	2.3	●	206
8683260	12.6	100		14	62.4	2.3	●	227
8668270	12.7 - 13			13	64	2.3	●	208
8683270	12.7			14	61.6	2.3	●	228
8668275	12.75 - 13			13	64	2.3	●	209
8668280	12.8 - 13			13	63	2.3	●	208
8683280	12.8	101		14	60.8	2.3	●	230
8668290	12.9 - 13			13	62	2.3	●	209
8683290	12.9			14	59.9	2.3	●	230
8668300	13 - 13			13	62	2.4	●	210
8683300	13				60.1	2.4	●	228
8668310	13.1	102			70	2.4	●	243
8668320	13.2				69	2.4	●	244
8668325	13.25				69	2.4	●	244
8668330	13.3	103			68	2.4	●	244
8668340	13.4				67	2.4	●	244
8683343	13.43				67	2.4	●	248
8668350	13.5	104			67	2.5	●	247
8683355	13.55				66	2.5	●	249
8668360	13.6				66	2.5	●	246
8668370	13.7	105			65	2.5	●	246
8668380	13.8				64	2.5	●	248
8668390	13.9				63	2.5	●	249
8668400	14	106			63	2.5	●	251
8668410	14.1 - 15				71	2.6	●	293
8683410	14.1				67.5	2.6	●	317
8668420	14.2 - 15				70	2.6	●	293
8683420	14.2				66.6	2.6	●	317
8668430	14.3 - 15				69	2.6	●	293
8683430	14.3	107			65.8	2.6	●	317
8668440	14.4 - 15				68	2.6	●	288
8683440	14.4				65	2.6	●	315
8668450	14.5 - 15	108			68	2.6	●	297

次ページへ
直径 DC 14.5~20 NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

ステンレス・チタン合金用WXLコート 油穴付き超硬ドリル5Dタイプ

WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for
Stainless Steel and Titanium Alloy (5D Type)

A
The A Brand

ADO-SUS-5D

切削条件 Cutting Conditions | **P.396**



標準価格・CAD



前ページより

FROM 直径 DC 10 ~ 14.5

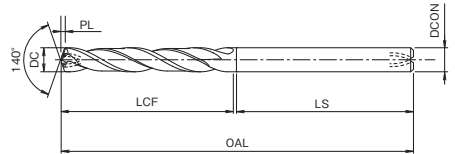
ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8683450	14.5	116	185	16	65.2	2.6	●	316
8668460	14.6 - 15	117		15	67	2.7	●	294
8683460	14.6			16	64.4	2.7	●	317
8668470	14.7 - 15	118		15	66	2.7	●	297
8683470	14.7		119	16	63.6	2.7	●	316
8668480	14.8 - 15			15	65	2.7	●	296
8683480	14.8			16	62.8	2.7	●	319
8668490	14.9 - 15			15	64	2.7	●	297
8683490	14.9		120	16	61.9	2.7	●	319
8668500	15 - 15			15	64	2.7	●	300
8683500	15				62.1	2.7	●	322
8668510	15.1	121		71	2.7	B	●	340
8668520	15.2	122	193	70	2.8		●	343
8668525	15.25			70	2.8		●	343
8668530	15.3	123		69	2.8		●	341
8668540	15.4	124		68	2.8		●	342
8668550	15.5		193	68	2.8		●	345
8683555	15.55	125		67	2.8		●	349
8668560	15.6			67	2.8		●	348
8668570	15.7	126		66	2.9		●	347
8668580	15.8	127	184	65	2.9		●	347
8668590	15.9	128		64	2.9		●	347
8668600	16			64	2.9		●	353
	16.1	113		66.5	2.9		□	—
	16.2	114	18	65.6	2.9		□	—
	16.3			64.8	3		□	—
	16.4	115		65	3		□	—
8668650	16.5 - 17	116		67	3	B	●	375
8683650	16.5		18	64.2	3		●	400
	16.6			63.4	3		□	—
8683670	16.7	117		63.6	3	B	●	403
	16.8	118		62.8	3.1		□	—
	16.9		119	61.9	3.1		□	—
8668700	17 - 17			64	3.1	B	●	381
8683700	17			62.1	3.1		●	410

切れ味重視の刃先形状、新型溝形状、新型オイルホール形状「MEGA COOLER」を採用し、高効率条件下でも「安定した加工」と「長寿命化」を実現。

Stable performance and long tool life are possible even under high feed rates by featuring sharp cutting edges, new flute geometry, and the new coolant hole shape the "MEGA COOLER".



R形シンニング
R thinning



* 新型オイルホール形状はφ6を超えるサイズから適用。

* New coolant hole shape applies only to diameter sizes over 6mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	17.1	120	191	70	3.1		□	—
	17.2	121		69	3.1		□	—
8683730	17.3	122		68	3.1	B	●	439
	17.4			68	3.2		□	—
8668750	17.5	123	18	67	3.2	B	●	436
8683755	17.55			67	3.2		●	436
	17.6	124		66	3.2		□	—
	17.7			66	3.2		□	—
	17.8	125	198	65	3.2		□	—
	17.9	126		64	3.3		□	—
8668800	18			64	3.3	B	●	444
	18.1	127		66.5	3.3		□	—
	18.2	128	20	65.6	3.3		□	—
	18.3			64.8	3.3		□	—
	18.4	129		65	3.3		□	—
8668850	18.5 - 19	130		67	3.4	B	●	500
8683850	18.5		19	64.2	3.4		●	531
	18.6			63.4	3.4		□	—
8683870	18.7	131		63.6	3.4	B	●	534
	18.8	132		62.8	3.4		□	—
	18.9		205	61.9	3.4		□	—
8668900	19 - 19	133		64	3.5	B	●	508
8683900	19			62.1	3.5		●	537
	19.1	134		70	3.5		□	—
	19.2	135	20	69	3.5		□	—
8683930	19.3			68	3.5	B	●	573
	19.4	136		68	3.5		□	—
8668950	19.5	137		67	3.5	B	●	564
8683955	19.55		140	67	3.6		●	580
	19.6			66	3.6		□	—
	19.7	138		66	3.6		□	—
	19.8	139		65	3.6		□	—
	19.9		20	64	3.6		□	—
8669000	20			64	3.6	B	●	578



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

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 □ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

ステンレス・チタン合金用WXLコート 油穴付き超硬ドリル8Dタイプ

WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for
Stainless Steel and Titanium Alloy (8D Type)

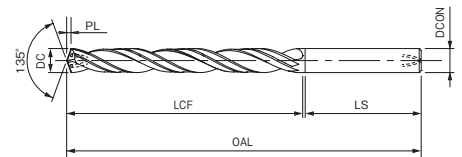
A
The A Brand

ADO-SUS-8D

切削条件 Cutting Conditions **P.396**



標準価格・CAD



ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8686200	2 - 3	22	75	3	50.1	0.4	●	8
8686210	2.1 - 3	24			48.3	0.4	●	8
8686220	2.2 - 3	25			47.5	0.5	●	8
8686230	2.3 - 3	26			46.7	0.5	●	8
8686240	2.4 - 3	27			45.9	0.5	●	8
8686250	2.5 - 3	28	80	3	45.1	0.5	●	8
8686260	2.6 - 3	29			49.3	0.5	●	8
8686270	2.7 - 3	30			48.4	0.6	●	8
8686280	2.8 - 3	31			47.6	0.6	●	8
8686290	2.9 - 3	32			46.8	0.6	●	8
8686300	3 - 3	33	95	4	46	0.6	●	9
8684310	3.1	34			58.3	0.6	●	15
8684320	3.2	35			57.5	0.7	●	15
8684330	3.3	36			56.7	0.7	●	15
8684340	3.4	37			55.9	0.7	●	15
8684350	3.5	39	105	4	54.1	0.7	●	15
8684360	3.6	40			53.3	0.7	●	15
8684370	3.7	41			52.4	0.8	●	15
8684380	3.8	42			51.6	0.8	●	15
8684390	3.9	43			50.8	0.8	●	15
8684400	4	44	115	5	50	0.8	●	15
8686410	4.1 - 5	45			57.3	0.8	●	23
8684410	4.1	46			55.5	0.8	●	29
8686420	4.2 - 5	46			56.5	0.9	●	23
8684420	4.2	47			54.6	0.9	●	30
8686430	4.3 - 5	47	125	6	55.7	0.9	●	23
8684430	4.3	48			53.8	0.9	●	29
8686440	4.4 - 5	48			54.9	0.9	●	23
8684440	4.4	50			53	0.9	●	30
8686450	4.5 - 5	51			53.1	0.9	●	23
8684450	4.5	52	140	7	51.2	0.9	●	29
8686460	4.6 - 5	51			52.3	1	●	23
8684460	4.6	52			50.4	1	●	30
8686470	4.7 - 5	52			51.4	1	●	23
8684470	4.7	53			49.6	1	●	29
8686480	4.8 - 5	53	155	8	50.6	1	●	23
8684480	4.8	54			51.7	1	●	29
8686490	4.9 - 5	54			50.7	1	●	23
8684490	4.9	55			48.8	1	●	29
8686500	5 - 5	55			47.1	1	●	29
8684510	5.1	56	170	6	56.3	1.1	●	34
8684520	5.2	57			55.5	1.1	●	34
8684530	5.3	58			54.7	1.1	●	34
8684540	5.4	59			53.9	1.1	●	34
8684550	5.5	61			52.1	1.1	●	34
8684560	5.6	62	190	6	51.3	1.2	●	34
8684570	5.7	63			50.4	1.2	●	34
8684580	5.8	64			49.6	1.2	●	35
8684590	5.9	65			48.8	1.2	●	35
8684600	6	66			48	1.2	●	35
8686610	6.1 - 7	67	210	7	57	1.3	●	48
8684610	6.1	68			53.5	1.3	●	59
8686620	6.2 - 7	68			56	1.3	●	48
8684620	6.2	69			52.6	1.3	●	49
8686630	6.3 - 7	69			55	1.3	●	49
8684630	6.3	70	225	7	51.8	1.3	●	59
8686640	6.4 - 7	70			54	1.3	●	49
8684640	6.4	71			51	1.3	●	59
8686650	6.5 - 7	71			52	1.3	●	49
8684650	6.5	72			49.2	1.3	●	59
8686660	6.6 - 7	72	240	7	51	1.4	●	49
8684660	6.6	73			48.4	1.4	●	57
8686670	6.7 - 7	73			50	1.4	●	49
8684670	6.7	74			47.6	1.4	●	58
8686680	6.8 - 7	74			49	1.4	●	50
8684680	6.8	75	260	7	46.8	1.4	●	58
8686690	6.9 - 7	75			48	1.4	●	50
8684690	6.9	76			45.9	1.4	●	58
8686700	7 - 7	76			47	1.4	●	50
8684700	7	77			45.1	1.4	●	59
8686710	7.1	78	280	8	61	1.5	●	68
8684710	7.1	79			58.3	1.5	●	74
8686720	7.2 - 7	79			56.3	1.5	●	74
8684720	7.2	80			54.7	1.5	●	74
8686730	7.3 - 7	80			53.9	1.5	●	74

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8684480	4.8	53	105	6	48.8	1	●	29
8686490	4.9 - 5	54			49.8	1	●	23
8684490	4.9	55			47.9	1	●	29
8686500	5 - 5	55			49	1	●	23
8684500	5	56			47.1	1	●	29
8684510	5.1	56	115	6	56.3	1.1	●	34
8684520	5.2	57			55.5	1.1	●	34
8684530	5.3	58			54.7	1.1	●	34
8684540	5.4	59			53.9	1.1	●	34
8684550	5.5	61			52.1	1.1	●	34
8684560	5.6	62	125	6	51.3	1.2	●	34
8684570	5.7	63			50.4	1.2	●	34
8684580	5.8	64			49.6	1.2	●	35
8684590	5.9	65			48.8	1.2	●	35
8684600	6	66			48	1.2	●	35
8686610	6.1 - 7	67	140	7	57	1.3	●	48
8684610	6.1	68			53.5	1.3	●	59
8686620	6.2 - 7	68			56	1.3	●	48
8684620	6.2	69			52.6	1.3	●	49
8686630	6.3 - 7	69			55	1.3	●	49
8684630	6.3	70	155	7	51.8	1.3	●	59
8686640	6.4 - 7	70			54	1.3	●	49
8684640	6.4	71			51	1.3	●	59
8686650	6.5 - 7	71			52	1.3	●	49
8684650	6.5	72			49.2	1.3	●	59
8686660	6.6 - 7	72	170	7	51	1.4	●	49
8684660	6.6	73			48.4	1.4	●	57
8686670	6.7 - 7	73			50	1.4	●	49
8684670	6.7	74			47.6	1.4	●	58
8686680	6.8 - 7	74			49	1.4	●	50
8684680	6.8	75	190	7	46.8	1.4	●	58
8686690	6.9 - 7	75			48	1.4	●	50
8684690	6.9	76			45.9	1.4	●	58
8686700	7 - 7	76			47	1.4	●	50
8684700	7	77			45.1	1.4	●	59
8686710	7.1	78	210	8	61	1.5	●	68
8684710	7.1	79			58.3	1.5	●	74
8686720	7.2 - 7	79			56.3	1.5	●	74
8684720	7.2	80			54.7	1.5	●	74
8686730	7.3 - 7	80			53.9	1.5	●	74

次ページへ

直径 DC 7.2 ~ 12 NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

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

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item
 ■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ステンレス・チタン合金用WXLコート

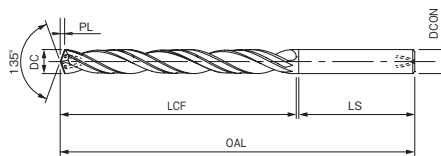
油穴付き超硬ドリル8Dタイプ

WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for
Stainless Steel and Titanium Alloy (8D Type)A
The A Brand

ADO-SUS-8D

切削条件 Cutting
Conditions | P.396

標準価格・CAD

R形シンニング
R thinning

前ページより

FROM 直径DC 2 ~ 7.1

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
8684720	7.2	79	140	8	60	1.5	●	69	
8684730	7.3	80			59	1.5	●	70	
8684740	7.4	81			58	1.5	●	71	
8684750	7.5	83			56	1.6	●	71	
8684760	7.6	84			55	1.6	●	71	
8684770	7.7	85			54	1.6	●	71	
8684780	7.8	86			53	1.6	●	72	
8684790	7.9	87			52	1.6	●	72	
8684800	8	88			51	1.7	●	73	
8686810	8.1 - 9	89	150	9	60	1.7	●	89	
8684810	8.1				10	56.5	1.7	●	101
8686820	8.2 - 9	90			9	59	1.7	●	89
8684820	8.2				10	55.6	1.7	●	101
8686830	8.3 - 9	91			9	58	1.7	●	90
8684830	8.3				10	54.8	1.7	●	102
8686840	8.4 - 9	92			9	57	1.7	●	91
8684840	8.4				10	54	1.7	●	102
8686850	8.5 - 9	94	9	55	1.8	●	91		
8684850	8.5		10	52.2	1.8	●	102		
8686860	8.6 - 9	95	9	54	1.8	●	91		
8684860	8.6		10	51.4	1.8	●	102		
8686870	8.7 - 9	96	9	53	1.8	●	92		
8684870	8.7		10	50.6	1.8	●	103		
8686880	8.8 - 9	97	9	52	1.8	●	92		
8684880	8.8		10	49.8	1.8	●	103		
8686890	8.9 - 9	98	9	51	1.8	●	93		
8684890	8.9		10	48.9	1.8	●	104		
8686900	9 - 9	99	9	50	1.9	●	94		
8684900	9			48.1	1.9	●	104		
8684910	9.1	100	160	10	59	1.9	●	115	
8684920	9.2	101			58	1.9	●	116	
8684930	9.3	102			57	1.9	●	117	
8684940	9.4	103			56	1.9	●	118	
8684950	9.5	105			54	2	●	118	
8684960	9.6	106			53	2	●	118	

ツールNo. EDP No.	直径・シャン径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8684970	9.7	107	160	10	52	2	●	119
8684980	9.8	108			51	2		● 120
8684990	9.9	109			50	2.1		● 121
8685000	10	110			49	2.1		● 121
8687010	10.1 - 11	111		11	70	2.1	● 163	
8685010	10.1			12	66.5	2.1	● 179	
8687020	10.2 - 11	112	182	12	69	2.1	●	163
8685020	10.2				65.6	2.1		● 181
8687030	10.3 - 11	113			68	2.1		● 164
8685030	10.3				64.8	2.1		● 181
8687040	10.4 - 11	114			67	2.2		● 165
8685040	10.4				64	2.2		● 182
8687050	10.5 - 11	116	65		2.2	● 166		
8685050	10.5		62.2		2.2	● 182		
8687060	10.6 - 11	117	64		2.2	● 167		
8685060	10.6		61.4		2.2	● 182		
8687070	10.7 - 11	118	194	12	63	2.2	●	167
8685070	10.7				60.6	2.2		● 183
8687080	10.8 - 11	119			62	2.2		● 168
8685080	10.8				59.8	2.2		● 183
8687090	10.9 - 11	120			61	2.3		● 169
8685090	10.9				58.9	2.3		● 184
8687100	11 - 11	121			60	2.3		● 172
8685100	11				58.1	2.3		● 184
8685110	11.1	122			71	2.3		● 208
8685120	11.2	123			70	2.3		● 210
8685130	11.3	124	69	2.3	● 211			
8685140	11.4	125	68	2.4	● 211			
8685150	11.5	127	66	2.4	● 212			
8685160	11.6	128	65	2.4	● 214			
8685170	11.7	129	64	2.4	● 215			
8685180	11.8	130	63	2.4	● 212			
8685190	11.9	131	62	2.5	● 217			
8685200	12	132	61	2.5	● 218			



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum Aluminum Alloy Extrusion	アルミ 合金鋳物 Aluminum Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADO-SUS-8D	○	○	○	○						○		○	○	○	○	○	○	

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル 3Dタイプ

EgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)

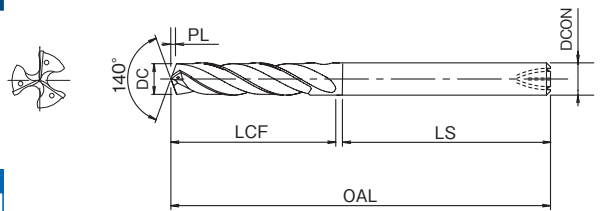
The A Brand

ADO-TRS-3D

切削条件 Cutting Conditions P.398



標準価格・CAD



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

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8720300	3	18	66	3	47	0.5	●	9
8720330	3.3	20		4	51.7	0.6	●	12
8720350	3.5	21			51.1	0.6	●	12
8720366	3.66	22			50.4	0.7	●	12
8720400	4	24			49	0.7	●	13
8720420	4.2	26			49.6	0.8	●	25
8720450	4.5	27			49.2	0.8	●	25
8720460	4.6	28			48.4	0.8	●	25
8720500	5	25			52.1	0.9	●	27
8720510	5.1				53.3	0.9	●	28
8720520	5.2	26			53.5	0.9	●	28
8720530	5.3	27			52.7	1	●	28
8720540	5.4				52.9	1	●	28
8720550	5.5	28			52.1	1	●	28
8720560	5.6				52.3	1	●	28
8720570	5.7	29			51.4	1	●	28
8720580	5.8				51.6	1.1	●	28
8720590	5.9	30			50.8	1.1	●	28
8720600	6				51	1.1	●	29
8720610	6.1	31			52.5	1.1	●	48
8720620	6.2				52.6	1.1	●	48
8720630	6.3	32			51.8	1.1	●	48
8720640	6.4				52	1.2	●	49
8720650	6.5	33			51.2	1.2	●	48
8720660	6.6				51.4	1.2	●	49
8720670	6.7	34			50.6	1.2	●	48
8720680	6.8				50.8	1.2	●	49
8720690	6.9	35			49.9	1.3	●	49
8720700	7				50.1	1.3	●	49
8720710	7.1	36			57	1.3	●	53
8720720	7.2				57	1.3	●	54

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8720730	7.3				56	1.3	●	53
8720738	7.38	37			56	1.3	●	54
8720740	7.4				56	1.3	●	54
8720750	7.5	38			55	1.4	●	54
8720760	7.6				55	1.4	●	54
8720770	7.7	39			54	1.4	●	54
8720780	7.8				54	1.4	●	54
8720790	7.9	40			53	1.4	●	55
8720800	8				53	1.5	●	55
8720810	8.1	41			55.5	1.5	●	84
8720820	8.2				55.6	1.5	●	84
8720830	8.3	42			54.8	1.5	●	84
8720840	8.4				55	1.5	●	84
8720850	8.5	43			54.2	1.5	●	85
8720860	8.6				54.4	1.6	●	85
8720870	8.7	44			53.6	1.6	●	84
8720880	8.8				53.8	1.6	●	85
8720890	8.9	45			52.9	1.6	●	85
8720900	9				53.1	1.6	●	86
8720910	9.1	46			59	1.7	●	91
8720920	9.2				59	1.7	●	92
8720925	9.25				58	1.7	●	91
8720930	9.3	47			58	1.7	●	92
8720938	9.38				58	1.7	●	92
8720940	9.4				58	1.7	●	92
8720950	9.5	48			57	1.7	●	92
8720960	9.6				57	1.7	●	93
8720970	9.7	49			56	1.8	●	92
8720980	9.8				56	1.8	●	93
8720990	9.9	50			55	1.8	●	93
8721000	10				55	1.8	●	93

次ページへ
直径 DC 10.1 ~ 20 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



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

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADO-TRS-3D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

Standard stock item

Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

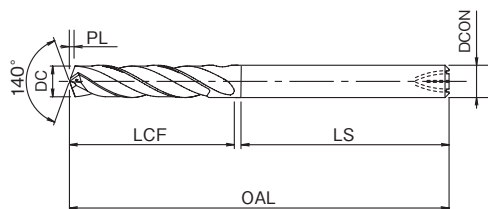
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル
3DタイプEgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply
(3D Type)

The A Brand

ADO-TRS-3D

切削条件 Cutting Conditions | P.398

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

標準価格・CAD



前ページより

FROM 直径 DC 3 ~ 10

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8721010	10.1	51	113	12	57.5	1.8	B ●	130
8721020	10.2				57.6	1.9		131
8721030	10.3	52			56.8	1.9		131
8721040	10.4				57	1.9		132
8721050	10.5	53			56.2	1.9		132
8721060	10.6				56.4	1.9		132
8721070	10.7	54			55.6	1.9		131
8721080	10.8				55.8	2		132
8721090	10.9	55			54.9	2		133
8721100	11				55.1	2		133
8721110	11.1	56			63	2		146
8721120	11.2				63	2		147
8721125	11.25	57	62	2	147			
8721130	11.3		62	2.1	147			
8721138	11.38	58	62	2.1	148			
8721140	11.4		62	2.1	148			
8721150	11.5	59	61	2.1	148			
8721160	11.6		61	2.1	148			
8721170	11.7	60	60	2.1	149			
8721180	11.8		60	2.1	149			
8721190	11.9	60	59	2.2	149			
8721200	12		59	2.2	150			
8721250	12.5	63	128	14	61.2	2.3	201	
8721300	13	65			60.1	2.4	203	

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8721325	13.25	67	134	14	66	2.4	●	216
8721330	13.3				66	2.4	●	217
8721338	13.38				66	2.4	●	217
8721350	13.5	68			65	2.5	●	218
8721400	14	70			63	2.5	●	221
8721410	14.1	71	140	16	64.5	2.6	●	275
8721420	14.2				64.6	2.6	●	277
8721430	14.3	72			63.8	2.6	●	276
8721450	14.5	73			63.2	2.6	●	278
8721500	15	75			62.1	2.7	●	283
8721520	15.2	76	145	18	68	2.8	●	297
8721530	15.3	77			67	2.8	●	296
8721550	15.5	78			66	2.8	●	298
8721600	16	80	150	20	64	2.9	●	301
8721650	16.5	83			63.2	3	●	374
8721700	17	85			62.1	3.1	●	379
8721725	17.25	87	155	18	67	3.1	●	396
8721750	17.5	88			66	3.2	●	400
8721800	18	90			64	3.3	●	406
8721850	18.5	93	160	20	63.2	3.4	●	481
8721900	19	95			62.1	3.5	●	485
8721925	19.25	97			67	3.5	●	509
8721950	19.5	98	165	20	66	3.5	●	511
8722000	20	100			64	3.6	●	520

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum Alloy	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADO-TRS-3D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル 5Dタイプ

EgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)

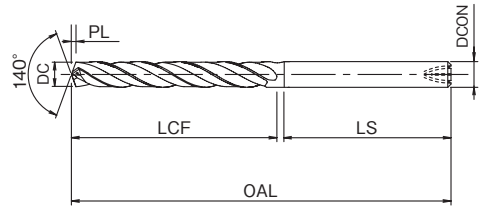
The A Brand

ADO-TRS-5D

切削条件 Cutting Conditions P.398



標準価格・CAD



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

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

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8722300	3	27	78	3	50	0.5	●	8
8722330	3.3	30	86	4	53.7	0.6	●	14
8722350	3.5	32			52.1	0.6	●	14
8722366	3.66	33			51.4	0.7	●	14
8722400	4	36			49	0.7	●	14
8722420	4.2	38	95	6	52.6	0.8	●	27
8722450	4.5	41			50.2	0.8	●	28
8722460	4.6	42			49.4	0.8	●	28
8722500	5	45			47.1	0.9	●	28
8722510	5.1	41	100	6	56.3	0.9	●	31
8722520	5.2	42			55.5	0.9	●	31
8722530	5.3	43			54.7	1	●	31
8722540	5.4	44			53.9	1	●	31
8722550	5.5	44	109	8	54.1	1	●	31
8722560	5.6	45			53.3	1	●	31
8722570	5.7	46			52.4	1	●	32
8722580	5.8	47			51.6	1.1	●	32
8722590	5.9	48	118	8	50.8	1.1	●	32
8722600	6	48			51	1.1	●	32
8722610	6.1	49			55.5	1.1	●	53
8722620	6.2	50			54.6	1.1	●	54
8722630	6.3	51	109	8	53.8	1.1	●	54
8722640	6.4	52			53	1.2	●	53
8722650	6.5	52			53.2	1.2	●	54
8722660	6.6	53			52.4	1.2	●	54
8722670	6.7	54	118	8	51.6	1.2	●	54
8722680	6.8	55			50.8	1.2	●	54
8722690	6.9	56			49.9	1.3	●	54
8722700	7	57			50.1	1.3	●	55
8722710	7.1	57	118	8	60	1.3	●	63
8722720	7.2	58			59	1.3	●	63

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8722730	7.3	59	118	8	58	1.3	●	63
8722738	7.38	60			57	1.3	●	63
8722740	7.4				57	1.3	●	63
8722750	7.5				57	1.4	●	63
8722760	7.6	61			56	1.4	●	64
8722770	7.7	62			55	1.4	●	64
8722780	7.8	63			54	1.4	●	64
8722790	7.9	64			53	1.4	●	64
8722800	8				53	1.5	●	65
8722810	8.1	65			128	10	58.5	1.5
8722820	8.2	66	57.6	1.5			●	97
8722830	8.3	67	56.8	1.5			●	97
8722840	8.4	68	56	1.5			●	97
8722850	8.5		56.2	1.5			●	98
8722860	8.6	69	55.4	1.6			●	98
8722870	8.7	70	54.6	1.6			●	98
8722880	8.8	71	53.8	1.6			●	98
8722890	8.9	72	52.9	1.6			●	98
8722900	9		53.1	1.6			●	99
8722910	9.1	73	136	10	62	1.7	●	108
8722920	9.2	74			61	1.7	●	108
8722925	9.25				61	1.7	●	109
8722930	9.3				60	1.7	●	108
8722938	9.38	76			59	1.7	●	108
8722940	9.4				59	1.7	●	110
8722950	9.5				59	1.7	●	111
8722960	9.6				77	58	1.7	●
8722970	9.7	78			57	1.8	●	109
8722980	9.8	79			56	1.8	●	111
8722990	9.9	80	55	1.8	●	111		
8723000	10		55	1.8	●	112		

次ページへ
直径 DC 10.1 ~ 20 NEXT

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADO-TRS-5D	○	○	○	○	○	○				○								

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

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

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

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

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

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

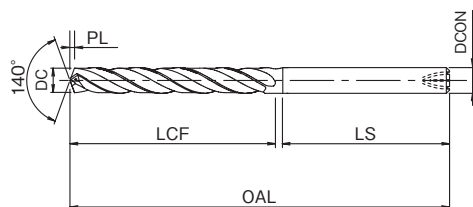
CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル
5DタイプEgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply
(5D Type)

The A Brand

ADO-TRS-5D

切削条件 Cutting
Conditions | P.398コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

標準価格・CAD



前ページより

FROM 直径 DC 3 ~ 10

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8723010	10.1	81	146	12	60.5	1.8	B	● 153
8723020	10.2	82			59.6	1.9		● 154
8723030	10.3	83			58.8	1.9		● 153
8723040	10.4	84			58	1.9		● 153
8723050	10.5				58.2	1.9		● 155
8723060	10.6	85			57.4	1.9		● 154
8723070	10.7	86			56.6	1.9		● 154
8723080	10.8	87			55.8	2		● 155
8723090	10.9	88			54.9	2		● 155
8723100	11				55.1	2		● 156
8723110	11.1	89	156	12	66	2	● 172	
8723120	11.2	90			65	2	● 172	
8723125	11.25				65	2	● 173	
8723130	11.3	91			64	2.1	● 173	
8723138	11.38	92			63	2.1	● 173	
8723140	11.4				63	2.1	● 174	
8723150	11.5	93			63	2.1	● 175	
8723160	11.6	93			62	2.1	● 175	
8723170	11.7	94			61	2.1	● 175	
8723180	11.8	95			60	2.1	● 176	
8723190	11.9	96	167	14	59	2.2	● 176	
8723200	12				59	2.2	● 177	
8723250	12.5	100			63.2	2.3	● 234	
8723300	13	104			60.1	2.4	● 236	

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8723325	13.25	106	176	14	69	2.4	B	● 257
8723330	13.3	107			68	2.4		● 257
8723338	13.38	108			67	2.4		● 257
8723350	13.5				67	2.5		● 260
8723400	14	112	185	16	63	2.5	● 263	
8723410	14.1	113			67.5	2.6	● 327	
8723420	14.2	114			66.6	2.6	● 326	
8723430	14.3	115			65.8	2.6	● 329	
8723450	14.5	116			65.2	2.6	● 332	
8723500	15	120			62.1	2.7	● 335	
8723520	15.2	122	193	18	70	2.8	● 363	
8723530	15.3	123			69	2.8	● 362	
8723550	15.5	124			68	2.8	● 368	
8723600	16	128			64	2.9	● 372	
8723650	16.5	132	201	20	65.2	3	● 461	
8723700	17	136			62.1	3.1	● 467	
8723725	17.25	138	209	18	70	3.1	● 495	
8723750	17.5	140			68	3.2	● 500	
8723800	18	144	217	20	64	3.3	● 509	
8723850	18.5	148			65.2	3.4	● 598	
8723900	19	152			62.1	3.5	● 603	
8723925	19.25	154			70	3.5	● 638	
8723950	19.5	156	225	20	68	3.5	● 645	
8724000	20	160			64	3.6	● 658	

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

WDIコート3枚刃油穴付き超硬ドリル3Dタイプ

WDI Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)

A
The A Brand

TRS-HO-3D

切削条件 Cutting Conditions **P.399**

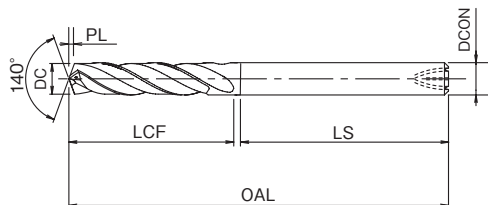


R形シンニング
R thinning

標準価格・CAD



鋼・鋳物加工で、送り速度 Vf=1,000mm/min 超えを実現します。
High efficient processing of Steel & Cast Irons drilling feeds exceeding 1,000mm/min.



コーティングに色むらが発生しているものがありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8660580	5.8	29	82	6	51.6	1.1	▲	28
8660600	6	30			51	1.1		28
8660700	7	35	88	7	53	1.3	B ▲	40
8660750	7.5	38			55	1.4	▲	53
8660800	8	40	94	8	53	1.5	▲	54

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8660810	8.1	41	101	9	60	1.5	▲	71
8660860	8.6	43			58	1.6		72
8660950	9.5	48	106	10	57	1.7	B ▲	91
8660980	9.8	49			56	1.8	▲	92

単位:mm Unit:mm

次ページへ
直径 DC 10.5 ~ 18.5 NEXT

▲=この製品は生産中止しており、ADO-TRS-3Dへ切り替え生産させていただいております。(ADO-TRS-3DはP.178)
▲=These products have been stopped producing and replaced by ADO-TRS-3D. (ADO-TRS-3D : p.178)

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

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

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

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

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タツブ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

WDIコート3枚刃油穴付き超硬ドリル3Dタイプ

WDI Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)

The A Brand

TRS-HO-3D

切削条件 Cutting Conditions | P.399



標準価格・CAD

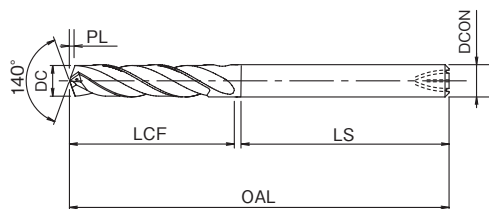


前ページより

FROM 直径 DC 5.8 ~ 9.8

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8661050	10.5	53	113	11	60	1.9	▲	114
8661120	11.2	56	120	12	63	2	▲	145
8661180	11.8	59			60	2.1	▲	146
8661220	12.2	61			67	2.2	△	183
8661240	12.4	62			66	2.3	△	183
8661250	12.5	63			65	2.3	▲	183
8661300	13	65			63	2.4	▲	184
8661350	13.5	68	134	14	65	2.5	▲	216

鋼・鋳物加工で、送り速度 Vf = 1,000mm/min 超えを実現します。
High efficient processing of Steel & Cast Irons drilling feeds exceeding 1,000mm/min.



コーティングに色むらが発生しているものがありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8661400	14	70	134	14	63	2.5	▲	217
8661450	14.5	73	140	15	67	2.6	▲	257
8661470	14.7	74			66	2.7	△	255
8661510	15.1	76			69	2.7	△	293
8661600	16	80	145	16	64	2.9	▲	297
8661800	18	90	155	18	64	3.3	▲	389
8661850	18.5	93	160	19	67	3.4	▲	450

▲ = この製品は生産中止しており、ADO-TRS-3Dへ切り替え生産させていただいております。(ADO-TRS-3DはP.178)

▲ = These products have been stopped producing and replaced by ADO-TRS-3D. (ADO-TRS-3D : p.178)

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

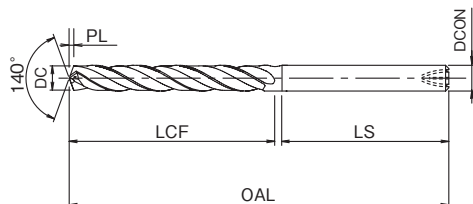
WDIコート3枚刃油穴付き超硬ドリル5Dタイプ

WDI Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)

The A Brand

TRS-HO-5D

切削条件 Cutting Conditions P.399



標準価格・CAD



コーティングに色むらが発生しているものがありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8662520	5.2	42	100	6	55.5	0.9	▲	31
8662570	5.7	46			52.4	1	B	31
8662650	6.5	52	109	7	57	1.2	▲	44
8662870	8.7	70	128	9	57	1.6	▲	86

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8662880	8.8	71	128	9	56	1.6	▲	86
8662920	9.2	74			61	1.7	B	108
8662980	9.8	79	136	10	56	1.8	▲	110

単位:mm Unit:mm

次ページへ
直径 DC 11.1 ~ 15.7 NEXT

▲=この製品は生産中止しており、ADO-TRS-5Dへ切り替え生産させていただいております。(ADO-TRS-5DはP.180)

▲=These products have been stopped producing and replaced by ADO-TRS-5D. (ADO-TRS-5D : p.180)

標準価格についてはWEBにてご確認ください



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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

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

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

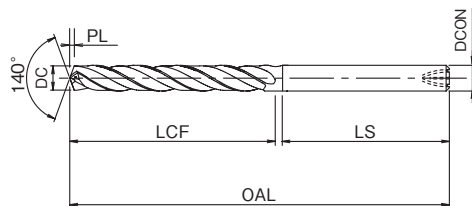
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

WDIコート3枚刃油穴付き超硬ドリル5Dタイプ
WDI Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)

The A Brand

TRS-HO-5D

切削条件 Cutting Conditions | P.399



コーティングに色むらが発生しているものがありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

標準価格・CAD



前ページより

FROM 直径 DC 5.2 ~ 9.8

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8663110	11.1	89	156	12	66	2	B ▲	173
8663150	11.5	92						174
8663250	12.5	100	167	13	66	2.3	▲	219

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8663320	13.2	106	176	14	69	2.4	B ▲	260
8663570	15.7	126	193	16	66	2.9		362

▲=この製品は生産中止しており、ADO-TRS-5Dへ切り替え生産させていただいております。(ADO-TRS-5DはP.180)

▲=These products have been stopped producing and replaced by ADO-TRS-5D. (ADO-TRS-5D : p.180)

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

WDIコート3枚刃油穴付き超硬ドリル10Dタイプ

WDI Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)

The A Brand

TRS-HO-10D

切削条件 Cutting Conditions P.400

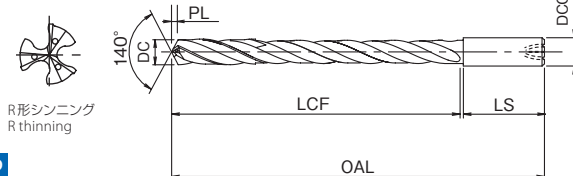


標準価格・CAD



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8664050	5	65	115	5	48	0.9	●	24
8664055	5.5	78	128	6	48	1	●	36
8664060	6	87	140	7	48	1.2	●	50
8664065	6.5	90	155	8	53	1.3	●	71
8664070	7	100	165	9	53	1.5	●	93
8664075	7.5	105					●	
8664080	8	110					●	
8664085	8.5						●	

鋼・鋳物加工で、送り速度 Vf=1,000mm/min 超えを実現します。
High efficient processing of Steel & Cast Irons drilling feeds exceeding 1,000mm/min.



R形シンニング
R thinning

コーティングに色むらが発生しているものがありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8664090	9	115	165	9	48	1.6	●	96
8664095	9.5	125	190	10	63	1.7	●	134
8664100	10	130	205	11	58	1.8	●	137
8664105	10.5	140	215	12	63	1.9	●	173
8664110	11	145			58	2	●	177
8664115	11.5	155			58	2.1	●	206
8664120	12				58	2.2	●	217

単位:mm Unit:mm

標準価格についてはWEBにてご確認ください



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

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
TRS-HO-10D		○	○	○	○						○	○							

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

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

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレータ
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

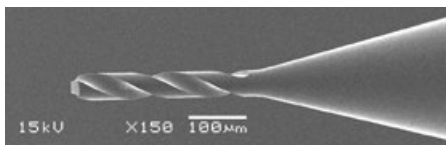
CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

スムーズコート極小径UVM超硬ドリル5Dタイプ

Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (5D Type)

UVM-DRL-5D



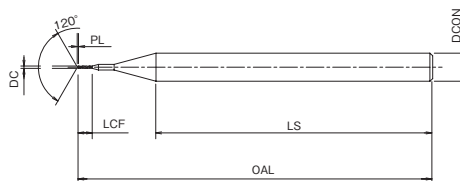
標準価格・CAD



ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8589002	0.02 × 3	0.12	38	3	30.5	0.01	●	9
8589003	0.03 × 3	0.18			30.5	0.01	●	9
8589004	0.04 × 3	0.24			30.5	0.01	●	9
8589005	0.05 × 3	0.3			30.5	0.01	●	9
	0.06 × 3	0.36			30.5	0.02	□	—
	0.07 × 3	0.42			30.5	0.02	□	—
8589008	0.08 × 3	0.48			30.5	0.02	C ●	9
	0.09 × 3	0.54			30.5	0.03	— □	—

* = 受注品

今までにない領域の極小径穴あけ加工を実現！ 最小径φ0.02！
Ultra micromachining now a reality! Smallest size : 0.02mm



単位:mm Unit:mm

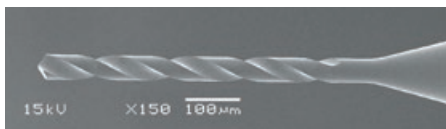
ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8589052	0.02 × 3.175	0.12	38	3.175	30.2	0.01	●	9
8589053	0.03 × 3.175	0.18			30.2	0.01	●	9
8589054	0.04 × 3.175	0.24			30.2	0.01	●	9
8589055	0.05 × 3.175	0.3			30.2	0.01	●	9
*	0.06 × 3.175	0.36			30.2	0.02	—	—
*	0.07 × 3.175	0.42			30.2	0.02	—	—
8589058	0.08 × 3.175	0.48			30.2	0.02	C ●	9
*	0.09 × 3.175	0.54			30.2	0.03	—	—

* = Special order products.

スムーズコート極小径UVM超硬ドリル10Dタイプ

Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (10D Type)

UVM-DRL-10D



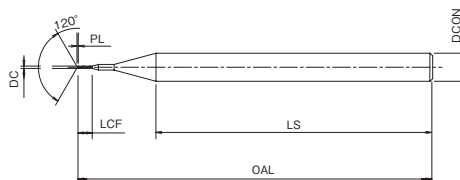
標準価格・CAD



ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8589102	0.02 × 3	0.22	38	3	30.5	0.01	●	9
8589103	0.03 × 3	0.33			30.5	0.01	●	9
8589104	0.04 × 3	0.44			30.5	0.01	●	9
8589105	0.05 × 3	0.55			30.5	0.01	●	9
	0.06 × 3	0.66			30.5	0.02	□	—
	0.07 × 3	0.77			30.5	0.02	□	—
8589108	0.08 × 3	0.88			30.5	0.02	C ●	9
	0.09 × 3	0.99			30.5	0.03	— □	—

* = 受注品

今までにない領域の極小径穴あけ加工を実現！ 最小径φ0.02！
Ultra micromachining now a reality! Smallest size : 0.02mm



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8589152	0.02 × 3.175	0.22	38	3.175	30.2	0.01	●	9
8589153	0.03 × 3.175	0.33			30.2	0.01	●	9
8589154	0.04 × 3.175	0.44			30.2	0.01	●	9
8589155	0.05 × 3.175	0.55			30.2	0.01	●	9
*	0.06 × 3.175	0.66			30.2	0.02	—	—
*	0.07 × 3.175	0.77			30.2	0.02	—	—
8589158	0.08 × 3.175	0.88			30.2	0.02	C ●	9
*	0.09 × 3.175	0.99			30.2	0.03	—	—

* = Special order products.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 延伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	マシナブル セラミック Machinable Ceramics
		C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45% ~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	
UVM-DRL-5D											○	○				○	○	○
UVM-DRL-10D							○	○	○		○	○				○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

スムーズコート極小径UVM超硬ドリル15Dタイプ

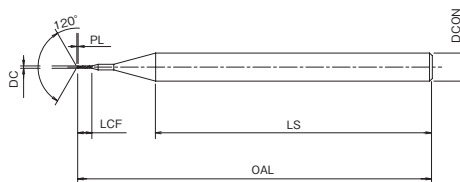
Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (15D Type)

UVM-DRL-15D



ツールNo. EDP No.	径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	0.03 × 3	0.48	38	3	30.5	0.01	☐	—
	0.04 × 3	0.64			30.5	0.01	☐	—
	0.05 × 3	0.80			30.5	0.01	☐	—
	0.06 × 3	0.96			30.5	0.02	☐	—

より深く！最小径φ0.03から対応。
Deep-hole drilling! Smallest size : 0.03mm



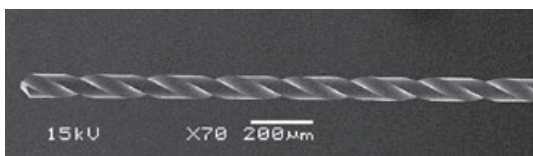
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	0.07 × 3	1.12	38	3	30.5	0.02	☐	—
	0.08 × 3	1.28			30.5	0.02	☐	—
					30.5	0.02	☐	—
	0.09 × 3	1.44			30.5	0.03	☐	—

スムーズコート極小径UVM超硬ドリル20Dタイプ

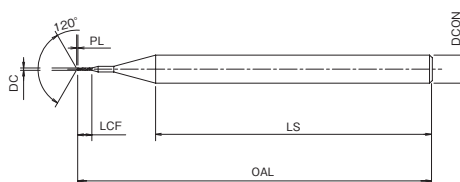
Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (20D Type)

UVM-DRL-20D



ツールNo. EDP No.	径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	0.03 × 3	0.63	38	3	30.5	0.01	☐	—
	0.04 × 3	0.84			30.5	0.01	☐	—
	0.05 × 3	1.05			28.5	0.01	☐	—
	0.06 × 3	1.26			28.5	0.02	☐	—

より深く！最小径φ0.03から対応。
Deep-hole drilling! Smallest size : 0.03mm



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	0.07 × 3	1.47	38	3	28.5	0.02	☐	—
	0.08 × 3	1.68			28.5	0.02	☐	—
					28.5	0.02	☐	—
	0.09 × 3	1.89			28.5	0.03	☐	—



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1019を参照下さい。
See p.1019 for details

部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデックス
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDCL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

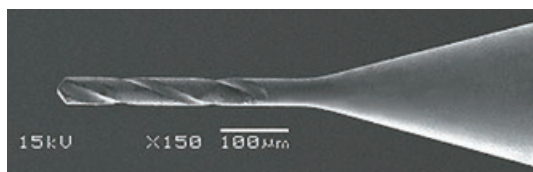
FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
 countersink

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

DIAコート極小径UVM超硬ドリル5Dタイプ
Diamond Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (5D Type)

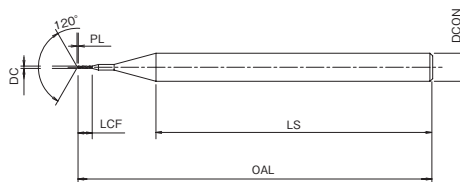
UVM-DRL-DIA-5D



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	0.03	0.18	38	3	30.5	0.01	☐	—
	0.04	0.24			30.5	0.01	☐	—
	0.05	0.3			30.5	0.01	☐	—
	0.06	0.36			30.5	0.02	☐	—

極小径専用ダイヤモンドコーティングで脆性材への微細加工にも対応します。

Special Diamond Coating for ultra small size drills against fragile work materials.

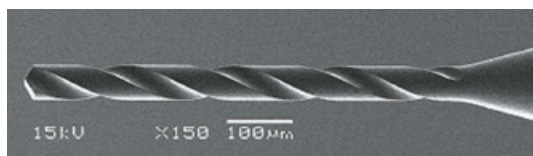


単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)		
	0.07	0.42	38	3	30.5	0.02	☐	—		
	0.08	0.48			30.5	0.02	☐	—		
	0.09	0.54			30.5	0.03	☐	—		
					30.5	0.03	☐	—		

DIAコート極小径UVM超硬ドリル10Dタイプ
Diamond Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (10D Type)

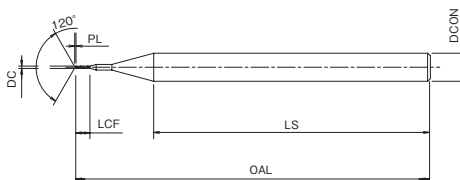
UVM-DRL-DIA-10D



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	0.03	0.33	38	3	30.5	0.01	☐	—
	0.04	0.44			30.5	0.01	☐	—
	0.05	0.55			30.5	0.01	☐	—
	0.06	0.66			30.5	0.02	☐	—

極小径専用ダイヤモンドコーティングで脆性材への微細加工にも対応します。

Special Diamond Coating for ultra small size drills against fragile work materials.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	0.07	0.77	38	3	30.5	0.02	☐	—
	0.08	0.88			30.5	0.02	☐	—
	0.09	0.99			30.5	0.03	☐	—



商品シリーズ Parts & Supply series

圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー

※詳細は▶P.1023を参照下さい。
See p.1023 for details



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

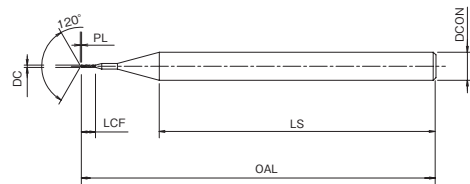
DIAコート極小径UVM超硬ドリル15Dタイプ

Diamond Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (15D Type)

UVM-DRL-DIA-15D



より深く！最小径φ0.05から対応。
Deep-hole drilling! Smallest size : 0.05mm



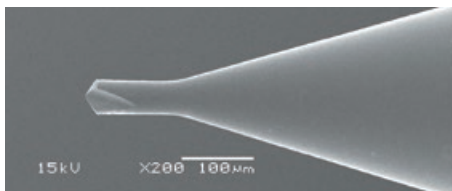
ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	0.05 × 3	0.8	38	3	30.5	0.01	☐	—
	0.06 × 3	0.96			30.5	0.02	☐	—
	0.07 × 3	1.12			28.5	0.02	☐	—

		単位:mm Unit:mm							
ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
	0.08 × 3	1.28	38	3	28.5	0.02	☐	—	
	0.09 × 3	1.44			28.5	0.03	☐	—	

スムーズコート極小径UVM超硬リーディングドリル

Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Starter Drill

UVM-LDS



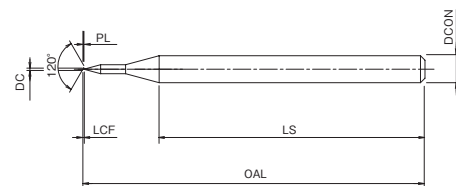
標準価格・CAD



ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × SIG × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	0.02 × 120° × 3	0.03	38	3	30.5	0.01	☐	—
	0.03 × 120° × 3	0.045			30.5	0.01	☐	—
	0.04 × 120° × 3	0.06			30.5	0.01	☐	—
8589205	0.05 × 120° × 3	0.075			30.5	0.01	C ●	9
	0.06 × 120° × 3	0.09			30.5	0.02	☐	—
	0.07 × 120° × 3	0.105			30.5	0.02	☐	—
	0.08 × 120° × 3	0.12			30.5	0.02	☐	—
	0.09 × 120° × 3	0.135			30.5	0.03	☐	—
	0.1 × 120° × 3	0.15			30.5	0.03	☐	—

* = 受注品

UVM-DRLとのコラボレートで高精度穴あけ加工に対応します。
Use together with UVM-DRL, to enable accurate drilling.



		単位:mm Unit:mm							
ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × SIG × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
*	0.03 × 120° × 3.175	0.045	38	3.175	30.2	0.01	—	*	—
8589255	0.05 × 120° × 3.175	0.075			30.2	0.01	C ●	9	
*	0.1 × 120° × 3.175	0.15			30.2	0.03	—	*	—

* = Special order products.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼			ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	マシナブル セラミック
		Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel			Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Machinable Ceramics
		Mild Steel																
		C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	
UVM-LDS							○	○	○		○					○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸
ROUNDS

転造
ROLLING DRILLS

各種
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDCL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ドリル
DRAILL
SPECIFICATION
CHARTS
仕様
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
超硬
ドリル
INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

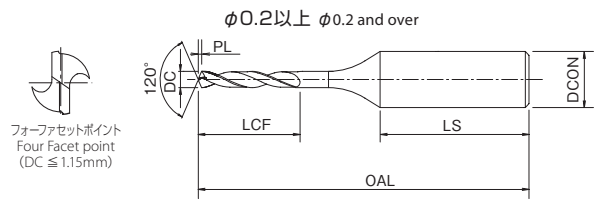
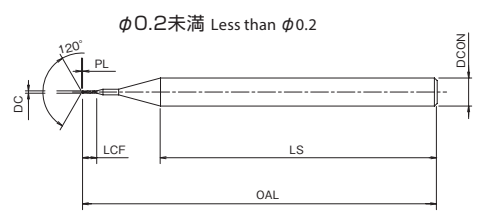
CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

DIAコート小径超硬ドリルスタブ形

Diamond Coated Small Size Drill Stub Length

UV-GDS-DIA



先端角120°、ねじれ角26°～30°
Point angle = 120°, Helix angle = 26° ~ 30°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	0.1 × 3	0.6			30.5	0.03	☐	—
	0.11 × 3				30.5	0.03	☐	—
	0.12 × 3				30.5	0.03	☐	—
	0.13 × 3	0.8			30.5	0.04	☐	—
	0.14 × 3				30.5	0.04	☐	—
	0.15 × 3				28.5	0.04	☐	—
	0.16 × 3	1			28.5	0.05	☐	—
	0.17 × 3				28.5	0.05	☐	—
	0.18 × 3	1.2			28.5	0.05	☐	—
	0.19 × 3				28.5	0.05	☐	—
	0.2 × 3				33.1	0.06	☐	—
	0.21 × 3				33.1	0.06	☐	—
	0.22 × 3				33.1	0.06	☐	—
	0.23 × 3				33.1	0.07	☐	—
	0.24 × 3				33.1	0.07	☐	—
	0.25 × 3	1.5			33.1	0.07	☐	—
	0.26 × 3				33.2	0.08	☐	—
	0.27 × 3				33.2	0.08	☐	—
	0.28 × 3				33.2	0.08	☐	—
	0.29 × 3				33.2	0.08	☐	—
	0.3 × 3				33.2	0.09	☐	—
	0.31 × 3				32.7	0.09	☐	—
	0.32 × 3				32.7	0.09	☐	—
	0.33 × 3				32.7	0.1	☐	—
	0.34 × 3				32.7	0.1	☐	—
	0.35 × 3				32.7	0.1	☐	—
	0.36 × 3				32.7	0.1	☐	—
	0.37 × 3				32.8	0.11	☐	—
	0.38 × 3				32.8	0.11	☐	—
	0.39 × 3				32.3	0.11	☐	—
	0.4 × 3				32.3	0.12	☐	—
	0.41 × 3				32.3	0.12	☐	—
	0.42 × 3				32.3	0.12	☐	—
	0.43 × 3				32.3	0.12	☐	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	0.44 × 3	2.5			32.3	0.13	☐	—
	0.45 × 3				32.3	0.13	☐	—
	0.46 × 3				32.3	0.13	☐	—
	0.47 × 3				32.3	0.14	☐	—
	0.48 × 3				32.3	0.14	☐	—
	0.49 × 3				31.9	0.14	☐	—
	0.5 × 3				31.9	0.14	☐	—
	0.51 × 3	3			31.9	0.15	☐	—
	0.52 × 3				31.9	0.15	☐	—
	0.53 × 3				31.9	0.15	☐	—
	0.54 × 3				31.4	0.16	☐	—
	0.55 × 3				31.4	0.16	☐	—
	0.56 × 3				31.4	0.16	☐	—
	0.57 × 3	3.5			31.4	0.16	☐	—
	0.58 × 3				31.4	0.17	☐	—
	0.59 × 3				31.4	0.17	☐	—
	0.6 × 3				31.4	0.17	☐	—
	0.61 × 3				31	0.18	☐	—
	0.62 × 3				31	0.18	☐	—
	0.63 × 3				31	0.18	☐	—
	0.64 × 3	4			31	0.18	☐	—
	0.65 × 3				31	0.19	☐	—
	0.66 × 3				31	0.19	☐	—
	0.67 × 3				31	0.19	☐	—
	0.68 × 3				30.5	0.2	☐	—
	0.69 × 3				30.5	0.2	☐	—
	0.7 × 3				30.5	0.2	☐	—
	0.71 × 3	4.5			30.5	0.2	☐	—
	0.72 × 3				30.6	0.21	☐	—
	0.73 × 3				30.6	0.21	☐	—
	0.74 × 3				30.6	0.21	☐	—
	0.75 × 3				30.6	0.22	☐	—
	0.76 × 3	5			30.1	0.22	☐	—
	0.77 × 3				30.1	0.22	☐	—

次ページへ
直径 DC 0.78 ~ 1 NEXT

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

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

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

前ページより

FROM 直径 DC 0.1 ~ 0.77

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	0.78 × 3	5	38	3	30.1	0.23	□	—
	0.79 × 3				30.1	0.23	□	—
	0.8 × 3				30.1	0.23	□	—
	0.81 × 3				30.1	0.23	□	—
	0.82 × 3				30.1	0.24	□	—
	0.83 × 3				30.1	0.24	□	—
	0.84 × 3				30.2	0.24	□	—
	0.85 × 3	5.5			30.2	0.25	□	—
	0.86 × 3				29.7	0.25	□	—
	0.87 × 3				29.7	0.25	□	—
	0.88 × 3				29.7	0.25	□	—
	0.89 × 3				29.7	0.26	□	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
	0.9 × 3	5.5	38	3	29.7	0.26	—	☐	—
	0.91 × 3				29.7	0.26		☐	—
	0.92 × 3				29.7	0.27		☐	—
	0.93 × 3				29.7	0.27		☐	—
	0.94 × 3				29.7	0.27		☐	—
	0.95 × 3				29.8	0.27		☐	—
	0.96 × 3				29.3	0.28		☐	—
	0.97 × 3	6			29.3	0.28		☐	—
	0.98 × 3				29.3	0.28		☐	—
	0.99 × 3				29.3	0.29		☐	—
	1				29.3	0.3		☐	—



再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

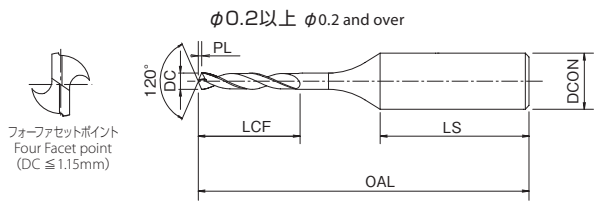
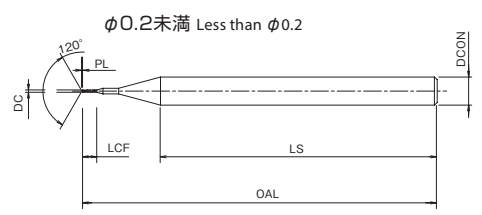
在庫記号について Inventory symbols

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

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

DIAコート小径超硬ドリルミディアム形
Diamond Coated Small Size Drill Medium Length

UV-GDN-DIA



先端角120°、ねじれ角26°～30°
Point angle = 120°, Helix angle = 26° ~ 30°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	0.1 × 3	0.9			30.5	0.03		—
	0.11 × 3				30.5	0.03		—
	0.12 × 3				28.5	0.03		—
	0.13 × 3	1.1			28.5	0.04		—
	0.14 × 3				28.5	0.04		—
	0.15 × 3				28.5	0.04		—
	0.16 × 3	1.4			28.5	0.05		—
	0.17 × 3				28.5	0.05		—
	0.18 × 3	1.7			28.5	0.05		—
	0.19 × 3				28.5	0.05		—
	0.2 × 3				32.6	0.06		—
	0.21 × 3				32.6	0.06		—
	0.22 × 3				32.6	0.06		—
	0.23 × 3				32.6	0.07		—
	0.24 × 3				32.6	0.07		—
	0.25 × 3	2			32.6	0.07		—
	0.26 × 3				32.6	0.08		—
	0.27 × 3				32.6	0.08		—
	0.28 × 3				32.6	0.08		—
	0.29 × 3				32.7	0.08		—
	0.3 × 3				32.7	0.09		—
	0.31 × 3				31.7	0.09		—
	0.32 × 3		38	3	31.7	0.09	—	—
	0.33 × 3				31.7	0.1		—
	0.34 × 3				31.7	0.1		—
	0.35 × 3				31.7	0.1		—
	0.36 × 3				31.7	0.1		—
	0.37 × 3				31.7	0.11		—
	0.38 × 3				31.7	0.11		—
	0.39 × 3				30.7	0.11		—
	0.4 × 3				30.8	0.12		—
	0.41 × 3				30.8	0.12		—
	0.42 × 3				30.8	0.12		—
	0.43 × 3				30.8	0.12		—
	0.44 × 3				30.8	0.13		—
	0.45 × 3				30.8	0.13		—
	0.46 × 3				30.8	0.13		—
	0.47 × 3				30.8	0.14		—
	0.48 × 3				30.8	0.14		—
	0.49 × 3				30.3	0.14		—
	0.5 × 3				30.4	0.14		—
	0.51 × 3				30.4	0.15		—
	0.52 × 3				30.4	0.15		—
	0.53 × 3				30.4	0.15		—
	0.54 × 3	5.5			29.4	0.16		—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	0.55 × 3				29.4	0.16		—
	0.56 × 3				29.4	0.16		—
	0.57 × 3				29.4	0.16		—
	0.58 × 3				29.4	0.17		—
	0.59 × 3				29.4	0.17		—
	0.6 × 3				29.4	0.17		—
	0.61 × 3				29	0.18		—
	0.62 × 3				29	0.18		—
	0.63 × 3				29	0.18		—
	0.64 × 3				29	0.18		—
	0.65 × 3				29	0.19		—
	0.66 × 3				29	0.19		—
	0.67 × 3				29	0.19		—
	0.68 × 3				28	0.2		—
	0.69 × 3				28	0.2		—
	0.7 × 3				28	0.2		—
	0.71 × 3				28	0.2		—
	0.72 × 3				28.1	0.21		—
	0.73 × 3				28.1	0.21		—
	0.74 × 3				28.1	0.21		—
	0.75 × 3				28.1	0.22		—
	0.76 × 3				30.6	0.22		—
	0.77 × 3				30.6	0.22	—	—
	0.78 × 3				30.6	0.23		—
	0.79 × 3				30.6	0.23		—
	0.8 × 3				30.6	0.23		—
	0.81 × 3				30.6	0.23		—
	0.82 × 3				30.6	0.24		—
	0.83 × 3				30.6	0.24		—
	0.84 × 3				30.7	0.24		—
	0.85 × 3				30.7	0.25		—
	0.86 × 3				29.7	0.25		—
	0.87 × 3				29.7	0.25		—
	0.88 × 3				29.7	0.25		—
	0.89 × 3				29.7	0.26		—
	0.9 × 3				29.7	0.26		—
	0.91 × 3				29.7	0.26		—
	0.92 × 3				29.7	0.27		—
	0.93 × 3				29.7	0.27		—
	0.94 × 3				29.7	0.27		—
	0.95 × 3				29.8	0.27		—
	0.96 × 3				29.3	0.28		—
	0.97 × 3				29.3	0.28		—
	0.98 × 3				29.3	0.28		—
	0.99 × 3				29.3	0.29		—

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

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

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

HDGコートセラミックス・ガラス加工用超硬ドリル

HDG Coated Carbide Drill for Ceramics and Glass

DIA-MXD

切削条件 Cutting Conditions P.400-2



標準価格・CAD



DC<0.1 0.1≤DC<0.2 0.2≤DC<0.5 0.5≤DC

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
8810005	0.05	0.45			29.5	0.004	1	○	6
8810006	0.06	0.55			29.5	0.005		○	6
8810007	0.07	0.7			29.5	0.006		○	6
8810008	0.08	0.8			29.5	0.007		○	6
8810009	0.09	0.9			29.5	0.008		○	6
8810010	0.1	1			29.5	0.01		●	6
8810011	0.11	1.2			29.5	0.01		●	6
8810012	0.12	1.4			29.5	0.02		●	6
8810013	0.13				29.5	0.02		●	6
8810014	0.14				29.5	0.02		●	6
8810015	0.15				29.5	0.02	2	●	6
8810016	0.16				29.5	0.02		●	6
8810017	0.17				29.5	0.02		●	6
8810018	0.18				29.5	0.02		●	6
8810019	0.19				29.5	0.02		●	6
8810020	0.2				30.4	0.02		●	6
8810021	0.21				30.4	0.02		○	6
8810022	0.22				30.5	0.02		○	6
8810023	0.23				30.5	0.03		○	6
8810024	0.24				30.5	0.03	C	●	6
8810025	0.25				30	0.03		○	6
8810026	0.26				30	0.03		○	6
8810027	0.27				30.1	0.03		○	6
8810028	0.28				30.1	0.03		○	6
8810029	0.29				30.1	0.03		○	6
8810030	0.3				29.6	0.03		○	6
8810031	0.31				29.6	0.03		○	6
8810032	0.32				29.7	0.03		○	6
8810033	0.33				29.7	0.03	2	○	6
8810034	0.34				29.7	0.03		○	6
8810035	0.35				29.2	0.04		●	6
8810036	0.36				29.2	0.04		○	6
8810037	0.37				29.2	0.04		○	6
8810038	0.38				29.3	0.04		○	6
8810039	0.39				29.3	0.04		○	6
8810040	0.4				28.8	0.04		●	6
8810041	0.41				28.8	0.04		○	6
8810042	0.42				28.8	0.04		○	6
8810043	0.43				28.9	0.04		○	6

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
8810044	0.44	4	38	3	28.9	0.04	2	○	6
8810045	0.45	4	38	3	28.9	0.04		○	6
8810046	0.46	4	38	3	28.9	0.05		○	6
8810047	0.47	4	38	3	28.9	0.05		○	6
8810048	0.48	4	38	3	28.9	0.05		○	6
8810049	0.49	4	38	3	29	0.05		○	6
8810050	0.5	4	38	3	29	0.05		●	6
8810051	0.51	4.5	38	3	28.4	0.05		○	6
8810052	0.52	4.5	38	3	28.4	0.05		○	6
8810053	0.53	4.5	38	3	28.4	0.05		○	6
8810054	0.54	4.5	38	3	28.4	0.05	C	○	6
8810055	0.55	4.5	38	3	28.5	0.05		○	6
8810056	0.56	4.5	38	3	28.5	0.05		○	6
8810057	0.57	4.5	38	3	28.5	0.06		○	6
8810058	0.58	4.5	38	3	28.5	0.06		○	6
8810059	0.59	4.5	38	3	28.5	0.06		○	6
8810060	0.6	5	38	3	28.1	0.06		●	6
8810061	0.61	5	38	3	28.1	0.06		○	6
8810062	0.62	5	38	3	28.1	0.06		○	6
8810063	0.63	5	38	3	28.1	0.06	2	○	6
8810064	0.64	5	38	3	28.1	0.06		○	6
8810065	0.65	5	38	3	28.1	0.06		○	6
8810066	0.66	5	38	3	28.2	0.06		○	6
8810067	0.67	5	38	3	28.2	0.06		○	6
8810068	0.68	5	38	3	28.2	0.06		○	6
8810069	0.69	5	38	3	28.2	0.07		○	6
8810070	0.7	5	38	3	28.2	0.07		●	6
8810071	0.71	6	38	3	27.3	0.07		○	6
8810072	0.72	6	38	3	27.3	0.07	2	○	6
8810073	0.73	6	38	3	27.3	0.07		○	6
8810074	0.74	6	38	3	27.3	0.07		○	6
8810075	0.75	6	38	3	27.3	0.07		●	6
8810076	0.76	6	38	3	27.4	0.07		○	6
8810077	0.77	6	38	3	27.4	0.07		○	6
8810078	0.78	6	38	3	27.4	0.07		○	6
8810079	0.79	6	38	3	27.4	0.07		○	6
8810080	0.8	6	38	3	27.4	0.08		●	6
8810081	0.81	6	38	3	27.4	0.08	2	○	6
8810082	0.82	6	38	3	27.5	0.08		○	6

次ページへ

直径 DC 0.83 ~ 1.52 NEXT

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	セラミックス Ceramics	ガラス Glass
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

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

HDGコートセラミックス・ガラス加工用超硬ドリル

HDG Coated Carbide Drill for Ceramics and Glass

DIA-MXD

切削条件 Cutting Conditions P.400-2



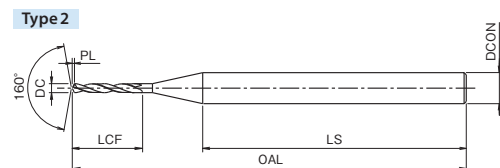
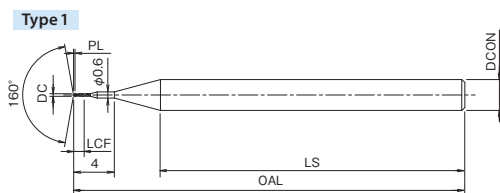
標準価格・CAD



前ページより

FROM 直径 DC 0.05 ~ 0.82

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	
8810083	0.83	6	38	3	27.5	0.08	2	C	○	6
8810084	0.84				27.5	0.08			○	6
8810085	0.85				27.5	0.08			○	6
8810086	0.86				27.5	0.08			○	6
8810087	0.87				27.6	0.08			○	6
8810088	0.88				27.6	0.08			○	6
8810089	0.89				27.6	0.08			○	6
8810090	0.9				27.6	0.08			●	6
8810091	0.91	7			26.6	0.09			○	6
8810092	0.92				26.6	0.09			○	6
8810093	0.93				26.7	0.09			○	6
8810094	0.94				26.7	0.09			○	6
8810095	0.95				26.7	0.09			○	6
8810096	0.96				26.7	0.09			○	6
8810097	0.97				26.7	0.09			○	6
8810098	0.98				26.8	0.09			○	6
8810099	0.99	26.8			0.09	○			6	
8810100	1	8			25.7	0.09			●	6
8810101	1.01				25.7	0.09			○	6
8810102	1.02				25.7	0.09			●	6
8810103	1.03				25.8	0.1			○	6
8810104	1.04				25.8	0.1			○	6
8810105	1.05				25.8	0.1			○	6
8810106	1.06				25.8	0.1			○	6
8810107	1.07				25.8	0.1			○	6
8810108	1.08				25.8	0.1			○	6
8810109	1.09				25.9	0.1			○	6
8810110	1.1				25.9	0.1			●	6
8810111	1.11				25.9	0.1			●	6
8810112	1.12				25.9	0.1			○	6
8810113	1.13				25.9	0.1			○	6
8810114	1.14				26	0.11			○	6
8810115	1.15				26	0.11			○	6
8810116	1.16				26	0.11			○	6
8810117	1.17	26			0.11	○			6	



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	
8810118	1.18	8	38	3	26	0.11	2	C	○	6
8810119	1.19				26.1	0.11			○	6
8810120	1.2				26.1	0.11			●	6
8810121	1.21				26.1	0.11			○	6
8810122	1.22				26.1	0.11			○	6
8810123	1.23				26.1	0.11			○	6
8810124	1.24				26.1	0.11			○	6
8810125	1.25				26.2	0.12			●	6
8810126	1.26				26.2	0.12			○	6
8810127	1.27				26.2	0.12			○	6
8810128	1.28				26.2	0.12			○	6
8810129	1.29				26.2	0.12			○	6
8810130	1.3				26.3	0.12			●	6
8810131	1.31				26.3	0.12			○	6
8810132	1.32				26.3	0.12			○	6
8810133	1.33				26.3	0.12			○	6
8810134	1.34				26.3	0.12			○	6
8810135	1.35				26.4	0.12			○	6
8810136	1.36				26.4	0.12			○	6
8810137	1.37				26.4	0.13			○	6
8810138	1.38				26.4	0.13			○	6
8810139	1.39				26.4	0.13			○	6
8810140	1.4				26.4	0.13			●	6
8810141	1.41				26.5	0.13			○	6
8810142	1.42	26.5	0.13	○	6					
8810143	1.43	26.5	0.13	○	6					
8810144	1.44	26.5	0.13	○	6					
8810145	1.45	26.5	0.13	○	6					
8810146	1.46	26.6	0.13	○	6					
8810147	1.47	26.6	0.13	○	6					
8810148	1.48	26.6	0.14	○	6					
8810149	1.49	26.6	0.14	○	6					
8810150	1.5	9		25.4	0.14	●	6			
8810151	1.51			25.4	0.14	○	6			
8810152	1.52			25.4	0.14	○	6			

次ページへ

直径 DC 1.53 ~ 2 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	セラミックス	ガラス		
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Ceramics	Glass		
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45% ~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	Al ₂ O ₃ ZrO ₂	
DIA-MXD																			○	○

前ページより

FROM 直径 DC 0.83 ~ 1.52

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
8810153	1.53				25.4	0.14		○	6
8810154	1.54				25.4	0.14		○	6
8810155	1.55				25.5	0.14		○	6
8810156	1.56				25.5	0.14		○	6
8810157	1.57				25.5	0.14		○	6
8810158	1.58				25.5	0.14		○	6
8810159	1.59				25.5	0.15		○	6
8810160	1.6				25.5	0.15		●	6
8810161	1.61				25.5	0.15		○	6
8810162	1.62				25.6	0.15		○	6
8810163	1.63				25.6	0.15		○	6
8810164	1.64				25.6	0.15		○	6
8810165	1.65		38	3	25.6	0.15	2 C	○	6
8810166	1.66				25.6	0.15		○	6
8810167	1.67				25.6	0.15		○	6
8810168	1.68				25.6	0.15		○	6
8810169	1.69				25.6	0.15		○	6
8810170	1.7				25.7	0.15		●	6
8810171	1.71				25.7	0.16		○	6
8810172	1.72				25.7	0.16		○	6
8810173	1.73				25.7	0.16		○	6
8810174	1.74				25.7	0.16		○	6
8810175	1.75				25.7	0.16		○	6
8810176	1.76				25.7	0.16		○	6

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
8810177	1.77				25.8	0.16		○	6
8810178	1.78				25.8	0.16		○	6
8810179	1.79				25.8	0.16		○	6
8810180	1.8				25.8	0.16		●	6
8810181	1.81				25.8	0.16		○	6
8810182	1.82				25.8	0.17		○	6
8810183	1.83				25.8	0.17		○	6
8810184	1.84				25.9	0.17		○	6
8810185	1.85				25.9	0.17		○	6
8810186	1.86				25.9	0.17		○	6
8810187	1.87				25.9	0.17		○	6
8810188	1.88				25.9	0.17		○	6
8810189	1.89				25.9	0.17		○	6
8810190	1.9				25.9	0.17		●	6
8810191	1.91				26	0.17		○	6
8810192	1.92				26	0.17		○	6
8810193	1.93				26	0.18		○	6
8810194	1.94				26	0.18		○	6
8810195	1.95				26	0.18		○	6
8810196	1.96				26	0.18		○	6
8810197	1.97				26	0.18		○	6
8810198	1.98				26	0.18		○	6
8810199	1.99				26.1	0.18		○	6
8810200	2	11			25.1	0.18		●	6

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

極小径・精密加工用WXコート超硬ドリルスタブ形 WX Coated Carbide Small Size Drill Stub Length for Precision Operation

WX-MS-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.401

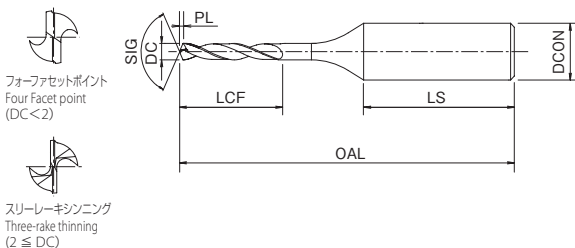


標準価格・CAD



精密機器・情報通信部品等の極小径ドリル加工を高精度・高能率に実現します。

WX-MS-GDS is capable of small size drilling operation efficiently in precision parts, components for IT industry, etc.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
	0.1	0.6			30.5	0.03			—
	0.11				30.5	0.03			—
	0.12				30.5	0.03			—
	0.13	0.8			30.5	0.04			—
	0.14				30.5	0.04			—
	0.15				28.5	0.04	120°		—
	0.16	1			28.5	0.05			—
	0.17				28.5	0.05			—
	0.18	1.2			28.5	0.05			—
	0.19				28.5	0.05			—
3300020	0.2				33.1	0.04		●	9
3300021	0.21				33.1	0.04		●	9
3300022	0.22				33.1	0.04		●	9
3300023	0.23				33.1	0.04		●	9
3300024	0.24				33.1	0.04		●	9
3300025	0.25				33.1	0.05		●	9
3300026	0.26				33.2	0.05		●	9
3300027	0.27				33.2	0.05		●	9
3300028	0.28				33.2	0.05		●	9
3300029	0.29				33.2	0.05		●	9
3300030	0.3				33.2	0.05		●	9
3300031	0.31				32.7	0.06		●	9
3300032	0.32				32.7	0.06	140° B	●	9
3300033	0.33				32.7	0.06		●	9
3300034	0.34				32.7	0.06		●	9
3300035	0.35				32.7	0.06		●	9
3300036	0.36				32.7	0.07		●	9
3300037	0.37				32.8	0.07		●	9
3300038	0.38				32.8	0.07		●	9
3300039	0.39				32.3	0.07		●	9
3300040	0.4				32.3	0.07		●	9
3300041	0.41				32.3	0.07		●	9
3300042	0.42				32.3	0.08		●	9
3300043	0.43				32.3	0.08		●	9
3300044	0.44				32.3	0.08		●	9

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
3300045	0.45				32.3	0.08		●	9
3300046	0.46				32.3	0.08		●	9
3300047	0.47				32.3	0.09		●	9
3300048	0.48				32.3	0.09		●	9
3300049	0.49				31.9	0.09		●	9
3300050	0.5				31.9	0.09		●	9
3300051	0.51				31.9	0.09		●	9
3300052	0.52				31.9	0.09		●	9
3300053	0.53				31.9	0.1		●	9
3300054	0.54				31.4	0.1		●	9
3300055	0.55				31.4	0.1		●	9
3300056	0.56				31.4	0.1		●	9
3300057	0.57				31.4	0.1		●	9
3300058	0.58				31.4	0.11		●	9
3300059	0.59				31.4	0.11		●	9
3300060	0.6				31.4	0.11		●	9
3300061	0.61				31	0.11		●	9
3300062	0.62				31	0.11	140° B	●	9
3300063	0.63				31	0.11		●	9
3300064	0.64				31	0.12		●	9
3300065	0.65				31	0.12		●	9
3300066	0.66				31	0.12		●	9
3300067	0.67				31	0.12		●	9
3300068	0.68				30.5	0.12		●	9
3300069	0.69				30.5	0.13		●	9
3300070	0.7				30.5	0.13		●	9
3300071	0.71				30.5	0.13		●	9
3300072	0.72				30.6	0.13		●	9
3300073	0.73				30.6	0.13		●	9
3300074	0.74				30.6	0.13		●	9
3300075	0.75				30.6	0.14		●	9
3300076	0.76				30.1	0.14		●	9
3300077	0.77				30.1	0.14		●	9
3300078	0.78				30.1	0.14		●	9
3300079	0.79				30.1	0.14		●	9

次ページへ
直径 DC 0.8 ~ 1.49 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

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

前ページより

FROM 直径 DC 0.1 ~ 0.79

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
3300080	0.8	5	38	3	30.1	0.15	140° B	●	9
3300081	0.81				30.1	0.15		●	9
3300082	0.82				30.1	0.15		●	9
3300083	0.83				30.1	0.15		●	9
3300084	0.84				30.2	0.15		●	9
3300085	0.85				30.2	0.15		●	9
3300086	0.86				29.7	0.16		●	9
3300087	0.87				29.7	0.16		●	9
3300088	0.88				29.7	0.16		●	9
3300089	0.89				29.7	0.16		●	9
3300090	0.9	5.5			29.7	0.16		●	8
3300091	0.91				29.7	0.17		●	8
3300092	0.92				29.7	0.17		●	8
3300093	0.93				29.7	0.17		●	8
3300094	0.94				29.7	0.17		●	8
3300095	0.95				29.8	0.17		●	8
3300096	0.96				28.8	0.17		●	8
3300097	0.97				28.8	0.18		●	8
3300098	0.98				28.8	0.18		●	8
3300099	0.99				28.8	0.18		●	8
3300100	1	6			28.8	0.2		●	5
3300101	1.01				28.8	0.2		●	5
3300102	1.02				28.8	0.2		●	5
3300103	1.03				28.8	0.2		●	5
3300104	1.04				28.8	0.2		●	5
3300105	1.05				28.8	0.2		●	5
3300106	1.06				28.8	0.2		●	5
3300107	1.07				31.8	0.2		●	5
3300108	1.08				31.8	0.2		●	5
3300109	1.09				31.8	0.2		●	5
3300110	1.1	7			31.9	0.2		●	5
3300111	1.11				31.9	0.2		●	5
3300112	1.12				31.9	0.2		●	5
3300113	1.13				31.9	0.2		●	5
3300114	1.14				31.9	0.2		●	5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)		
3300115	1.15	7	42	3	31.9	0.2	140°	B	●	5	
3300116	1.16				31.9	0.2			●	5	
3300117	1.17				31.9	0.2			●	5	
3300118	1.18				31.9	0.2			●	5	
3300119	1.19				30.9	0.2			●	5	
3300120	1.2	8			30.9	0.2			●	5	
3300121	1.21				30.9	0.2			●	5	
3300122	1.22				30.9	0.2			●	5	
3300123	1.23				31	0.2			●	5	
3300124	1.24				31	0.2			●	5	
3300125	1.25				31	0.2			●	5	
3300126	1.26				31	0.2			●	5	
3300127	1.27				31	0.2			●	5	
3300128	1.28				31	0.2			●	5	
3300129	1.29				31	0.2			●	5	
3300130	1.3				31	0.2			●	5	
3300131	1.31				31	0.2			●	5	
3300132	1.32				9	31			0.2	●	5
3300133	1.33					30			0.2	●	5
3300134	1.34	30.1				0.2			●	5	
3300135	1.35	30.1				0.2			●	5	
3300136	1.36	30.1				0.2			●	5	
3300137	1.37	30.1				0.2			●	5	
3300138	1.38	30.1				0.3			●	5	
3300139	1.39	30.1				0.3			●	5	
3300140	1.4	30.1				0.3			●	5	
3300141	1.41	30.1				0.3			●	5	
3300142	1.42	30.1				0.3			●	5	
3300143	1.43	30.1				0.3			●	5	
3300144	1.44	30.1				0.3			●	5	
3300145	1.45	30.2			0.3	●			5		
3300146	1.46	30.2			0.3	●			5		
3300147	1.47	30.2			0.3	●			5		
3300148	1.48	30.2			0.3	●			5		
3300149	1.49	30.2			0.3	●			5		

次ページへ

直径 DC 1.5 ~ 2.19 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

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

極小径・精密加工用WXコート超硬ドリルスタブ形 WX Coated Carbide Small Size Drill Stub Length for Precision Operation

WX-MS-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.401



標準価格・CAD



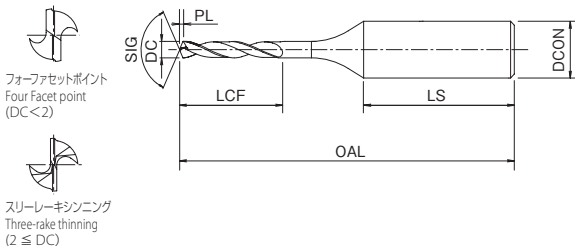
前ページより

FROM 直径 DC 0.8 ~ 1.49

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
3300150	1.5	9			30.2	0.3		●	5
3300151	1.51				29.2	0.3		●	5
3300152	1.52				29.2	0.3		●	5
3300153	1.53				29.2	0.3		●	5
3300154	1.54				29.2	0.3		●	5
3300155	1.55				29.2	0.3		●	5
3300156	1.56				29.2	0.3		●	5
3300157	1.57				29.3	0.3		●	5
3300158	1.58				29.3	0.3		●	5
3300159	1.59				29.3	0.3		●	5
3300160	1.6				29.3	0.3		●	5
3300161	1.61				29.3	0.3		●	5
3300162	1.62				29.3	0.3		●	5
3300163	1.63				29.3	0.3		●	5
3300164	1.64				29.3	0.3		●	5
3300165	1.65				29.3	0.3		●	5
3300166	1.66				29.3	0.3		●	5
3300167	1.67				29.3	0.3		●	5
3300168	1.68				29.4	0.3		●	5
3300169	1.69				29.4	0.3		●	5
3300170	1.7				29.4	0.3		●	5
3300171	1.71				28.4	0.3		●	5
3300172	1.72				28.4	0.3		●	5
3300173	1.73				28.4	0.3		●	5
3300174	1.74				28.4	0.3		●	5
3300175	1.75				28.4	0.3		●	5
3300176	1.76				28.4	0.3		●	5
3300177	1.77				28.4	0.3		●	5
3300178	1.78				28.4	0.3		●	5
3300179	1.79				28.4	0.3		●	5
3300180	1.8				28.5	0.3		●	5
3300181	1.81				28.5	0.3		●	5
3300182	1.82				28.5	0.3		●	5
3300183	1.83				28.5	0.3		●	5
3300184	1.84				28.5	0.3		●	5

精密機器・情報通信部品等の極小径ドリル加工を高精度・高能率に実現します。

WX-MS-GDS is capable of small size drilling operation efficiently in precision parts, components for IT industry, etc.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
3300185	1.85				28.5	0.3		●	5
3300186	1.86				28.5	0.3		●	5
3300187	1.87				28.5	0.3		●	5
3300188	1.88				28.5	0.3		●	5
3300189	1.89				28.5	0.3		●	6
3300190	1.9				28.5	0.3		●	6
3300191	1.91				35.6	0.3		●	6
3300192	1.92				35.6	0.3		●	6
3300193	1.93				35.6	0.4		●	6
3300194	1.94				35.6	0.4		●	6
3300195	1.95				35.6	0.4		●	6
3300196	1.96				35.6	0.4		●	6
3300197	1.97				35.6	0.4		●	6
3300198	1.98				35.6	0.4		●	6
3300199	1.99				35.6	0.4		●	6
3300200	2				35.1	0.4		●	6
	2.01				35.2	0.4		□	—
	2.02				35.2	0.4		□	—
	2.03				35.2	0.4		□	—
	2.04				35.2	0.4		□	—
3300205	2.05				35.2	0.4		●	6
	2.06				35.3	0.4		□	—
	2.07				35.3	0.4		□	—
	2.08				35.3	0.4		□	—
	2.09				35.3	0.4		□	—
3300210	2.1				35.3	0.4		●	6
	2.11				35.3	0.4		□	—
	2.12				35.4	0.4		□	—
	2.13				34.4	0.4		□	—
	2.14				34.4	0.4		□	—
3300215	2.15				34.4	0.4		●	6
	2.16				34.4	0.4		□	—
	2.17				34.5	0.4		□	—
	2.18				34.5	0.4		□	—
	2.19				34.5	0.4		□	—

次ページへ

直径 DC 2.2 ~ 2.89 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

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

前ページより

FROM 直径 DC 1.5 ~ 2.19

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
3300220	2.2				34.5	0.4		B ●	6
	2.21				34.5	0.4		□	—
	2.22				34.5	0.4		□	—
	2.23				34.6	0.4		□	—
	2.24				34.6	0.4		□	—
3300225	2.25				34.6	0.4		B ●	6
	2.26				34.6	0.4		□	—
	2.27				34.6	0.4		□	—
	2.28				34.7	0.4		□	—
	2.29				34.7	0.4		□	—
3300230	2.3				34.7	0.4		B ●	6
	2.31				34.7	0.4		□	—
	2.32				34.7	0.4		□	—
	2.33				34.7	0.4		□	—
	2.34				34.8	0.4		□	—
3300235	2.35				34.8	0.4		B ●	6
	2.36				34.8	0.6		□	—
	2.37				33.8	0.6		□	—
	2.38				33.8	0.6		□	—
	2.39				33.9	0.6		□	—
3300240	2.4				33.9	0.6		B ●	6
	2.41				33.9	0.6		□	—
	2.42				33.9	0.6		□	—
	2.43				33.9	0.6		□	—
	2.44				34	0.6		□	—
3300245	2.45				34	0.6		B ●	6
	2.46				34	0.6		□	—
	2.47				34	0.6		□	—
	2.48				34	0.6		□	—
	2.49				34	0.6		□	—
3300250	2.5				34.1	0.6		B ●	6
	2.51				34.1	0.6		□	—
	2.52				34.1	0.6		□	—
	2.53				34.1	0.6		□	—
	2.54				34.1	0.6		□	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
3300255	2.55				34.2	0.6		B ●	6
	2.56				34.2	0.6		□	—
	2.57				34.2	0.6		□	—
	2.58				34.2	0.6		□	—
	2.59				34.2	0.6		□	—
3300260	2.6	14			34.3	0.6		B ●	6
	2.61				34.3	0.6		□	—
	2.62				34.3	0.6		□	—
	2.63				34.3	0.6		□	—
	2.64				34.3	0.6		□	—
3300265	2.65				34.3	0.6		B ●	6
	2.66				32.4	0.6		□	—
	2.67				32.4	0.6		□	—
	2.68				32.4	0.6		□	—
	2.69				32.4	0.6		□	—
3300270	2.7				32.5	0.6		B ●	6
	2.71				32.5	0.6		□	—
	2.72				32.5	0.6		□	—
	2.73				32.5	0.6		□	—
	2.74				32.5	0.6		□	—
3300275	2.75				32.6	0.6		B ●	6
	2.76				32.6	0.6		□	—
	2.77				32.6	0.6		□	—
	2.78				32.6	0.6		□	—
	2.79				32.6	0.7		□	—
3300280	2.8				32.6	0.7		B ●	6
	2.81				32.7	0.7		□	—
	2.82				32.7	0.7		□	—
	2.83				32.7	0.7		□	—
	2.84				32.7	0.7		□	—
3300285	2.85				32.7	0.7		B ●	6
	2.86				32.7	0.7		□	—
	2.87				32.8	0.7		□	—
	2.88				32.8	0.7		□	—
	2.89				32.8	0.7		□	—

次ページへ
直径 DC 2.9 ~ 3.59 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



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

在庫記号について Inventory symbols

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

極小径・精密加工用WXコート超硬ドリルスタブ形 WX Coated Carbide Small Size Drill Stub Length for Precision Operation

WX-MS-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.401



標準価格・CAD



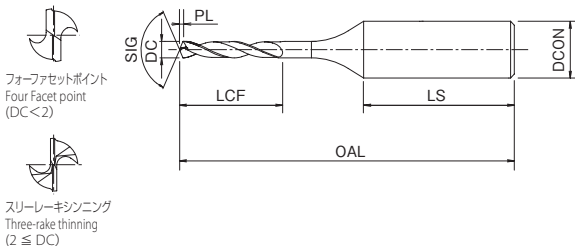
前ページより

FROM 直径 DC 2.2 ~ 2.89

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
3300290	2.9	16	50	3	32.8	0.7	130°	B ●	6
	2.91				32.8	0.7		□	—
	2.92				32.9	0.7		□	—
	2.93				32.9	0.7		□	—
	2.94				32.9	0.7		□	—
3300295	2.95	16	50	3	32.9	0.7	130°	B ●	6
	2.96				33	0.7		□	—
	2.97				33	0.7		□	—
	2.98				33	0.7		□	—
	2.99				33	0.7		□	—
3300300	3	18	56	4	33	0.7	130°	B ●	6
	3.01				35.2	0.7		□	—
	3.02				35.2	0.7		□	—
	3.03				35.2	0.7		□	—
	3.04				35.2	0.7		□	—
3300305	3.05	18	56	4	35.2	0.7	130°	B ●	9
	3.06				35.2	0.7		□	—
	3.07				35.3	0.7		□	—
	3.08				35.3	0.7		□	—
	3.09				35.3	0.7		□	—
3300310	3.1	18	56	4	35.3	0.7	130°	B ●	9
	3.11				35.3	0.7		□	—
	3.12				35.4	0.7		□	—
	3.13				35.4	0.7		□	—
	3.14				35.4	0.7		□	—
3300315	3.15	18	56	4	35.4	0.7	130°	B ●	9
	3.16				35.4	0.7		□	—
	3.17				35.5	0.7		□	—
	3.18				35.5	0.7		□	—
	3.19				35.5	0.7		□	—
3300320	3.2	18	56	4	35.5	0.7	130°	B ●	9
	3.21				35.5	0.7		□	—
	3.22				35.5	0.8		□	—
	3.23				35.6	0.8		□	—
	3.24				35.6	0.8		□	—

精密機器・情報通信部品等の極小径ドリル加工を高精度・高能率に実現します。

WX-MS-GDS is capable of small size drilling operation efficiently in precision parts, components for IT industry, etc.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
3300325	3.25	18	56	4	35.6	0.8	130°	B ●	9
	3.26				35.6	0.8		□	—
	3.27				35.6	0.8		□	—
	3.28				35.7	0.8		□	—
	3.29				35.7	0.8		□	—
3300330	3.3	18	56	4	35.7	0.8	130°	B ●	9
	3.31				35.7	0.8		□	—
	3.32				35.7	0.8		□	—
	3.33				35.7	0.8		□	—
	3.34				35.8	0.8		□	—
3300335	3.35	20	62	5	35.8	0.8	130°	B ●	9
	3.36				35.8	0.8		□	—
	3.37				35.8	0.8		□	—
	3.38				35.8	0.8		□	—
	3.39				35.9	0.8		□	—
3300340	3.4	20	62	5	35.9	0.8	130°	B ●	9
	3.41				35.9	0.8		□	—
	3.42				35.9	0.8		□	—
	3.43				36	0.8		□	—
	3.44				36	0.8		□	—
3300345	3.45	20	62	5	36	0.8	130°	B ●	9
	3.46				36	0.8		□	—
	3.47				36	0.8		□	—
	3.48				36	0.8		□	—
	3.49				36	0.8		□	—
3300350	3.5	20	62	5	36.1	0.8	130°	B ●	9
	3.51				36.1	0.8		□	—
	3.52				36.1	0.8		□	—
	3.53				36.1	0.8		□	—
	3.54				36.1	0.8		□	—
3300355	3.55	20	62	5	36.2	0.8	130°	B ●	9
	3.56				36.2	0.8		□	—
	3.57				36.2	0.8		□	—
	3.58				36.2	0.8		□	—
	3.59				36.2	0.8		□	—

次ページへ
直径 DC 3.6 ~ 5 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

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

前ページより

FROM 直径 DC 2.9 ~ 3.59

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
3300360	3.6				34.3	0.8		B ●	9
	3.61				34.3	0.8		□	—
	3.62				34.3	0.8		□	—
	3.63				34.3	0.8		□	—
	3.64				34.3	0.8		□	—
3300365	3.65				34.4	0.9		B ●	9
	3.66				34.4	0.9		□	—
	3.67				34.4	0.9		□	—
	3.68				34.4	0.9		□	—
	3.69				34.4	0.9		□	—
3300370	3.7				34.5	0.9		B ●	9
	3.71				34.5	0.9		□	—
	3.72				34.5	0.9		□	—
	3.73				34.5	0.9		□	—
	3.74				34.5	0.9		□	—
3300375	3.75		56	4	34.6	0.9	130°	B ●	9
	3.76				32.6	0.9		□	—
	3.77				32.6	0.9		□	—
	3.78				32.6	0.9		□	—
	3.79				32.6	0.9		□	—
3300380	3.8				32.6	0.9		B ●	9
	3.81				32.6	0.9		□	—
	3.82				32.7	0.9		□	—
	3.83				32.7	0.9		□	—
	3.84				32.7	0.9		□	—
3300385	3.85				32.7	0.9		B ●	9
	3.86				32.7	0.9		□	—
	3.87				32.8	0.9		□	—
	3.88				32.8	0.9		□	—
	3.89				32.8	0.9		□	—
3300390	3.9				32.8	0.9		B ●	9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
	3.91				32.8	0.9		□	—
	3.92				32.9	0.9		□	—
	3.93				32.9	0.9		□	—
	3.94				32.9	0.9		□	—
3300395	3.95			56	4	32.9	0.9	B ●	9
	3.96				33	0.9		□	—
	3.97				33	0.9		□	—
	3.98				33	0.9		□	—
	3.99				33	0.9		□	—
3300400	4				33	0.9		●	10
3300405	4.05				39.2	0.9		●	14
3300410	4.1				39.3	1		●	14
3300415	4.15				39.4	1		●	15
3300420	4.2				39.5	1		●	15
3300425	4.25				39.6	1		●	15
3300430	4.3				37.7	1	130°	●	15
3300435	4.35				37.8	1		●	15
3300440	4.4				37.9	1		●	15
3300445	4.45				38	1		●	15
3300450	4.5				38.1	1		●	15
3300455	4.55			24	64	38.2	1.1	●	15
3300460	4.6				38.3	1.1		●	15
3300465	4.65				38.4	1.1		●	15
3300470	4.7				38.5	1.1		●	15
3300475	4.75				38.6	1.1		●	15
3300480	4.8				36.6	1.1		●	15
3300485	4.85				36.7	1.1		●	15
3300490	4.9				36.8	1.1		●	15
3300495	4.95				36.9	1.2		●	15
3300500	5				37	1.2		●	15

標準価格についてはWEBにてご確認ください



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

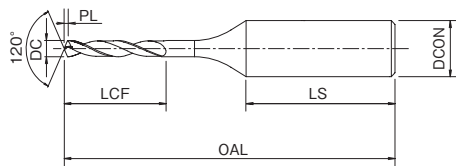
在庫記号について Inventory symbols

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

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

ステンレス用スームスコート小径超硬
マイクロポリッシュドリルミディアム形
Smooth Coated Small Size Carbide Drill Medium Length for Stainless

MRS-GDN

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC ≤ 1.15mm)X 形シンニング
X thinning
(1.2mm ≦ DC)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	0.1	0.9	38	3	30.5	0.03	☐	—
	0.11				30.5	0.03	☐	—
	0.12				28.5	0.03	☐	—
	0.13	1.1			28.5	0.04	☐	—
	0.14				28.5	0.04	☐	—
	0.15				28.5	0.04	☐	—
	0.16	1.4			28.5	0.05	☐	—
	0.17				28.5	0.05	☐	—
	0.18				28.5	0.05	☐	—
	0.19	1.7			28.5	0.05	☐	—
	0.2				32.6	0.06	☐	—
	0.21				32.6	0.06	☐	—
	0.22				32.6	0.06	☐	—
	0.23				32.6	0.07	☐	—
	0.24				32.6	0.07	☐	—
	0.25				32.6	0.07	☐	—
	0.26		42	3	32.6	0.08	☐	—
	0.27				32.6	0.08	☐	—
	0.28				32.6	0.08	☐	—
	0.29				32.7	0.08	☐	—
	0.3				32.7	0.09	☐	—
	0.31				31.7	0.09	☐	—
	0.32				31.7	0.09	☐	—
	0.33				31.7	0.1	☐	—
	0.34				31.7	0.1	☐	—
	0.35				31.7	0.1	☐	—
	0.36				31.7	0.1	☐	—
	0.37				31.7	0.11	☐	—
	0.38				31.7	0.11	☐	—
	0.39				30.7	0.11	☐	—
	0.4				30.8	0.12	☐	—
	0.41				30.8	0.12	☐	—
	0.42				30.8	0.12	☐	—
	0.43				30.8	0.12	☐	—
	0.44				30.8	0.13	☐	—
	0.45				30.8	0.13	☐	—
	0.46				30.8	0.13	☐	—
	0.47				30.8	0.14	☐	—
	0.48				30.8	0.14	☐	—
	0.49				30.3	0.14	☐	—
	0.5				31.3	0.14	☐	—
	0.51				31.4	0.15	☐	—
	0.52				31.4	0.15	☐	—
	0.53				31.4	0.15	☐	—
	0.54				30.4	0.16	☐	—
	0.55				30.4	0.16	☐	—
	0.56				30.5	0.16	☐	—
	0.57				30.5	0.16	☐	—
	0.58				30.5	0.17	☐	—
	0.59				30.5	0.17	☐	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	0.6	5.5	42	3	30.5	0.17	☐	—
	0.61				30	0.18	☐	—
	0.62				30.1	0.18	☐	—
	0.63				30.1	0.18	☐	—
	0.64				30.1	0.18	☐	—
	0.65				30.1	0.19	☐	—
	0.66				30.1	0.19	☐	—
	0.67				30.2	0.19	☐	—
	0.68				29.2	0.2	☐	—
	0.69				29.2	0.2	☐	—
	0.7				29.2	0.2	☐	—
	0.71				29.2	0.2	☐	—
	0.72				29.3	0.21	☐	—
	0.73				29.3	0.21	☐	—
	0.74				29.3	0.21	☐	—
	0.75				29.3	0.22	☐	—
	0.76				28.8	0.22	☐	—
	0.77				28.8	0.22	☐	—
	0.78				28.9	0.23	☐	—
	0.79				28.9	0.23	☐	—
	0.8				28.9	0.23	☐	—
	0.81				28.9	0.23	☐	—
	0.82				28.9	0.24	☐	—
	0.83				29	0.24	☐	—
	0.84				29	0.24	☐	—
	0.85				29	0.25	☐	—
	0.86				28	0.25	☐	—
	0.87				28	0.25	☐	—
	0.88				28	0.25	☐	—
	0.89				28.1	0.26	☐	—
	0.9				28.1	0.26	☐	—
	0.91				28.1	0.26	☐	—
	0.92				28.1	0.27	☐	—
	0.93				28.1	0.27	☐	—
	0.94				28.2	0.27	☐	—
	0.95				28.2	0.27	☐	—
	0.96				27.7	0.28	☐	—
	0.97				27.7	0.28	☐	—
	0.98				27.7	0.28	☐	—
	0.99				27.8	0.29	☐	—
	1				27.8	0.3	☐	—
	1.01				27.5	0.3	☐	—
	1.02				27.5	0.3	☐	—
	1.03				27.5	0.3	☐	—
	1.04				27.5	0.3	☐	—
	1.05				27.6	0.3	☐	—
	1.06				27.6	0.3	☐	—
	1.07				33.6	0.3	☐	—
	1.08				33.6	0.3	☐	—
	1.09				33.6	0.3	☐	—

次ページへ

直径 DC 1.1 ~ 2.09 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

前ページより

FROM 直径 DC 0.1 ~ 1.09

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	1.1	11	50	3	33.6	0.3	☐	—
	1.11				33.6	0.3	☐	—
	1.12				33.7	0.3	☐	—
	1.13				33.7	0.3	☐	—
	1.14				33.7	0.3	☐	—
	1.15				33.7	0.3	☐	—
	1.16				33.7	0.3	☐	—
	1.17				33.7	0.3	☐	—
	1.18				33.8	0.3	☐	—
	1.19	12			32.8	0.3	☐	—
	1.2				32.8	0.3	☐	—
	1.21				34.2	0.3	☐	—
	1.22				34.2	0.4	☐	—
	1.23				34.2	0.4	☐	—
	1.24				34.2	0.4	☐	—
	1.25				34.2	0.4	☐	—
	1.26				34.3	0.4	☐	—
	1.27				34.3	0.4	☐	—
	1.28	14			34.3	0.4	☐	—
	1.29				34.3	0.4	☐	—
	1.3				34.3	0.4	☐	—
	1.31				34.4	0.4	☐	—
	1.32				34.4	0.4	☐	—
	1.33				32.4	0.4	☐	—
	1.34				32.4	0.4	☐	—
	1.35				32.4	0.4	☐	—
	1.36				32.4	0.4	☐	—
	1.37	15			32.5	0.4	☐	—
	1.38				32.5	0.4	☐	—
	1.39				32.5	0.4	☐	—
	1.4				32.5	0.4	☐	—
	1.41				32.5	0.4	☐	—
	1.42				32.6	0.4	☐	—
	1.43				32.6	0.4	☐	—
	1.44				32.6	0.4	☐	—
	1.45				32.6	0.4	☐	—
	1.46	15			32.6	0.4	☐	—
	1.47				32.6	0.4	☐	—
	1.48				32.7	0.4	☐	—
	1.49				32.7	0.4	☐	—
	1.5				32.7	0.4	☐	—
	1.51				31.7	0.4	☐	—
	1.52				31.7	0.4	☐	—
	1.53				31.8	0.4	☐	—
	1.54				31.8	0.4	☐	—
	1.55	15			31.8	0.4	☐	—
	1.56				31.8	0.5	☐	—
	1.57				31.8	0.5	☐	—
	1.58				31.9	0.5	☐	—
	1.59				31.9	0.5	☐	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
	1.6	15	50	3	31.9	0.5	☐	—	
	1.61				35.9	0.5	☐	—	
	1.62				35.9	0.5	☐	—	
	1.63				35.9	0.5	☐	—	
	1.64				36	0.5	☐	—	
	1.65				36	0.5	☐	—	
	1.66				36	0.5	☐	—	
	1.67				36	0.5	☐	—	
	1.68				36	0.5	☐	—	
	1.69				36.1	0.5	☐	—	
	1.7				36.1	0.5	☐	—	
	1.71		17		54	34.1	0.5	☐	—
	1.72					34.1	0.5	☐	—
	1.73					34.1	0.5	☐	—
	1.74					34.2	0.5	☐	—
	1.75	34.2				0.5	☐	—	
	1.76	34.2				0.5	☐	—	
	1.77	34.2				0.5	☐	—	
	1.78	34.2				0.5	☐	—	
	1.79	34.2				0.5	☐	—	
	1.8	34.3				0.5	☐	—	
	1.81	34.3				0.5	☐	—	
	1.82	34.3				0.5	☐	—	
	1.83	34.3				0.5	☐	—	
	1.84	34.3				0.5	☐	—	
	1.85	34.4				0.5	☐	—	
	1.86	34.4	0.5		☐	—			
	1.87	34.4	0.5		☐	—			
	1.88	34.4	0.5		☐	—			
	1.89	34.4	0.5		☐	—			
	1.9	18	58		34.5	0.5	☐	—	
	1.91				33.5	0.6	☐	—	
	1.92			33.5	0.6	☐	—		
	1.93			33.5	0.6	☐	—		
	1.94			33.5	0.6	☐	—		
	1.95			33.5	0.6	☐	—		
	1.96			33.6	0.6	☐	—		
	1.97			33.6	0.6	☐	—		
	1.98			33.6	0.6	☐	—		
	1.99			33.6	0.6	☐	—		
	2			33.6	0.6	☐	—		
	2.01			37.7	0.6	☐	—		
	2.02			37.7	0.6	☐	—		
	2.03			37.7	0.6	☐	—		
	2.04			37.7	0.6	☐	—		
	2.05	37.7	0.6	☐	—				
	2.06	37.8	0.6	☐	—				
	2.07	37.8	0.6	☐	—				
	2.08	37.8	0.6	☐	—				
	2.09	37.8	0.6	☐	—				

次ページへ

直径 DC 2.1 ~ 3 NEXT

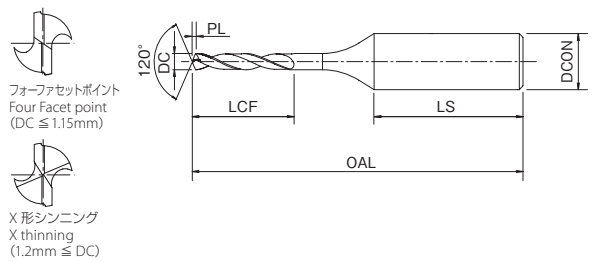
在庫記号について Inventory symbols

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

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

ステンレス用スームスコート小径超硬 マイクロレボリューションドリルミディウム形 Smooth Coated Small Size Carbide Drill Medium Length for Stainless

MRS-GDN



CARBIDE SS 0~-0.008 30° SHRINK FIT

前ページより
FROM 直径 DC 1.1 ~ 2.09

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	2.1	18			37.8	0.6	☐	—
	2.11				37.8	0.6	☐	—
	2.12				37.9	0.6	☐	—
	2.13				35.9	0.6	☐	—
	2.14				35.9	0.6	☐	—
	2.15				35.9	0.6	☐	—
	2.16				35.9	0.6	☐	—
	2.17				36	0.6	☐	—
	2.18	20			36	0.6	☐	—
	2.19				36	0.6	☐	—
	2.2				36	0.6	☐	—
	2.21				36	0.6	☐	—
	2.22				36	0.6	☐	—
	2.23				36.1	0.6	☐	—
	2.24				36.1	0.6	☐	—
	2.25				36.1	0.6	☐	—
	2.26	58		3	36.1	0.7	☐	—
	2.27				36.1	0.7	☐	—
	2.28				36.2	0.7	☐	—
	2.29				36.2	0.7	☐	—
	2.3				36.2	0.7	☐	—
	2.31				36.2	0.7	☐	—
	2.32				36.2	0.7	☐	—
	2.33				36.3	0.7	☐	—
	2.34	22			36.3	0.7	☐	—
	2.35				36.3	0.7	☐	—
	2.36				36.3	0.7	☐	—
	2.37				34.3	0.7	☐	—
	2.38				34.3	0.7	☐	—
	2.39				34.4	0.7	☐	—
	2.4				34.4	0.7	☐	—
	2.41				34.4	0.7	☐	—
	2.42				34.4	0.7	☐	—
	2.43				34.4	0.7	☐	—
	2.44				34.5	0.7	☐	—
	2.45				34.5	0.7	☐	—
	2.46				34.5	0.7	☐	—
	2.47				34.5	0.7	☐	—
	2.48				34.5	0.7	☐	—
	2.49				34.6	0.7	☐	—
	2.5				34.6	0.7	☐	—
	2.51				34.6	0.7	☐	—
	2.52				34.6	0.7	☐	—
	2.53				34.6	0.7	☐	—
	2.54				34.6	0.7	☐	—
	2.55				34.7	0.7	☐	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	2.56	22	58		34.7	0.7	☐	—
	2.57				34.7	0.7	☐	—
	2.58				34.7	0.7	☐	—
	2.59				34.7	0.7	☐	—
	2.6				34.8	0.8	☐	—
	2.61				34.8	0.8	☐	—
	2.62				34.8	0.8	☐	—
	2.63				34.8	0.8	☐	—
	2.64	25	62	3	34.8	0.8	☐	—
	2.65				34.9	0.8	☐	—
	2.66				35.9	0.8	☐	—
	2.67				35.9	0.8	☐	—
	2.68				35.9	0.8	☐	—
	2.69				35.9	0.8	☐	—
	2.7				35.9	0.8	☐	—
	2.71				36	0.8	☐	—
	2.72				36	0.8	☐	—
	2.73				36	0.8	☐	—
	2.74				36	0.8	☐	—
	2.75				36	0.8	☐	—
	2.76				36.1	0.8	☐	—
	2.77				36.1	0.8	☐	—
	2.78				36.1	0.8	☐	—
	2.79				36.1	0.8	☐	—
	2.8				36.1	0.8	☐	—
	2.81				36.2	0.8	☐	—
	2.82				36.2	0.8	☐	—
	2.83				36.2	0.8	☐	—
	2.84				36.2	0.8	☐	—
	2.85				36.2	0.8	☐	—
	2.86				36.2	0.8	☐	—
	2.87				36.3	0.8	☐	—
	2.88				36.3	0.8	☐	—
	2.89				36.3	0.8	☐	—
	2.9				36.3	0.8	☐	—
	2.91				36.3	0.8	☐	—
	2.92				36.4	0.8	☐	—
	2.93				36.4	0.8	☐	—
	2.94				36.4	0.8	☐	—
	2.95				36.4	0.9	☐	—
	2.96				36.5	0.9	☐	—
	2.97				36.5	0.9	☐	—
	2.98				36.5	0.9	☐	—
	2.99				36.5	0.9	☐	—
	3				36.5	0.9	☐	—

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item



オーエスジー公式アプリ Proカタログ



カタログ

デジタルカタログ

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



総合カタログ

いつでもどこでも
カタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。



コードスキャン

アプリ限定

コードスキャン

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



※二次元コードは一部製品にのみあります



CADデータ
ダウンロード

CADデータダウンロード

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



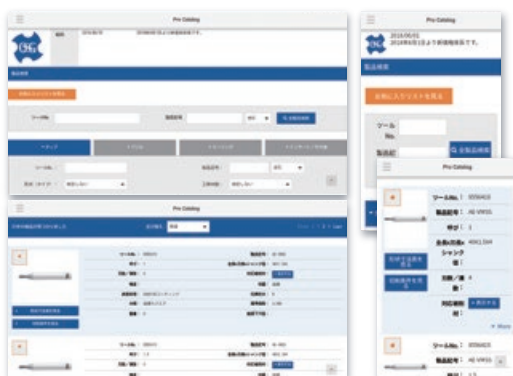
アプリの使い方・
ダウンロードはこちら



製品検索

製品検索

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



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中

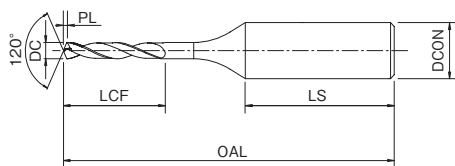
今すぐダウンロード！

ステンレス用スームスコート小径超硬
マイクロポリッシュドリルロング形
Smooth Coated Small Size Carbide Drill Long Length for Stainless

MRS-GDL

切削条件 Cutting
Conditions | P.402

標準価格・CAD

フォーフェイスポイント
Four facet point
(DC ≤ 1.15mm)X形シンニング
X thinning
(1.2mm ± DC)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
	0.1	1.2	38	3	28.5	0.03	☐	—	
	0.11				28.5	0.03	☐	—	
	0.12				28.5	0.03	☐	—	
	0.13	1.4			28.5	0.04	☐	—	
	0.14				28.5	0.04	☐	—	
	0.15				28.5	0.04	☐	—	
	0.16	1.8			28.5	0.05	☐	—	
	0.17				28.5	0.05	☐	—	
	0.18				28.5	0.05	☐	—	
	0.19	2.1			28.5	0.05	☐	—	
	0.2				32.2	0.06	☐	—	
	0.21	2.4			32.2	0.06	☐	—	
	0.22				32	0.06	☐	—	
	0.23	2.6			32	0.07	☐	—	
	0.24				32	0.07	☐	—	
	0.25				31.6	0.07	☐	—	
	0.26	3			31.6	0.08	☐	—	
	0.27				31.6	0.08	☐	—	
	0.28				31.3	0.08	☐	—	
	0.29	3.3			31.4	0.08	☐	—	
	0.3				29.7	0.09	☐	—	
	0.31				29.7	0.09	☐	—	
	0.32	5			29.7	0.09	☐	—	
	0.33				29.7	0.1	☐	—	
	0.34				29.7	0.1	☐	—	
	0.35				29.7	0.1	☐	—	
	0.36				29.7	0.1	☐	—	
	0.37				29.7	0.11	☐	—	
	0.38				29.7	0.11	☐	—	
	0.39				29.7	0.11	☐	—	
	0.4				6	28.7	0.12	☐	—
	0.41					28.8	0.12	☐	—
	0.42	29.8				0.12	☐	—	
	0.43	28.8				0.12	☐	—	
	0.44	28.8				0.13	☐	—	
	0.45	28.8				0.13	☐	—	
	0.46	28.8				0.13	☐	—	
	0.47	28.8				0.14	☐	—	
	0.48	28.8				0.14	☐	—	
	0.49	28.8				0.14	☐	—	

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)		
8577050	0.5	6	42	3	29.8	0.14	C ▲	9		
	0.51					29.9	0.15	□	—	
	0.52					29.9	0.15	—	□	—
	0.53					29.9	0.15	—	□	—
8577054	0.54	6.6			29.3	0.16	▲	9		
8577055	0.55				29.3	0.16	C ▲	9		
8577056	0.56	7.2			28.8	0.16	▲	9		
	0.57				28.8	0.16	—	□	—	
	0.58				28.8	0.17	—	□	—	
	0.59				28.8	0.17	—	□	—	
8577060	0.6	7.8			28.8	0.17	C ▲	9		
	0.61				32.2	0.18	—	□	—	
	0.62		32.3		0.18	—	□	—		
8577063	0.63		32.3		0.18	▲	9			
8577064	0.64	8.4	32.3		0.18	C ▲	9			
8577065	0.65		32.3		0.19	▲	9			
	0.66		32.3		0.19	—	□	—		
	0.67		32.4		0.19	—	□	—		
	0.68	9	31.8		0.2	—	□	—		
	0.69		31.8		0.2	—	□	—		
8577070	0.7		31.8		0.2	▲	9			
8577071	0.71	9.6	31.2		0.2	▲	9			
8577072	0.72		31.3		0.21	C ▲	9			
8577073	0.73		31.3		0.21	▲	9			
8577074	0.74		31.3		0.21	▲	9			
8577075	0.75	10.2	31.3		0.22	▲	9			
	0.76		30.7		0.22	—	□	—		
	0.77		30.7		0.22	—	□	—		
	0.78		30.8		0.23	—	□	—		
	0.79	10.8	30.8		0.23	—	□	—		
8577080	0.8		30.8		0.23	▲	9			
8577081	0.81		30.2		0.23	C ▲	9			
8577082	0.82		30.2		0.24	▲	9			
	0.83		30.3		0.24	—	□	—		
	0.84		30.3		0.24	—	□	—		
	0.85		30.3		0.25	—	□	—		
	0.86		29.7		0.25	—	□	—		
	0.87		29.7		0.25	—	□	—		
	0.88		29.7		0.25	—	□	—		
	0.89		29.8		0.26	—	□	—		

次ページへ
直径 DC 0.9 ~ 1.81 NEXT▲=この製品は生産中止しており、AD-MICRO 10Dへ切り替え生産させていただいております。(AD-MICRO 10DはP.139-4)
▲=These products have been stopped producing and replaced by AD-MICRO 10D. (AD-MICRO 10D : p.139-4)

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

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

前ページより

FROM 直径 DC 0.1 ~ 0.89

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8577090	0.9	10.8	46	3	29.8	0.26	▲	9
8577091	0.91				29.2	0.26	C ▲	9
8577092	0.92				29.2	0.27	▲	9
	0.93				29.2	0.27	□	—
	0.94				29.3	0.27	□	—
	0.95				29.3	0.27	□	—
	0.96				28.7	0.28	—	—
	0.97				28.7	0.28	□	—
	0.98				28.7	0.28	□	—
	0.99				28.8	0.29	□	—
8577100	1		50	3	28.8	0.3	C ▲	9
	1.01				31.9	0.3	□	—
	1.02				31.9	0.3	□	—
	1.03				31.9	0.3	□	—
	1.04				31.9	0.3	□	—
	1.05				32	0.3	—	—
	1.06				32	0.3	□	—
	1.07				31.4	0.3	□	—
	1.08				31.4	0.3	□	—
	1.09				31.4	0.3	□	—
8577110	1.1		54	3	31.5	0.3	▲	9
8577111	1.11				30.8	0.3	C ▲	9
8577112	1.12				30.8	0.3	▲	9
	1.13				30.9	0.3	□	—
	1.14				30.9	0.3	—	—
8577115	1.15				30.9	0.3	C ▲	9
	1.16				31	0.3	□	—
	1.17				31	0.3	—	—
	1.18				31	0.3	□	—
	1.19				30.4	0.3	□	—
8577120	1.2		58	3	30.4	0.3	C ▲	9
	1.21				31.2	0.3	□	—
	1.22				31.2	0.4	□	—
	1.23				31.2	0.4	□	—
	1.24				31.2	0.4	—	—
	1.25				31.2	0.4	□	—
	1.26				30.7	0.4	□	—
8577127	1.27				29.3	0.4	▲	9
8577128	1.28				29.3	0.4	▲	9
8577129	1.29				29.4	0.4	▲	9
8577130	1.3		62	3	29.4	0.4	▲	9
	1.31				34.2	0.4	□	—
	1.32				34.2	0.4	□	—
	1.33				34.2	0.4	—	—
	1.34				34.2	0.4	□	—
	1.35				34.2	0.4	□	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	1.36		54	3	33.6	0.4	□	—
	1.37				33.7	0.4	—	—
	1.38				33.7	0.4	□	—
	1.39				33.7	0.4	□	—
8577140	1.4				32.4	0.4	C ▲	9
	1.41				33.1	0.4	□	—
	1.42				33.2	0.4	—	—
	1.43				33.2	0.4	□	—
	1.44				33.2	0.4	□	—
8577145	1.45				31.9	0.4	▲	9
8577146	1.46		58	3	31.3	0.4	C ▲	9
8577147	1.47				31.3	0.4	▲	9
	1.48				32.7	0.4	□	—
	1.49				32.7	0.4	—	—
8577150	1.5				31.4	0.4	▲	9
8577151	1.51				30.8	0.4	C ▲	9
8577152	1.52				30.8	0.4	▲	9
8577153	1.53				30.8	0.4	▲	9
	1.54				32.2	0.4	—	—
8577155	1.55				30.8	0.4	▲	9
8577156	1.56		62	3	30.3	0.5	C ▲	9
8577157	1.57				30.3	0.5	▲	9
	1.58				31.7	0.5	—	—
	1.59				31.7	0.5	□	—
8577160	1.6				30.3	0.5	C ▲	9
	1.61				35.1	0.5	□	—
	1.62				35.1	0.5	□	—
	1.63				35.1	0.5	□	—
	1.64				35.2	0.5	□	—
	1.65				35.2	0.5	—	—
	1.66		66	3	34.6	0.5	□	—
	1.67				34.6	0.5	□	—
	1.68				34.6	0.5	□	—
	1.69				34.7	0.5	□	—
8577170	1.7				33.3	0.5	C ▲	9
	1.71				34.1	0.5	□	—
	1.72				34.1	0.5	□	—
	1.73				34.1	0.5	□	—
	1.74				34.2	0.5	□	—
	1.75				34.2	0.5	—	—
	1.76		70	3	33.6	0.5	□	—
	1.77				33.6	0.5	□	—
	1.78				33.6	0.5	□	—
	1.79				33.6	0.5	□	—
8577180	1.8				33.7	0.5	C ▲	9
8577181	1.81	22.2			33.1	0.5	▲	9

次ページへ

直径 DC 1.82 ~ 2.73 NEXT

▲=この製品は生産中止しており、AD-MICRO 10Dへ切り替え生産させていただいております。(AD-MICRO 10DはP.139-4)
 ▲=These products have been stopped producing and replaced by AD-MICRO 10D. (AD-MICRO 10D : p.139-4)

在庫記号について Inventory symbols

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

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

ステンレス用スームスコート小径超硬
マイクロレボリューションドリルロング形
Smooth Coated Small Size Carbide Drill Long Length for Stainless

MRS-GDL

切削条件 Cutting
Conditions | P.402

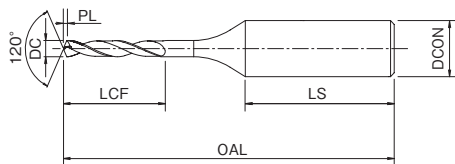
標準価格・CAD



前ページより

FROM 直径 DC 0.9 ~ 1.81

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)				
8577182	1.82	22.2	58	3	33.1	0.5	C ▲	9				
8577183	1.83				33.1	0.5	C ▲	9				
	1.84						□	—				
	1.85						□	—				
	1.86				22.8			□	—			
	1.87						□	—				
	1.88						□	—				
	1.89						□	—				
8577190	1.9						C ▲	9				
	1.91	23.4					32.1	0.6	□	—		
	1.92						□	—				
	1.93						□	—				
	1.94						□	—				
	1.95						□	—				
	1.96						□	—				
	1.97						□	—				
8577198	1.98	24					31.6	0.6	C ▲	9		
8577199	1.99						C ▲	9				
8577200	2						31.6	0.6	C ▲	9		
	2.01	24.6			62	3	34.9	0.6	□	—		
	2.02								□	—		
	2.03								□	—		
	2.04								□	—		
	2.05						25.2			□	—	
	2.06								□	—		
	2.07								□	—		
	2.08								□	—		
	2.09								□	—		
8577210	2.1	25.8							34.6	0.6	C ▲	5
	2.11								□	—		
8577212	2.12								34.1	0.6	C ▲	5
8577213	2.13								34.1	0.6	C ▲	10
8577214	2.14	26.4							34.1	0.6	▲	5
	2.15								34.1	0.6	□	—
	2.16								33.5	0.6	□	—
	2.17								33.6	0.6	□	—
	2.18						27			33.6	0.6	□
	2.19								33.6	0.6	□	—
8577220	2.2								33.6	0.6	C ▲	5
	2.21	27							33	0.6	□	—
	2.22								33	0.6	□	—
	2.23								33.1	0.6	□	—
	2.24								33.1	0.6	□	—
	2.25						27.6			33.1	0.6	□
	2.26								32.5	0.7	□	—
	2.27								32.5	0.7	□	—

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC ≤ 1.15mm)X 形シンニング
X thinning
(1.2mm ± DC)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	2.28	27.6	62	3	32.6	0.7	—	□ —
8577229	2.29				32.6	0.7	▲	10
8577230	2.3				32.6	0.7	C ▲	5
8577231	2.31				32	0.7	▲	8
	2.32				32	0.7	□	—
	2.33	28.2			32.1	0.7	□	—
	2.34				32.1	0.7	□	—
	2.35				32.1	0.7	—	□ —
	2.36				32.1	0.7	□	—
	2.37				31.5	0.7	□	—
	2.38	28.8			31.5	0.7	□	—
8577239	2.39				31.6	0.7	▲	10
8577240	2.4				31.6	0.7	C ▲	10
8577241	2.41				35	0.7	▲	6
8577242	2.42				35	0.7	▲	6
	2.43	29.4			35	0.7	□	—
	2.44				35.1	0.7	□	—
	2.45				35.1	0.7	□	—
	2.46				34.5	0.7	—	□ —
	2.47				34.5	0.7	□	—
	2.48	30			34.5	0.7	□	—
	2.49				34.6	0.7	□	—
8577250	2.5				34.6	0.7	C ▲	6
	2.51	30.6			34	0.7	□	—
	2.52				34	0.7	□	—
	2.53				34	0.7	□	—
	2.54				34	0.7	□	—
8577255	2.55				34.1	0.7	▲	6
8577256	2.56	31.2	33.5	0.7	C ▲	6		
8577257	2.57		33.5	0.7	▲	6		
	2.58		33.5	0.7	□	—		
	2.59	33.5	0.7	□	—			
8577260	2.6	31.8	33.6	0.8	C ▲	6		
	2.61		33	0.8	□	—		
	2.62		33	0.8	□	—		
	2.63		33	0.8	□	—		
	2.64		33	0.8	□	—		
	2.65	32.4	33.1	0.8	—	□ —		
	2.66		32.5	0.8	□	—		
	2.67		32.5	0.8	□	—		
	2.68		32.5	0.8	□	—		
	2.69		32.5	0.8	□	—		
8577270	2.7	33	32.5	0.8	C ▲	6		
	2.71		32.5	0.8	□	—		
	2.72		32	0.8	—	□ —		
	2.73		32	0.8	□	—		

次ページへ

直径 DC 2.74 ~ 3 NEXT

▲=この製品は生産中止しており、AD-MICRO 10Dへ切り替え生産させていただいております。(AD-MICRO 10DはP.139-4)
▲=These products have been stopped producing and replaced by AD-MICRO 10D. (AD-MICRO 10D : p.139-4)

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

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

前ページより

FROM 直径 DC 1.82 ~ 2.73

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	2.74	33	66	3	32	0.8	□	—
	2.75				32	0.8	□	—
	2.76				31.5	0.8	□	—
8577277	2.77	33.6			31.5	0.8	▲	6
8577278	2.78				31.5	0.8	▲	6
8577279	2.79				31.5	0.8	▲	6
8577280	2.8	34.2			31.5	0.8	▲	6
	2.81				31	0.8	□	—
	2.82				31	0.8	□	—
	2.83	34.8			31	0.8	□	—
	2.84				31	0.8	□	—
	2.85				31	0.8	□	—
	2.86	34.8			30.4	0.8	□	—
	2.87				30.5	0.8	□	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
	2.88	34.8	66	3	30.5	0.8	—	□	—
	2.89				30.5	0.8	—	□	—
8577290	2.9				30.5	0.8	C	▲	6
	2.91							—	□
	2.92	35.4			30	0.8	—	□	—
	2.93				30	0.8	—	□	—
	2.94				30	0.8	—	□	—
	2.95				30	0.9	—	□	—
	2.96	36			29.4	0.9	—	□	—
	2.97				29.4	0.9	—	□	—
	2.98				29.4	0.9	—	□	—
	2.99				29.4	0.9	—	□	—
8577300	3				29.5	0.9	C	▲	6

標準価格についてはWEBにてご確認ください



▲=この製品は生産中止しており、AD-MICRO 10Dへ切り替え生産させていただいております。(AD-MICRO 10DはP.139-4)
 ▲=These products have been stopped producing and replaced by AD-MICRO 10D. (AD-MICRO 10D : p.139-4)

在庫記号について Inventory symbols

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

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

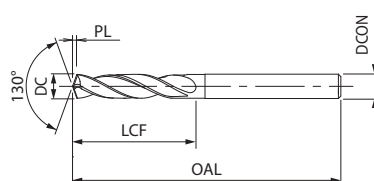
非鉄用超硬ドリル3Dタイプ

Carbide Drill for Non-ferrous Materials (3D Type)

HYP-ALD-3D

切削条件 Cutting
Conditions P.402-1

標準価格・CAD

X形シンニング
X thinning

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
7730100	1	7	38	3	0.2	●	4
7730110	1.1				0.3	●	—
7730120	1.2				0.3	●	—
7730130	1.3	8			0.3	●	—
7730140	1.4				0.3	●	—
7730150	1.5				0.3	●	—
7730160	1.6	9	0.4		●	—	
7730170	1.7		0.4		●	—	
7730180	1.8		0.4		●	6	
7730190	1.9	10	0.4		●	—	
7730200	2		0.5		●	5	
7730210	2.1		0.5		●	6	
7730220	2.2	11	0.5		●	—	
7730230	2.3		0.5		●	4	
7730240	2.4		0.6		●	—	
7730250	2.5	12	0.6		●	4	
7730260	2.6		0.6		●	4	
7730270	2.7		0.6		●	6	
7730276	2.76	13	0.6		●	8	
7730280	2.8		0.7		●	6	
7730290	2.9		0.7		●	4	
7730300	3	14	0.7		●	18	
7730310	3.1		0.7		●	—	
7730320	3.2		0.7		●	—	
7730330	3.3	15	0.8	●	18		
7730340	3.4		0.8	●	—		
7730350	3.5		0.8	●	—		
7730360	3.6	16	0.8	●	—		
7730366	3.66		0.9	●	18		
7730370	3.7		0.9	●	—		
7730380	3.8	17	0.9	●	—		
7730390	3.9		0.9	●	19		
7730400	4		0.9	●	—		
7730410	4.1	18	1	●	—		
7730420	4.2		1	●	—		
7730430	4.3		1	●	20		
7730440	4.4	19	1	●	—		
7730450	4.5		1	●	20		
7730460	4.6		1.1	●	20		
7730470	4.7	20	1.1	●	—		
7730480	4.8		1.1	●	—		
7730490	4.9		1.1	●	20		
7730500	5	21	1.2	●	20		
7730510	5.1		1.2	●	20		
7730520	5.2		1.2	●	—		
7730530	5.3	22	1.2	●	22		

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
7730540	5.4	28	66	6	1.3	●	20
7730550	5.5				1.3	●	20
7730560	5.6				1.3	●	22
7730570	5.7				1.3	●	22
7730580	5.8	34	79	8	1.4	●	—
7730590	5.9				1.4	●	—
7730600	6				1.4	●	22
7730610	6.1				1.4	●	40
7730620	6.2	41	79	8	1.4	●	40
7730630	6.3				1.5	●	—
7730640	6.4				1.5	●	—
7730650	6.5				1.5	●	—
7730660	6.6	47	89	10	1.5	●	—
7730670	6.7				1.6	●	42
7730680	6.8				1.6	●	44
7730690	6.9				1.6	●	44
7730700	7	41	79	8	1.6	●	44
7730710	7.1				1.7	●	42
7730720	7.2				1.7	●	—
7730730	7.3				1.7	●	42
7730740	7.4	47	89	10	1.7	●	40
7730750	7.5				1.7	●	42
7730760	7.6				1.8	●	—
7730770	7.7				1.8	●	—
7730780	7.8	47	89	10	1.8	●	44
7730790	7.9				1.8	●	—
7730800	8				1.9	●	44
7730810	8.1				1.9	●	—
7730820	8.2	47	89	10	1.9	●	—
7730830	8.3				1.9	●	68
7730840	8.4				2	●	—
7730850	8.5				2	●	—
7730860	8.6	47	89	10	2	●	—
7730870	8.7				2	●	70
7730880	8.8				2.1	●	—
7730890	8.9				2.1	●	—
7730900	9	47	89	10	2.1	●	—
7730910	9.1				2.1	●	74
7730920	9.2				2.1	●	—
7730930	9.3				2.2	●	—
7730940	9.4	47	89	10	2.2	●	74
7730950	9.5				2.2	●	—
7730960	9.6				2.2	●	—
7730970	9.7				2.3	●	—
7730980	9.8	47	89	10	2.3	●	—
7730990	9.9				2.3	●	—

次ページへ
直径 DC 10 ~ 12 NEXT

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

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

前ページより

前ページより

FROM 直径 DC		1 ~ 9.9					
ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
7731000	10	47	89	10	2.3	●	78
7731010	10.1	55	102	12	2.4	●	—
7731020	10.2				2.4	●	112
7731030	10.3				2.4	●	116
7731040	10.4				2.4	●	114
7731050	10.5				2.4	●	115
7731060	10.6				2.5	●	—
7731070	10.7				2.5	●	—
7731080	10.8				2.5	●	—
7731090	10.9				2.5	●	118
7731100	11						

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
7731110	11.1				2.6	●	—
7731120	11.2				2.6	●	—
7731130	11.3				2.6	●	—
7731140	11.4				2.7	●	—
7731150	11.5				2.7	●	—
7731160	11.6				2.7	●	—
7731170	11.7				2.7	●	—
7731180	11.8				2.8	●	—
7731190	11.9				2.8	●	—
7731200	12				2.8	●	128

標準価格についてはWEBにてご確認ください



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

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

非鉄用油穴付き超硬ドリル5Dタイプ

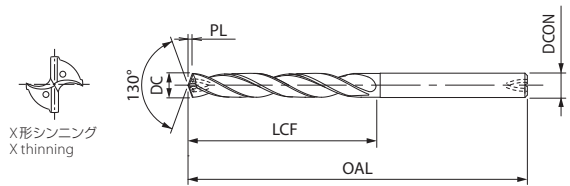
Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Non-ferrous Materials (5D Type)

HYP-ALDO-5D

切削条件 Cutting Conditions P.402-2



標準価格・CAD



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
7740300	3	28	66		0.7	●	16
7740310	3.1				0.7	●	—
7740320	3.2				0.7	●	—
7740330	3.3				0.8	●	17
7740340	3.4				0.8	●	—
7740350	3.5				0.8	●	18
7740360	3.6	36	74		0.8	●	17
7740370	3.7				0.9	●	—
7740380	3.8				0.9	●	—
7740390	3.9				0.9	●	18
7740400	4				0.9	●	20
7740410	4.1				1	●	—
7740420	4.2				1	●	20
7740430	4.3				1	●	—
7740440	4.4				1	●	20
7740450	4.5				1	●	20
7740460	4.6	44	82		1.1	●	—
7740470	4.7				1.1	●	—
7740480	4.8				1.1	●	—
7740490	4.9				1.1	●	22
7740500	5				1.2	●	24
7740510	5.1				1.2	●	24
7740520	5.2				1.2	●	22
7740530	5.3				1.2	●	—
7740540	5.4				1.3	●	—
7740550	5.5				1.3	●	—
7740560	5.6	53	91		1.3	●	—
7740570	5.7				1.3	●	—
7740580	5.8				1.4	●	24
7740590	5.9				1.4	●	27
7740600	6				1.4	●	25
7740610	6.1				1.4	●	38
7740620	6.2				1.4	●	—
7740630	6.3				1.5	●	40
7740640	6.4				1.5	●	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
7740650	6.5	53	91	8	1.5	●	—
7740660	6.6				1.5	●	40
7740670	6.7				1.6	●	40
7740680	6.8				1.6	●	41
7740690	6.9				1.6	●	40
7740700	7				1.6	●	42
7740710	7.1				1.7	●	42
7740720	7.2				1.7	●	42
7740730	7.3				1.7	●	42
7740740	7.4				1.7	●	—
7740750	7.5	61	103	10	1.7	●	44
7740760	7.6				1.8	●	—
7740770	7.7				1.8	●	46
7740780	7.8				1.8	●	48
7740790	7.9				1.8	●	—
7740800	8				1.9	●	48
7740810	8.1				1.9	●	66
7740820	8.2				1.9	●	68
7740830	8.3				1.9	●	70
7740840	8.4				2	●	—
7740850	8.5				2	●	—
7740860	8.6				2	●	70
7740870	8.7				2	●	72
7740880	8.8				2.1	●	72
7740890	8.9				2.1	●	72
7740900	9				2.1	●	—
7740910	9.1				2.1	●	—
7740920	9.2				2.1	●	76
7740930	9.3				2.2	●	—
7740940	9.4				2.2	●	—
7740950	9.5				2.2	●	—
7740960	9.6				2.2	●	78
7740970	9.7				2.3	●	78
7740980	9.8				2.3	●	—
7740990	9.9				2.3	●	—

直径 DC 10 ~ 12 次ページへ NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



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

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
HYP-ALDO-5D																		

前ページより

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
7741000	10	61	103	10	2.3	●	78
7741010	10.1				2.4	●	—
7741020	10.2				2.4	●	—
7741030	10.3				2.4	●	120
7741040	10.4				2.4	●	—
7741050	10.5				2.4	●	120
7741060	10.6				2.5	●	—
7741070	10.7				2.5	●	—
7741080	10.8				2.5	●	—
7741090	10.9				2.5	●	—
7741100	11				2.6	●	126

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
7741110	11.1				2.6	●	126
7741120	11.2				2.6	●	—
7741130	11.3				2.6	●	—
7741140	11.4				2.7	●	—
7741150	11.5				2.7	●	—
7741160	11.6				2.7	●	134
7741170	11.7				2.7	●	—
7741180	11.8				2.8	●	—
7741190	11.9				2.8	●	—
7741200	12				2.8	●	138

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

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

非鉄用超硬ドリルミディアム形

Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials

NF-GDN

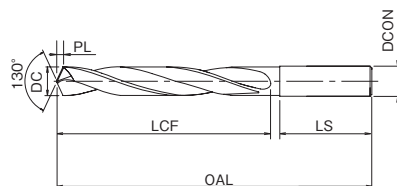
切削条件 Cutting
Conditions | P.403

標準価格・CAD



自動車、航空機で多用されるアルミ鋳物、アルミダイキャスト、アルミ展伸材などの高速穴あけを、高いコストパフォーマンスで実現します。

Will provides high cost performances on Aluminum Die-casting, Extruded Aluminum, Casted Aluminum which are commonly used for Automotive, Aerospace Industries.

S形シンニング
S thinning

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8587300	3	25	59	3	32	0.7	●	7
8587310	3.1	27	65	4	36	0.7	●	9
8587320	3.2				36	0.7	●	10
8587330	3.3				36	0.8	●	10
8587340	3.4	30	65	4	33	0.8	●	10
8587350	3.5				33	0.8	●	10
8587360	3.6				33	0.8	●	10
8587366	3.66	33	65	4	33	0.9	●	10
8587368	3.68				33	0.9	●	10
8587370	3.7				33	0.9	●	10
8587380	3.8	36	73	5	30	0.9	●	10
8587390	3.9				30	0.9	●	10
8587400	4				30	0.9	●	10
8587410	4.1	39	83	6	38	1	●	17
8587420	4.2				38	1	●	17
8587430	4.3				35	1	●	16
8587440	4.4	43	90	7	35	1	●	16
8587450	4.5				35	1	●	17
8587460	4.6				35	1.1	●	17
8587462	4.62	47	96	8	35	1.1	●	17
8587464	4.64				35	1.1	●	17
8587470	4.7				35	1.1	●	17
8587480	4.8	52	96	8	32	1.1	●	17
8587490	4.9				32	1.1	●	17
8587500	5				32	1.2	●	17
8587510	5.1	56	101	9	42	1.2	●	26
8587520	5.2				42	1.2	●	26
8587530	5.3				42	1.2	●	27
8587540	5.4	61	109	10	38	1.3	●	27
8587550	5.5				38	1.3	●	27
8587552	5.52				38	1.3	●	27
8587554	5.54	65	115	11	38	1.3	●	27
8587560	5.6				38	1.3	●	27
8587570	5.7				38	1.3	●	27
8587580	5.8	71	115	11	38	1.4	●	27
8587590	5.9				38	1.4	●	27
8587600	6				38	1.4	●	28
8587610	6.1	75	115	11	41	1.4	●	36
8587620	6.2				41	1.4	●	36
8587630	6.3				41	1.5	●	36
8587640	6.4	79	115	11	41	1.5	●	36
8587650	6.5				41	1.5	●	38
8587660	6.6				41	1.5	●	38
8587670	6.7	83	115	11	41	1.6	●	38
8587680	6.8				36	1.6	●	38
8587690	6.9				36	1.6	●	38
8587700	7	87	115	11	36	1.6	●	38
8587710	7.1				36	1.6	●	38
8587720	7.2				42	1.7	●	49

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8587720	7.2	52	96	8	42	1.7	●	49
8587730	7.3				42	1.7	●	50
8587736	7.36				42	1.7	●	50
8587738	7.38	56	101	9	42	1.7	●	50
8587740	7.4				42	1.7	●	50
8587750	7.5				42	1.7	●	51
8587752	7.52	61	109	10	38	1.8	●	52
8587754	7.54				38	1.8	●	53
8587760	7.6				38	1.8	●	50
8587770	7.7	65	115	11	38	1.8	●	50
8587780	7.8				38	1.8	●	51
8587790	7.9				38	1.8	●	51
8587800	8	69	115	11	38	1.9	●	51
8587810	8.1				43	1.9	●	66
8587820	8.2				43	1.9	●	66
8587830	8.3	73	115	11	43	1.9	●	70
8587840	8.4				43	2	●	67
8587850	8.5				43	2	●	68
8587860	8.6	77	115	11	38	2	●	66
8587870	8.7				38	2	●	67
8587880	8.8				38	2.1	●	67
8587890	8.9	81	115	11	38	2.1	●	67
8587900	9				38	2.1	●	68
8587910	9.1				46	2.1	●	86
8587920	9.2	85	115	11	46	2.1	●	87
8587924	9.24				46	2.2	●	93
8587926	9.26				46	2.2	●	93
8587930	9.3	89	115	11	46	2.2	●	88
8587936	9.36				46	2.2	●	94
8587938	9.38				46	2.2	●	88
8587940	9.4	93	115	11	46	2.2	●	88
8587950	9.5				46	2.2	●	89
8587952	9.52				42	2.2	●	94
8587954	9.54	97	115	11	42	2.2	●	92
8587960	9.6				42	2.2	●	86
8587970	9.7				42	2.3	●	87
8587980	9.8	101	115	11	42	2.3	●	87
8587990	9.9				42	2.3	●	88
8588000	10				42	2.3	●	89
8588010	10.1	105	115	11	48	2.4	●	109
8588020	10.2				48	2.4	●	110
8588030	10.3				48	2.4	●	110
8588040	10.4	109	115	11	48	2.4	●	111
8588050	10.5				48	2.4	●	112
8588060	10.6				48	2.5	●	113
8588070	10.7	113	115	11	42	2.5	●	109
8588080	10.8				42	2.5	●	110
8588090	10.9				42	2.5	●	117

次ページへ

直径 DC 11 ~ 13 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

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

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

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

前ページより

FROM 直径 DC 3 ~ 10.9

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8588100	11		115	11	42	2.6	●	112
8588110	11.1				53	2.6	●	144
8588120	11.2				53	2.6	●	145
8588122	11.22				53	2.6	●	152
8588124	11.24				53	2.6	●	152
8588130	11.3				53	2.6	●	146
8588136	11.36				53	2.6	●	153
8588138	11.38				53	2.7	●	154
8588140	11.4				53	2.7	●	147
8588150	11.5				53	2.7	●	149
8588160	11.6				53	2.7	●	149
8588170	11.7				53	2.7	●	150
8588180	11.8				53	2.8	●	152

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8588190	11.9		126		48	2.8	●	152
8588200	12				48	2.8	●	155
8588210	12.1				50	2.8	●	155
8588220	12.2				50	2.8	●	155
8588230	12.3				50	2.9	●	156
8588240	12.4				50	2.9	●	157
8588250	12.5				50	2.9	●	158
8588260	12.6				50	2.9	●	158
8588270	12.7				50	3	●	162
8588280	12.8				50	3	●	163
8588290	12.9				50	3	●	169
8588300	13				50	3	●	163

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

ドリル
DRILLS
SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル
INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

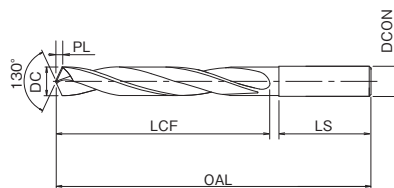
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

非鉄用DLCコート超硬ドリルショート形

DLC Coated Carbide Drill Short Length for Non-ferrous Materials

DLC-NF-GDS

切削条件 Cutting Conditions P.403-1



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

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

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	3	18	53	3	33	0.7	☐	—
	3.1	19	57	4	36	0.7	☐	—
	3.2				36	0.7	☐	—
	3.3				36	0.8	☐	—
	3.4	21	57	4	34	0.8	☐	—
	3.5				34	0.8	☐	—
	3.6				34	0.8	☐	—
	3.66	21	57	4	34	0.9	☐	—
	3.68				34	0.9	☐	—
	3.7				34	0.9	☐	—
	3.8	23	57	4	32	0.9	☐	—
	3.9				32	0.9	☐	—
	4				32	0.9	☐	—
	4.1	26	63	5	38	1	☐	—
	4.2				38	1	☐	—
	4.3				35	1	☐	—
	4.4	26	63	5	35	1	☐	—
	4.5				35	1	☐	—
	4.6				35	1.1	☐	—
	4.62	26	63	5	35	1.1	☐	—
	4.64				35	1.1	☐	—
	4.7				35	1.1	☐	—
	4.8	29	73	6	32	1.1	☐	—
	4.9				32	1.1	☐	—
	5				32	1.2	☐	—
	5.1	33	73	6	42	1.2	☐	—
	5.2				42	1.2	☐	—
	5.3				42	1.2	☐	—
	5.4	33	73	6	38	1.3	☐	—
	5.5				38	1.3	☐	—
	5.52				38	1.3	☐	—
	5.6	33	73	6	38	1.3	☐	—
	5.7				38	1.3	☐	—
	5.8				38	1.4	☐	—
	5.9	35	78	7	38	1.4	☐	—
	6				38	1.4	☐	—
	6.1				41	1.4	☐	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	6.2	35	78	7	41	1.4	☐	—
	6.3				41	1.5	☐	—
	6.4				41	1.5	☐	—
	6.5	40	84	8	41	1.5	☐	—
	6.6				41	1.5	☐	—
	6.7				41	1.6	☐	—
	6.8	40	84	8	36	1.6	☐	—
	6.9				36	1.6	☐	—
	7				36	1.6	☐	—
	7.1	44	89	9	42	1.7	☐	—
	7.2				42	1.7	☐	—
	7.3				42	1.7	☐	—
	7.36	44	89	9	42	1.7	☐	—
	7.38				42	1.7	☐	—
	7.4				42	1.7	☐	—
	7.5	49	97	10	42	1.7	☐	—
	7.52				38	1.8	☐	—
	7.54				38	1.8	☐	—
	7.6	49	97	10	38	1.8	☐	—
	7.7				38	1.8	☐	—
	7.8				38	1.8	☐	—
	7.9	49	97	10	38	1.8	☐	—
	8				38	1.9	☐	—
	8.1				43	1.9	☐	—
	8.2	49	97	10	43	1.9	☐	—
	8.3				43	2	☐	—
	8.4				43	2	☐	—
	8.5	49	97	10	43	2	☐	—
	8.6				38	2	☐	—
	8.7				38	2	☐	—
	8.8	49	97	10	38	2.1	☐	—
	8.9				38	2.1	☐	—
	9				38	2.1	☐	—
	9.1	49	97	10	46	2.1	☐	—
	9.2				46	2.1	☐	—
	9.24				46	2.2	☐	—
	9.26	49	97	10	46	2.2	☐	—
	9.3				46	2.2	☐	—

次ページへ

直径 DC 9.36 ~ 13 NEXT



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

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

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

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

前ページより

FROM 直径 DC 3~9.3

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
	9.36	49	97	10	46	2.2	—	☐	—
	9.38				46	2.2		☐	—
	9.4				46	2.2		☐	—
	9.5				46	2.2		☐	—
	9.52				42	2.2		☐	—
	9.54	53			42	2.2		☐	—
	9.6				42	2.2		☐	—
	9.7				42	2.3		☐	—
	9.8				42	2.3		☐	—
	9.9				42	2.3		☐	—
	10				42	2.3		☐	—
	10.1		103	11	48	2.4	☐	—	
	10.2				48	2.4	☐	—	
	10.3				48	2.4	☐	—	
	10.4				48	2.4	☐	—	
	10.5	48			2.4	☐	—		
	10.6	48			2.5	☐	—		
	10.7	59	42		2.5	☐	—		
	10.8		42		2.5	☐	—		
	10.9		42		2.5	☐	—		
	11		42		2.6	☐	—		
	11.1		114	12	53	2.6	☐	—	
	11.2				53	2.6	☐	—	

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク 径 DCON	シャンク 長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	11.22	59	114	12	53	2.6	☐	—
	11.24				53	2.6	☐	—
	11.3				53	2.6	☐	—
	11.36				53	2.6	☐	—
	11.38				53	2.7	☐	—
	11.4				53	2.7	☐	—
	11.5				53	2.7	☐	—
	11.6				53	2.7	☐	—
	11.7				53	2.7	☐	—
	11.8				53	2.8	☐	—
	11.9	64	116	12	48	2.8	☐	—
	12				48	2.8	☐	—
	12.1				50	2.8	☐	—
	12.2				50	2.8	☐	—
	12.3				50	2.9	☐	—
	12.4				50	2.9	☐	—
	12.5				50	2.9	☐	—
	12.6				50	2.9	☐	—
	12.7				50	3	☐	—
	12.8				50	3	☐	—
	12.9				50	3	☐	—
	13				50	3	☐	—



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1023を参照下さい。
See p.1023 for details

圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー



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

在庫記号について Inventory symbols

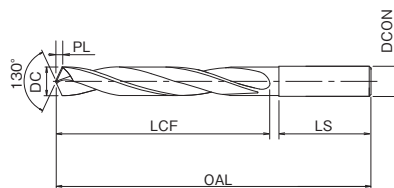
- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

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

非鉄用DLCコート超硬ドリルミディアム形 DLC Coated Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials

DLC-NF-GDN

切削条件 Cutting Conditions P.403-1



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

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

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	3	25	59	3	32	0.7	☐	—
	3.1	27			36	0.7	☐	—
	3.2				36	0.7	☐	—
	3.3				36	0.8	☐	—
	3.4	30	65	4	33	0.8	☐	—
	3.5				33	0.8	☐	—
	3.6				33	0.8	☐	—
	3.66	33	73	5	33	0.9	☐	—
	3.68				33	0.9	☐	—
	3.7				33	0.9	☐	—
	3.8	36	83	6	30	0.9	☐	—
	3.9				30	0.9	☐	—
	4				30	0.9	☐	—
	4.1	39	90	7	38	1	☐	—
	4.2				38	1	☐	—
	4.3				35	1	☐	—
	4.4	43	97	8	35	1	☐	—
	4.5				35	1	☐	—
	4.6				35	1.1	☐	—
	4.62	47	104	9	35	1.1	☐	—
	4.64				35	1.1	☐	—
	4.7				35	1.1	☐	—
	4.8	51	111	10	32	1.1	☐	—
	4.9				32	1.1	☐	—
	5				32	1.2	☐	—
	5.1	55	119	11	42	1.2	☐	—
	5.2				42	1.2	☐	—
	5.3				42	1.2	☐	—
	5.4	59	127	12	38	1.3	☐	—
	5.5				38	1.3	☐	—
	5.52				38	1.3	☐	—
	5.54	63	135	13	38	1.3	☐	—
	5.6				38	1.3	☐	—
	5.7				38	1.3	☐	—
	5.8	67	143	14	38	1.4	☐	—
	5.9				38	1.4	☐	—
	6				38	1.4	☐	—
	6.1	71	151	15	41	1.4	☐	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	6.2	47	90	7	41	1.4	☐	—
	6.3				41	1.5	☐	—
	6.4				41	1.5	☐	—
	6.5	52	96	8	41	1.5	☐	—
	6.6				41	1.5	☐	—
	6.7				41	1.6	☐	—
	6.8	56	101	9	36	1.6	☐	—
	6.9				36	1.6	☐	—
	7				36	1.6	☐	—
	7.1	61	109	10	42	1.7	☐	—
	7.2				42	1.7	☐	—
	7.3				42	1.7	☐	—
	7.36	66	117	11	42	1.7	☐	—
	7.38				42	1.7	☐	—
	7.4				42	1.7	☐	—
	7.5	71	125	12	42	1.7	☐	—
	7.52				38	1.8	☐	—
	7.54				38	1.8	☐	—
	7.6	76	133	13	38	1.8	☐	—
	7.7				38	1.8	☐	—
	7.8				38	1.8	☐	—
	7.9	81	141	14	38	1.8	☐	—
	8				38	1.9	☐	—
	8.1				43	1.9	☐	—
	8.2	86	149	15	43	1.9	☐	—
	8.3				43	2	☐	—
	8.4				43	2	☐	—
	8.5	91	157	16	43	2	☐	—
	8.6				38	2	☐	—
	8.7				38	2	☐	—
	8.8	96	165	17	38	2.1	☐	—
	8.9				38	2.1	☐	—
	9				38	2.1	☐	—
	9.1	101	173	18	46	2.1	☐	—
	9.2				46	2.2	☐	—
	9.24				46	2.2	☐	—
	9.26	106	181	19	46	2.2	☐	—
	9.3				46	2.2	☐	—

次ページへ

直径 DC 9.36 ~ 13 NEXT



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

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

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

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

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

前ページより

FROM 直径 DC 3~9.3

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)		
	9.36	61	109	10	46	2.2	☐	—		
	9.38				46	2.2	☐	—		
	9.4				46	2.2	☐	—		
	9.5				46	2.2	☐	—		
	9.52				42	2.2	☐	—		
	9.54	42			2.2	☐	—			
	9.6	65			42	2.2	☐	—		
	9.7				42	2.3	☐	—		
	9.8				42	2.3	☐	—		
	9.9				42	2.3	☐	—		
	10			42	2.3	☐	—			
	10.1			115	11	48	2.4	—	☐	—
	10.2					48	2.4	☐	—	
	10.3					48	2.4	☐	—	
	10.4					48	2.4	☐	—	
	10.5		48			2.4	☐	—		
	10.6	48	2.5			☐	—			
	10.7	71	42			2.5	☐	—		
	10.8		42			2.5	☐	—		
	10.9		42			2.5	☐	—		
	11		42			2.6	☐	—		
	11.1		126	12	53	2.6	☐	—		
	11.2	53			2.6	☐	—			

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	11.22	71	126	12	53	2.6	☐	—
	11.24				53	2.6	☐	—
	11.3				53	2.6	☐	—
	11.36				53	2.6	☐	—
	11.38				53	2.7	☐	—
	11.4				53	2.7	☐	—
	11.5				53	2.7	☐	—
	11.6				53	2.7	☐	—
	11.7				53	2.7	☐	—
	11.8				53	2.8	☐	—
	11.9	76	128	12	48	2.8	☐	—
	12				48	2.8	☐	—
	12.1				50	2.8	☐	—
	12.2				50	2.8	☐	—
	12.3				50	2.9	☐	—
	12.4				50	2.9	☐	—
	12.5				50	2.9	☐	—
	12.6				50	2.9	☐	—
	12.7				50	3	☐	—
	12.8				50	3	☐	—
	12.9				50	3	☐	—
	13				50	3	☐	—



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details

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



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

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

ドリル
SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル
INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-GOLD
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-GOLD
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

DLCコート油穴付き超硬ドリル3Dタイプ
DLC Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)

DLC-HO-3D 切削条件 Cutting Conditions P.403-1-1



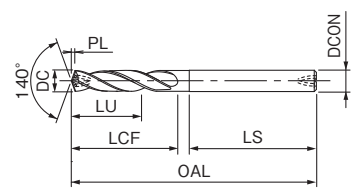
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



R Gash



R形シンニング
R thinning



ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
3	3	9	18	66	3	47	0.5	☐	—
3.1	3	10	19	74	4	52.3	0.6	☐	—
3.2	3	10	20	74	4	51.5	0.6	☐	—
3.3	3	10	20	74	4	51.7	0.6	☐	—
3.4	3	11	21	74	4	50.9	0.6	☐	—
3.5	3	11	21	74	4	51.1	0.6	☐	—
3.6	3	11	22	74	4	50.3	0.7	☐	—
3.7	3	12	23	74	4	49.4	0.7	☐	—
3.8	3	12	23	74	4	49.6	0.7	☐	—
3.9	3	12	24	74	4	48.8	0.7	☐	—
4	3	12	24	74	4	49	0.7	☐	—
4.1 - 5	5	13	25	80	5	52.3	0.7	☐	—
4.2 - 5	5	13	26	80	5	51.5	0.8	☐	—
4.3 - 5	5	13	26	80	5	51.7	0.8	☐	—
4.4 - 5	5	14	27	80	5	50.9	0.8	☐	—
4.5 - 5	5	14	27	80	5	51.1	0.8	☐	—
4.6 - 5	5	14	28	80	5	50.3	0.8	☐	—
4.7 - 5	5	15	29	80	5	49.4	0.9	☐	—
4.8 - 5	5	15	30	80	5	49.6	0.9	☐	—
4.9 - 5	5	15	30	80	5	48.8	0.9	☐	—
5 - 5	5	15	25	80	5	54	0.9	☐	—
5.1	5	16	26	82	6	53.3	0.9	☐	—
5.2	5	16	26	82	6	53.5	0.9	☐	—
5.3	5	16	27	82	6	52.7	1	☐	—
5.4	5	17	27	82	6	52.9	1	☐	—

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
5.5	5	17	28	82	6	52.1	1	☐	—
5.6	5	17	28	82	6	52.3	1	☐	—
5.7	5	18	29	82	6	51.4	1	☐	—
5.8	5	18	29	82	6	51.6	1.1	☐	—
5.9	5	18	30	82	6	50.8	1.1	☐	—
6	5	18	30	82	6	51	1.1	☐	—
6.1 - 7	7	19	31	88	7	56	1.1	☐	—
6.2 - 7	7	19	31	88	7	56	1.1	☐	—
6.3 - 7	7	19	32	88	7	55	1.1	☐	—
6.4 - 7	7	19	32	88	7	55	1.2	☐	—
6.5 - 7	7	20	33	88	7	54	1.2	☐	—
6.6 - 7	7	20	33	88	7	54	1.2	☐	—
6.7 - 7	7	20	34	88	7	53	1.2	☐	—
6.8 - 7	7	21	34	88	7	53	1.2	☐	—
6.9 - 7	7	21	35	88	7	52	1.3	☐	—
7 - 7	7	21	35	88	7	52	1.3	☐	—
7.1	7	22	36	94	8	57	1.3	☐	—
7.2	7	22	36	94	8	57	1.3	☐	—
7.3	7	22	37	94	8	56	1.3	☐	—
7.4	7	22	37	94	8	56	1.3	☐	—
7.5	7	23	38	94	8	55	1.4	☐	—
7.6	7	23	38	94	8	55	1.4	☐	—
7.7	7	24	39	94	8	54	1.4	☐	—
7.8	7	24	39	94	8	54	1.4	☐	—
7.9	7	24	40	94	8	53	1.4	☐	—

単位:mm Unit:mm
直径 DC 8～12 NEXT

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコニル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel		Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composite
	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45% ~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
製品記号 Abbreviation																				
DLC-HO-3D																				

前ページより

FROM 直径 DC 3-3~7.9

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8	8.1 - 9	24	40	94	8	53	1.5		—
8.2 - 9		25	41			59	1.5		—
8.3 - 9			42			58	1.5		—
8.4 - 9						58	1.5		—
8.5 - 9		26		101	9	57	1.5		—
8.6 - 9			43			57	1.6		—
8.7 - 9						56	1.6		—
8.8 - 9			44			56	1.6		—
8.9 - 9		27	45			55	1.6		—
9 - 9						55	1.6	—	—
9.1			46			59	1.7		—
9.2		28				59	1.7		—
9.3			47			58	1.7		—
9.4						58	1.7		—
9.5		29	48	106	10	57	1.7		—
9.6						57	1.7		—
9.7			49			56	1.8		—
9.8						56	1.8		—
9.9		30				55	1.8		—
10			50			55	1.8		—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
10.1 - 11						61	1.8		—
10.2 - 11		31	51			61	1.9		—
10.3 - 11			52			60	1.9		—
10.4 - 11						60	1.9		—
10.5 - 11		32		113	11	59	1.9		—
10.6 - 11			53			59	1.9		—
10.7 - 11						58	1.9		—
10.8 - 11		33	54			57	2		—
10.9 - 11			55			57	2		—
11 - 11						57	2		—
11.1			56			63	2		—
11.2		34				63	2		—
11.3			57			62	2.1		—
11.4						62	2.1		—
11.5		35	58	120	12	61	2.1		—
11.6						61	2.1		—
11.7			59			60	2.1		—
11.8		36				60	2.1		—
11.9			60			59	2.2		—
12						59	2.2		—



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1024を参照下さい。
See p.1024 for details圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

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

DLCコート油穴付き超硬ドリル10Dタイプ

DLC Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)

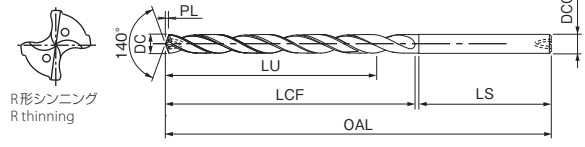
DLC-HO-10D 切削条件 Cutting Conditions P.403-1-2



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



R Gash



先端角の許容差は140° -4° 0° となります。
Tolerance of the point angle is 140° -4° 0°

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
3	3	30	40	90	3	50	0.5		—
3.1	3.1	31				50	0.6		—
3.2	3.2	32	45			50	0.6		—
3.3	3.3	33				50	0.6		—
3.4	3.4	34				48	0.6		—
3.5	3.5	35				48	0.6		—
3.6	3.6	36				48	0.7		—
3.7	3.7	37	50	100	4	48	0.7		—
3.8	3.8	38				48	0.7		—
3.9	3.9	39				48	0.7		—
4	4	40				50	0.7		—
4.1 - 5	4.1 - 5	41	55			58	0.7	—	—
4.2 - 5	4.2 - 5	42				58	0.8		—
4.3 - 5	4.3 - 5	43				53	0.8		—
4.4 - 5	4.4 - 5	44				53	0.8		—
4.5 - 5	4.5 - 5	45				53	0.8		—
4.6 - 5	4.6 - 5	46				53	0.8		—
4.7 - 5	4.7 - 5	47				48	0.9		—
4.8 - 5	4.8 - 5	48				48	0.9		—
4.9 - 5	4.9 - 5	49				48	0.9		—
5	5	50				50	0.9		—
5.1	5.1	51	70	128	6	50	0.9		—
5.2	5.2	52				50	1		—
5.3	5.3	53				48	1		—
5.4	5.4	54	78			48	1		—

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
5.5	5.5	55				48	1		—
5.6	5.6	56				48	1		—
5.7	5.7	57	78	128	6	48	1		—
5.8	5.8	58				48	1.1		—
5.9	5.9	59				48	1.1		—
6	6	60				50	1.1		—
6.1 - 7	6.1 - 7	61				51	1.1		—
6.2 - 7	6.2 - 7	62				51	1.1		—
6.3 - 7	6.3 - 7	63				51	1.1		—
6.4 - 7	6.4 - 7	64	87	140	7	51	1.2		—
6.5 - 7	6.5 - 7	65				51	1.2		—
6.6 - 7	6.6 - 7	66				51	1.2		—
6.7 - 7	6.7 - 7	67				51	1.2		—
6.8 - 7	6.8 - 7	68				48	1.2		—
6.9 - 7	6.9 - 7	69	90			48	1.3		—
7 - 7	7 - 7	70				50	1.3		—
7.1	7.1	71				50	1.3		—
7.2	7.2	72				50	1.3		—
7.3	7.3	73	100	155	8	50	1.3		—
7.4	7.4	74				50	1.3		—
7.5	7.5	75				53	1.4		—
7.6	7.6	76				48	1.4		—
7.7	7.7	77	105			48	1.4		—
7.8	7.8	78				48	1.4		—
7.9	7.9	79				48	1.4		—

次ページへ
直径 DC 8~12 NEXT

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

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

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

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
DLC-HO-10D																		

前ページより

FROM 直径 DC 3-3~7.9

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8	8	80	105	155	8	50	1.5		—
8.1 - 9	8.1	81	110	165	9	53	1.5		—
8.2 - 9	8.2	82				53	1.5		—
8.3 - 9	8.3	83				53	1.5		—
8.4 - 9	8.4	84				53	1.5		—
8.5 - 9	8.5	85				53	1.5		—
8.6 - 9	8.6	86	115	190	10	48	1.6		—
8.7 - 9	8.7	87				48	1.6		—
8.8 - 9	8.8	88				48	1.6		—
8.9 - 9	8.9	89				48	1.6		—
9 - 9	9	90				50	1.6		—
9.1	9.1	91	125	190	10	60	1.7		—
9.2	9.2	92				60	1.7		—
9.3	9.3	93				60	1.7		—
9.4	9.4	94				60	1.7		—
9.5	9.5	95				63	1.7		—
9.6	9.6	96	130	190	10	58	1.7		—
9.7	9.7	97				58	1.8		—
9.8	9.8	98				58	1.8		—
9.9	9.9	99				58	1.8		—
10	10	100				60	1.8		—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
10.1 - 11	10.1	101	140	205	11	63	1.8		—
10.2 - 11	10.2	102				63	1.9		—
10.3 - 11	10.3	103				63	1.9		—
10.4 - 11	10.4	104				63	1.9		—
10.5 - 11	10.5	105				63	1.9		—
10.6 - 11	10.6	106	145	215	12	63	1.9		—
10.7 - 11	10.7	107				58	2		—
10.8 - 11	10.8	108				58	2		—
10.9 - 11	10.9	109				58	2		—
11 - 11	11	110				58	2		—
11.1	11.1	111	155	215	12	58	2		—
11.2	11.2	112				58	2		—
11.3	11.3	113				58	2.1		—
11.4	11.4	114				58	2.1		—
11.5	11.5	115				58	2.1		—
11.6	11.6	116				58	2.1		—
11.7	11.7	117				58	2.1		—
11.8	11.8	118				58	2.1		—
11.9	11.9	119				58	2.2		—
12	12	120				58	2.2		—



再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

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

在庫記号について Inventory symbols

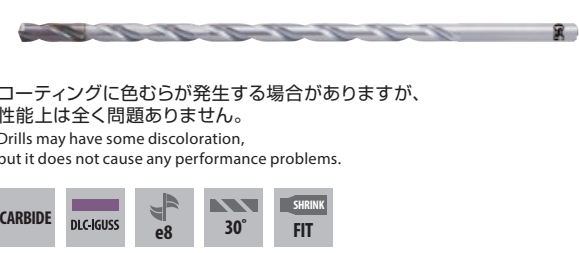
- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

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

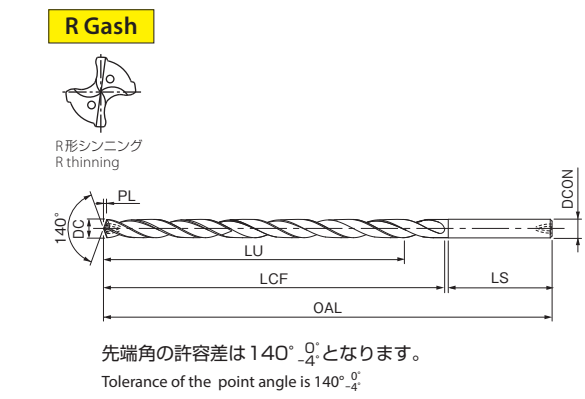
DLCコート油穴付き超硬ドリル20Dタイプ
DLC Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (20D Type)

DLC-HO-20D

切削条件 Cutting Conditions P.403-1-2



ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
3	3	60	70	120	3	48	0.5		—
3.1	3	62	80	140	4	58	0.6		—
3.2	3	64	80	140	4	58	0.6		—
3.3	3	66	85	140	4	58	0.6		—
3.4	3	68	85	140	4	53	0.6		—
3.5	3	70	90	140	4	53	0.6		—
3.6	3	72	90	140	4	53	0.7		—
3.7	3	74	90	140	4	53	0.7		—
3.8	3	76	90	140	4	48	0.7		—
3.9	3	78	90	140	4	48	0.7		—
4	3	80	100	165	5	50	0.7		—
4.1 - 5	5	82	100	165	5	63	0.7		—
4.2 - 5	5	84	100	165	5	63	0.8		—
4.3 - 5	5	86	110	165	5	53	0.8		—
4.4 - 5	5	88	110	165	5	53	0.8		—
4.5 - 5	5	90	110	165	5	53	0.8		—
4.6 - 5	5	92	115	165	5	53	0.8		—
4.7 - 5	5	94	115	165	5	53	0.9		—
4.8 - 5	5	96	115	165	5	48	0.9		—
4.9 - 5	5	98	120	190	6	48	0.9		—
5 - 5	5	100	120	190	6	50	0.9		—
5.1	5	102	120	190	6	68	0.9		—
5.2	5	104	120	190	6	68	0.9		—
5.3	5	106	120	190	6	68	1		—
5.4	5	108	140	190	6	48	1		—



ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
5.5	5	110	140	190	6	48	1		—
5.6	5	112	140	190	6	48	1		—
5.7	5	114	140	190	6	48	1		—
5.8	5	116	140	190	6	48	1.1		—
5.9	5	118	140	190	6	48	1.1		—
6	5	120	155	210	7	50	1.1		—
6.1 - 7	7	122	155	210	7	53	1.1		—
6.2 - 7	7	124	155	210	7	53	1.1		—
6.3 - 7	7	126	155	210	7	53	1.1		—
6.4 - 7	7	128	155	210	7	53	1.2		—
6.5 - 7	7	130	155	210	7	53	1.2		—
6.6 - 7	7	132	155	210	7	53	1.2		—
6.7 - 7	7	134	155	210	7	53	1.2		—
6.8 - 7	7	136	160	210	7	48	1.2		—
6.9 - 7	7	138	160	210	7	48	1.3		—
7 - 7	7	140	160	210	7	48	1.3		—
7.1	7	142	170	230	8	58	1.3		—
7.2	7	144	170	230	8	58	1.3		—
7.3	7	146	170	230	8	58	1.3		—
7.4	7	148	170	230	8	58	1.3		—
7.5	7	150	170	230	8	58	1.4		—
7.6	7	152	180	230	8	48	1.4		—
7.7	7	154	180	230	8	48	1.4		—
7.8	7	156	180	230	8	48	1.4		—
7.9	7	158	180	230	8	48	1.4		—

単位:mm Unit:mm

直径 DC 8~12

次ページへ
NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

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

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

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

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

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

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコニル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel		Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composite
	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
製品記号 Abbreviation																				
DLC-HO-20D																				

前ページより

FROM 直径 DC 3-3~7.9

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC・DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
	8	160	180	230	8	50	1.5	☐	—	
	8.1 - 9	162	195	260	9	63	1.5	☐	—	
	8.2 - 9	164				63	1.5	☐	—	
	8.3 - 9	166				63	1.5	☐	—	
	8.4 - 9	168				63	1.5	☐	—	
	8.5 - 9	170				63	1.5	☐	—	
	8.6 - 9	172				48	1.6	☐	—	
	8.7 - 9	174				48	1.6	☐	—	
	8.8 - 9	176	210	260		48	1.6	☐	—	
	8.9 - 9	178				48	1.6	☐	—	
	9 - 9	180				48	1.6	—	☐	—
	9.1	182	220	290	10	68	1.7	☐	—	
	9.2	184				68	1.7	☐	—	
	9.3	186				68	1.7	☐	—	
	9.4	188				68	1.7	☐	—	
	9.5	190				68	1.7	☐	—	
	9.6	192	230	290		58	1.7	☐	—	
	9.7	194				58	1.8	☐	—	
	9.8	196				58	1.8	☐	—	
	9.9	198				58	1.8	☐	—	
	10	200				58	1.8	☐	—	

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
10.1 - 11	202	250	310	11	58	1.8			
10.2 - 11	204				58	1.9			
10.3 - 11	206				58	1.9			
10.4 - 11	208				58	1.9			
10.5 - 11	210				58	1.9			
10.6 - 11	212				58	1.9			
10.7 - 11	214				58	1.9			
10.8 - 11	216	270	330	12	58	2			
10.9 - 11	218				58	2			
11 - 11	220				58	2			
11.1	222				58	2			
11.2	224				58	2			
11.3	226				58	2.1			
11.4	228				58	2.1			
11.5	230				58	2.1			
11.6	232				58	2.1			
11.7	234				58	2.1			
11.8	236				58	2.1			
11.9	238				58	2.2			
12	240				58	2.2			



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1023を参照下さい。
See p.1023 for details

圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

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

ドリル
STANDARD
SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
超硬
ドリル
INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-GOLD
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-GOLD
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

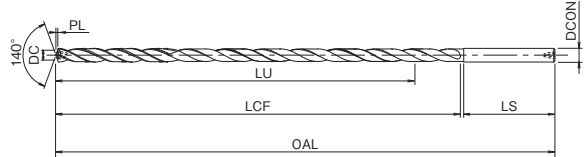
DLCコート油穴付き超硬ドリル30Dタイプ
DLC Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (30D Type)

DLC-HO-30D

切削条件 Cutting Conditions P.403-1-2



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



先端角の許容差は $140^{\circ} \pm 0.4^{\circ}$ となります。
Tolerance of the point angle is $140^{\circ} \pm 0.4^{\circ}$.

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	3 - 3	90	100	150	3	50	0.5	☐	—
	3.1	93	102	185	4	81	0.6	☐	—
	3.2	96	105			78	0.6	☐	—
	3.3	99	109			74	0.6	☐	—
	3.4	102	112			71	0.6	☐	—
	3.5	105	116			67	0.6	☐	—
	3.6	108				67	0.7	☐	—
	3.7	111				67	0.7	☐	—
	3.8	114	132			51	0.7	☐	—
	3.9	117				51	0.7	☐	—
	4	120		51	0.7	☐	—		
	4.1 - 5	123	140	215	5	73	0.7	☐	—
	4.2 - 5	126				73	0.8	☐	—
	4.3 - 5	129				63	0.8	☐	—
	4.4 - 5	132	63			0.8	☐	—	
	4.5 - 5	135	150			63	0.8	☐	—
	4.6 - 5	138				63	0.8	☐	—
	4.7 - 5	141				63	0.9	☐	—
	4.8 - 5	144	165			48	0.9	☐	—
	4.9 - 5	147				48	0.9	☐	—
	5 - 5	150		50	0.9	☐	—		
	5.1	153	180	250	6	68	0.9	☐	—
	5.2	156				68	0.9	☐	—
	5.3	159				68	1	☐	—
	5.4	162	200			48	1	☐	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径・シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	5.5	165	200	250	6	48	1	☐	—
	5.6	168				48	1	☐	—
	5.7	171				48	1	☐	—
	5.8	174				48	1.1	☐	—
	5.9	177				48	1.1	☐	—
	6	180				50	1.1	☐	—
	6.1 - 7	183	215	280	7	63	1.1	☐	—
	6.2 - 7	186				63	1.1	☐	—
	6.3 - 7	189				63	1.1	☐	—
	6.4 - 7	192				63	1.2	☐	—
	6.5 - 7	195				63	1.2	☐	—
	6.6 - 7	198				63	1.2	☐	—
	6.7 - 7	201	230			63	1.2	☐	—
	6.8 - 7	204				48	1.2	☐	—
	6.9 - 7	207				48	1.3	☐	—
	7 - 7	210				48	1.3	☐	—
	7.1	213				63	1.3	☐	—
	7.2	216				63	1.3	☐	—
	7.3	219	250	315	8	63	1.3	☐	—
	7.4	222				63	1.3	☐	—
	7.5	225				63	1.4	☐	—
	7.6	228				48	1.4	☐	—
	7.7	231				48	1.4	☐	—
	7.8	234				48	1.4	☐	—
	7.9	237	265			48	1.4	☐	—
						48	1.4	☐	—

単位:mm Unit:mm

直径 DC 8~12

次ページへ NEXT

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

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

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

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

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

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコニル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composite	
	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
製品記号 Abbreviation																				
DLC-HO-30D																				

前ページより

FROM 直径 DC 3-3~7.9

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8	8	240	265	315	8	50	1.5		—
8.1 - 9	9	243				68	1.5		—
8.2 - 9	9	246				68	1.5		—
8.3 - 9	9	249				68	1.5		—
8.4 - 9	9	252				68	1.5		—
8.5 - 9	9	255				68	1.5		—
8.6 - 9	9	258				48	1.6		—
8.7 - 9	9	261				48	1.6		—
8.8 - 9	9	264				48	1.6		—
8.9 - 9	9	267				48	1.6		—
9 - 9	9	270				48	1.6		—
9.1	9	273				73	1.7		—
9.2	9	276				73	1.7		—
9.3	9	279				73	1.7		—
9.4	9	282				73	1.7		—
9.5	9	285				73	1.7		—
9.6	9	288				58	1.7		—
9.7	9	291				58	1.8		—
9.8	9	294				58	1.8		—
9.9	9	297				58	1.8		—
10	10	300				58	1.8		—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
10.1 - 11	11	303				73	1.8		—
10.2 - 11	11	306				73	1.9		—
10.3 - 11	11	309				73	1.9		—
10.4 - 11	11	312				73	1.9		—
10.5 - 11	11	315				73	1.9		—
10.6 - 11	11	318				58	1.9		—
10.7 - 11	11	321				58	1.9		—
10.8 - 11	11	324				58	2		—
10.9 - 11	11	327				58	2		—
11 - 11	11	330				58	2		—
11.1	11	333				78	2		—
11.2	11	336				78	2		—
11.3	11	339				78	2.1		—
11.4	11	342				78	2.1		—
11.5	11	345				78	2.1		—
11.6	11	348				58	2.1		—
11.7	11	351				58	2.1		—
11.8	11	354				58	2.1		—
11.9	11	357				58	2.2		—
12	12	360				58	2.2		—



工具自販機 MONolithbox モノリスボックス

※詳細はこちら▶
Scan for details

「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します



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

在庫記号について Inventory symbols

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

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

DLCコート油穴付き超硬ドリル50Dタイプ

DLC Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (50D Type)

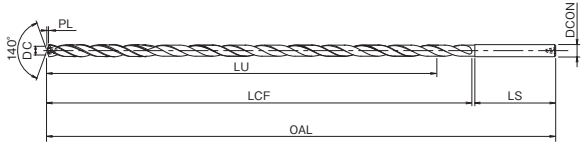
DLC-HO-50D

切削条件 Cutting Conditions | P.403-1-3

R Gash



R形シンニング
R thinning



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

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



ツールNo. EDP No.	直径 - シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	3 - 3	150	159	209	3	49	0.5	☐	—
	3.5	175	186	247	4	59	0.6	☐	—
	4	200	212	262	5	62	0.8	☐	—
	4.5 - 5	225	239	303	5	62	0.8	☐	—
	5 - 5	250	265	315	5	49	0.9	☐	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャン径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	5.5	275	292	353	6	59	1	☐	—
	6	300	318	368	8	49	1.1	☐	—
	7.5	375	398	459	8	59	1.4	☐	—
	8	400	424	474	8	49	1.5	☐	—



機械搭載サポート

※詳細は **こちら** ▶
Scan for details



お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します



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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

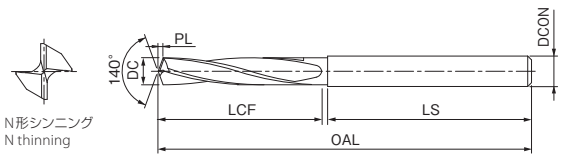
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

DLCコート超硬バニシングドリル4Dタイプ

DLC Coated Carbide Burnishing Drill (4D Type)

DLC-BD-4D

切削条件 Cutting Conditions P.403-2



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

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	2				30	0.4		—
	2.01				30	0.4		—
	2.02				30	0.4		—
	2.03	15	47		30	0.4		—
	2.04				30	0.4		—
	2.05				30	0.4		—
	2.1				30	0.4		—
	2.2	16	48		30	0.4		—
	2.3				30	0.4		—
	2.4			3	30	0.4		—
	2.5	17	49		30	0.5		—
	2.6				30	0.5		—
	2.7				30	0.5		—
	2.8				30	0.5		—
	2.9				30	0.5		—
	2.97	19	51		30	0.5		—
	2.98				30	0.5		—
	2.99				30	0.5		—
	3				30	0.5		—
	3.01				30	0.5		—
	3.02				30	0.5		—
	3.03				30	0.6		—
	3.04	21	53		30	0.6		—
	3.05				30	0.6		—
	3.1				30	0.6		—
	3.2				30	0.6		—
	3.3				30	0.6		—
	3.4			4	30	0.6		—
	3.5	24	56		30	0.6		—
	3.6				30	0.7		—
	3.7				30	0.7		—
	3.8				30	0.7		—
	3.9	27	59		30	0.7		—
	3.97				30	0.7		—
	3.98				30	0.7		—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	3.99		59	4	30	0.7		—
	4				30	0.7		—
	4.01				43	0.7		—
	4.02	27	71		43	0.7		—
	4.03				43	0.7		—
	4.04				43	0.7		—
	4.05				43	0.7		—
	4.1				43	0.7		—
	4.2				43	0.8		—
	4.3	31	75		43	0.8		—
	4.4				43	0.8		—
	4.5				43	0.8		—
	4.6				43	0.8		—
	4.7				43	0.9		—
	4.8	33	77		43	0.9		—
	4.9				43	0.9		—
	4.97				43	0.9		—
	4.98				43	0.9		—
	4.99				43	0.9		—
	5			6	43	0.9		—
	5.01				43	0.9		—
	5.02				43	0.9		—
	5.03	38	82		43	0.9		—
	5.04				43	0.9		—
	5.05				43	0.9		—
	5.1				43	0.9		—
	5.2				43	0.9		—
	5.3				43	1		—
	5.4				43	1		—
	5.5				43	1		—
	5.6				43	1		—
	5.7				43	1		—
	5.8	41	85		43	1.1		—
	5.9				43	1.1		—
	5.97				43	1.1		—

単位:mm Unit:mm
直径 DC 5.98 ~ 9.8 NEXT

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

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

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

前ページより

FROM 直径 DC 2 ~ 5.97

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	5.98				43	1.1	□	—
	5.99				43	1.1	□	—
	6				43	1.1	□	—
	6.01				43	1.1	□	—
	6.02				43	1.1	□	—
	6.03				43	1.1	□	—
	6.04				43	1.1	□	—
	6.05				43	1.1	□	—
	6.1				43	1.1	□	—
	6.2				43	1.1	□	—
	6.3				43	1.1	□	—
	6.4				43	1.2	□	—
	6.5				43	1.2	□	—
	6.6				43	1.2	□	—
	6.7				43	1.2	□	—
	6.8				43	1.2	□	—
	6.9				43	1.3	□	—
	6.97				43	1.3	□	—
	6.98				43	1.3	□	—
	6.99				43	1.3	□	—
	7				43	1.3	□	—
	7.01				43	1.3	□	—
	7.02				43	1.3	□	—
	7.03				43	1.3	□	—
	7.04				43	1.3	□	—
	7.05				43	1.3	□	—
	7.1				43	1.3	□	—
	7.2				43	1.3	□	—
	7.3				43	1.3	□	—
	7.4				43	1.3	□	—
	7.5				43	1.4	□	—
	7.6				43	1.4	□	—
	7.7				43	1.4	□	—
	7.8				43	1.4	□	—
	7.9				43	1.4	□	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	7.97				43	1.5	□	—
	7.98				43	1.5	□	—
	7.99				43	1.5	□	—
	8				43	1.5	□	—
	8.01				48	1.5	□	—
	8.02				48	1.5	□	—
	8.03				48	1.5	□	—
	8.04				48	1.5	□	—
	8.05				48	1.5	□	—
	8.1				48	1.5	□	—
	8.2				48	1.5	□	—
	8.3				48	1.5	□	—
	8.4				48	1.5	□	—
	8.5				48	1.5	□	—
	8.6				48	1.6	□	—
	8.7				48	1.6	□	—
	8.8				48	1.6	□	—
	8.9				48	1.6	□	—
	8.97				48	1.6	□	—
	8.98				48	1.6	□	—
	8.99				48	1.6	□	—
	9				48	1.6	□	—
	9.01				48	1.6	□	—
	9.02				48	1.6	□	—
	9.03				48	1.6	□	—
	9.04				48	1.6	□	—
	9.05				48	1.6	□	—
	9.1				48	1.7	□	—
	9.2				48	1.7	□	—
	9.3				48	1.7	□	—
	9.4				48	1.7	□	—
	9.5				48	1.7	□	—
	9.6				48	1.7	□	—
	9.7				48	1.8	□	—
	9.8				48	1.8	□	—

次ページへ

直径 DC 9.9 ~ 20

NEXT



工具自販機 MONolithbox モノリソボックス

※詳細はこちら
Scan for details

「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル4Dタイプ

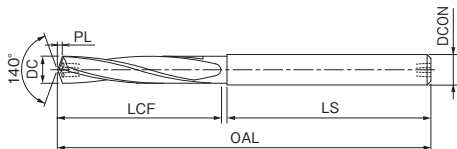
DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (4D Type)

DLC-BDO-4D

切削条件 Cutting Conditions **P403-2**



N形シンニング
N thinning



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



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	3	21	68	3	45	0.5		—
	3.1				49	0.6		—
	3.2				49	0.6		—
	3.3				49	0.6		—
	3.4				49	0.6		—
	3.5				49	0.6		—
	3.6				47	0.7		—
	3.7				47	0.7		—
	3.8				47	0.7		—
	3.9				47	0.7		—
	4				47	0.7		—
	4.1				52	0.7		—
	4.2				52	0.8		—
	4.3				52	0.8		—
	4.4				52	0.8		—
	4.5				52	0.8		—
	4.6				49	0.8		—
	4.7				49	0.9		—
	4.8				49	0.9		—
	4.9				49	0.9		—
	5				49	0.9		—
	5.1				54	0.9		—
	5.2				54	0.9		—
	5.3				54	1		—
	5.4				54	1		—
	5.5				54	1		—
	5.6				51	1		—
	5.7				51	1		—
	5.8				51	1.1		—
	5.9				51	1.1		—
	6				51	1.1		—
	6.1				55	1.1		—
	6.2				55	1.1		—
	6.3				55	1.1		—
	6.4				55	1.2		—
	6.5				55	1.2		—
	6.6				52	1.2		—
	6.7				52	1.2		—
	6.8				52	1.2		—
	6.9				52	1.3		—
	7				52	1.3		—
	7.1				56	1.3		—
	7.2				56	1.3		—
	7.3				56	1.3		—
	7.4				56	1.3		—
	7.5				56	1.4		—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	7.6				53	1.4		—
	7.7				53	1.4		—
	7.8				53	1.4		—
	7.9				53	1.4		—
	8				53	1.5		—
	8.1				57	1.5		—
	8.2				57	1.5		—
	8.3				57	1.5		—
	8.4				57	1.5		—
	8.5				57	1.5		—
	8.6				54	1.6		—
	8.7				54	1.6		—
	8.8				54	1.6		—
	8.9				54	1.6		—
	9				54	1.6		—
	9.1				58	1.7		—
	9.2				58	1.7		—
	9.3				58	1.7		—
	9.4				58	1.7		—
	9.5				58	1.7		—
	9.6				55	1.7		—
	9.7				55	1.8		—
	9.8				55	1.8		—
	9.9				55	1.8		—
	10				55	1.8		—
	10.1				63	1.8		—
	10.2				63	1.9		—
	10.3				63	1.9		—
	10.4				63	1.9		—
	10.5				63	1.9		—
	10.6				60	1.9		—
	10.7				60	1.9		—
	10.8				60	2		—
	10.9				60	2		—
	11				60	2		—
	11.1				64	2		—
	11.2				64	2		—
	11.3				64	2.1		—
	11.4				64	2.1		—
	11.5				64	2.1		—
	11.6				61	2.1		—
	11.7				61	2.1		—
	11.8				61	2.1		—
	11.9				61	2.2		—
	12				61	2.2		—

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
DLC-BDO-4D																		

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

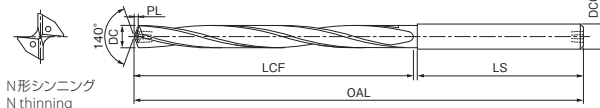
FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
 countersinking

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル8Dタイプ
DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)

DLC-BDO-8D

切削条件 Cutting
Conditions P.403-2N形シンニング
N thinning

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

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン割 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	3	33	81	3	47	0.5		—
	3.1	38	92	4	53	0.6		—
	3.2				53	0.6		—
	3.3				53	0.6		—
	3.4				53	0.6		—
	3.5	44	105	5	53	0.6		—
	3.6				47	0.7		—
	3.7				47	0.7		—
	3.8				47	0.7		—
	3.9	49	118	6	47	0.7		—
	4				55	0.7		—
	4.1				55	0.8		—
	4.2				55	0.8		—
	4.3	55	130	7	55	0.8		—
	4.4				49	0.8		—
	4.5				49	0.9		—
	4.6				49	0.9		—
	4.7	60	142	8	49	0.9		—
	4.8				57	0.9		—
	4.9				57	1		—
	5				57	1		—
	5.1	66	154	9	57	1		—
	5.2				57	1		—
	5.3				51	1		—
	5.4				51	1		—
	5.5	71	166	10	51	1.1		—
	5.6				51	1.1		—
	5.7				51	1.1		—
	5.8				51	1.1		—
	5.9	77	178	11	51	1.1		—
	6				58	1.1		—
	6.1				58	1.1		—
	6.2				58	1.1		—
	6.3	82	190	12	58	1.1		—
	6.4				52	1.2		—
	6.5				52	1.2		—
	6.6				52	1.2		—
	6.7	88	202	13	52	1.2		—
	6.8				52	1.3		—
	6.9				52	1.3		—
	7				52	1.3		—
	7.1	93	214	14	59	1.3		—
	7.2				59	1.3		—
	7.3				59	1.3		—
	7.4				59	1.3		—
	7.5	99	226	15	59	1.4		—
	7.6				59	1.4		—
	7.7				59	1.4		—
	7.8				59	1.4		—
	7.9	104	238	16	59	1.4		—
	8				59	1.4		—
	8.1				59	1.4		—
	8.2				59	1.4		—
	8.3	109	250	17	59	1.4		—
	8.4				59	1.4		—
	8.5				59	1.4		—
	8.6				59	1.4		—
	8.7	114	262	18	59	1.4		—
	8.8				59	1.4		—
	8.9				59	1.4		—
	9				59	1.4		—
	9.1	119	274	19	59	1.4		—
	9.2				59	1.4		—
	9.3				59	1.4		—
	9.4				59	1.4		—
	9.5	124	286	20	59	1.4		—
	9.6				59	1.4		—
	9.7				59	1.4		—
	9.8				59	1.4		—
	9.9	129	298	21	59	1.4		—
	10				59	1.4		—
	10.1				59	1.4		—
	10.2				59	1.4		—
	10.3	134	310	22	59	1.4		—
	10.4				59	1.4		—
	10.5				59	1.4		—
	10.6				59	1.4		—
	10.7	139	322	23	59	1.4		—
	10.8				59	1.4		—
	10.9				59	1.4		—
	11				59	1.4		—
	11.1	144	334	24	59	1.4		—
	11.2				59	1.4		—
	11.3				59	1.4		—
	11.4				59	1.4		—
	11.5	149	346	25	59	1.4		—
	11.6				59	1.4		—
	11.7				59	1.4		—
	11.8				59	1.4		—
	11.9	154	358	26	59	1.4		—
	12				59	1.4		—
	12.1				59	1.4		—
	12.2				59	1.4		—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン割 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	7.6	88	142	8	53	1.4		—
	7.7				53	1.4		—
	7.8				53	1.4		—
	7.9				53	1.4		—
	8	93	154	9	53	1.5		—
	8.1				60	1.5		—
	8.2				60	1.5		—
	8.3				60	1.5		—
	8.4	99	166	10	60	1.5		—
	8.5				60	1.5		—
	8.6				54	1.6		—
	8.7				54	1.6		—
	8.8	104	178	11	54	1.6		—
	8.9				54	1.6		—
	9				54	1.6		—
	9.1				54	1.6		—
	9.2	110	190	12	61	1.7		—
	9.3				61	1.7		—
	9.4				61	1.7		—
	9.5				61	1.7		—
	9.6	115	202	13	55	1.7		—
	9.7				55	1.8		—
	9.8				55	1.8		—
	9.9				55	1.8		—
	10	121	214	14	55	1.8		—
	10.1				55	1.8		—
	10.2				55	1.8		—
	10.3				55	1.8		—
	10.4	126	226	15	55	1.8		—
	10.5				55	1.8		—
	10.6				55	1.8		—
	10.7				55	1.8		—
	10.8	132	238	16	55	1.8		—
	10.9				55	1.8		—
	11				55	1.8		—
	11.1				55	1.8		—
	11.2	139	250	17	55	1.8		—
	11.3				55	1.8		—
	11.4				55	1.8		—
	11.5				55	1.8		—
	11.6	144	262	18	55	1.8		—
	11.7				55	1.8		—
	11.8				55	1.8		—
	11.9				55	1.8		—
	12	149	274	19	55	1.8		—
	12.1				55	1.8		—
	12.2				55	1.8		—
	12.3				55	1.8		—

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites	
	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45% ~	SCM	~35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
製品記号 Abbreviation														○	⊗	⊗				
DLC-BDO-8D																				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item



オーエスジー公式アプリ Proカタログ



カタログ

デジタルカタログ

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



総合カタログ

いつでもどこでも
カタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。



コードスキャン

アプリ限定

コードスキャン

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



※二次元コードは一部製品にのみあります



CADデータ
ダウンロード

CADデータダウンロード

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



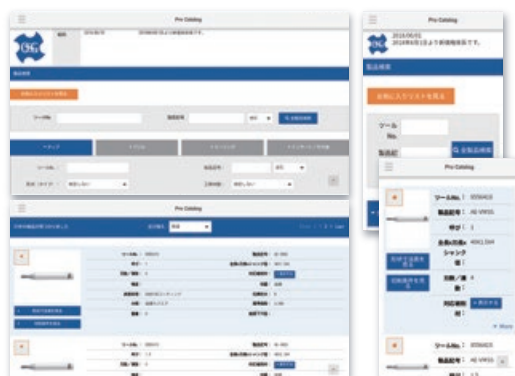
アプリの使い方・
ダウンロードはこちら



製品検索

製品検索

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



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中

今すぐダウンロード！

銅・アルミ合金用油穴付き超硬エキストラロングドリル

Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for Copper Alloys and Aluminum Alloys

CAO-GDXL

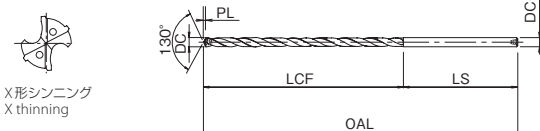
切削条件 Cutting Conditions | P.404

15D ~ 30Dの超深穴をノンステップで加工。ガンドリル、HSSドリルの数倍の加工能率、工具寿命を実現します。

For non-step drilling deep holes from 15D ~ 30D. Greatly increases productivity and tool life compared to gun drills and HSS drills.



標準価格・CAD



X形シンニング
X thinning



15D用 For 15D operation

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8567130	3 × 15D	55	105	3	50	0.7	●	10
8567140	4 × 15D	75	125	4	50	0.9	●	20
8567150	5 × 15D	90	140	5	50	1.2	●	31
8567160	6 × 15D	110	160	6	50	1.4	●	46
8567165	6.5 × 15D	120	175	7	50	1.5	●	60

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8567170	7 × 15D	125	175	7	50	1.6	●	62
8567180	8 × 15D	145	195	8	50	1.9	●	88
8567190	9 × 15D	160	210	9	50	2.1	●	115
8567200	10 × 15D	180	240	10	60	2.3	●	163

20D用 For 20D operation

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8567340	4 × 20D	90	140	4	50	0.9	●	21
8567345	4.5 × 20D	110	165	5	50	1	●	29
8567350	5 × 20D	115	190	6	50	1.2	●	33
8567355	5.5 × 20D	140	215	7	50	1.3	●	46
8567360	6 × 20D	160	240	8	50	1.4	●	51

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8567370	7 × 20D	160	210	7	50	1.6	●	72
8567380	8 × 20D	180	230	8	50	1.9	●	104
8567390	9 × 20D	210	260	9	50	2.1	●	136
8567400	10 × 20D	230	290	10	60	2.3	●	194

30D用 For 30D operation

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8567450	5 × 30D	165	215	5	50	1.2	●	43
8567455	5.5 × 30D	200	250	6	50	1.3	●	57
8567460	6 × 30D	220	270	7	50	1.4	●	66

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8567470	7 × 30D	230	280	7	50	1.6	●	91
8567480	8 × 30D	265	315	8	50	1.9	●	131

標準価格についてはWEBにてご確認ください



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

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

高硬度鋼用FXコート超硬ドリルスタブ形 FX Coated Carbide Drills Stub Length for High-hardness Steels

FH-GDS

切削条件 Cutting Conditions P.405



標準価格・CAD



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8564030	0.3	1.6	38	3	31	0.05	●	9
8564040	0.4	2.6			30.2	0.07	●	9
8564050	0.5	3			29.8	0.09	●	9
8564060	0.6	3.5			29.5	0.11	●	9
8564070	0.7	4.5			28.7	0.13	●	9
8564080	0.8	5			27.9	0.15	●	9
8564090	0.9	5.5			27.6	0.16	●	9
8564100	1	6	42	3	27.3	0.2	●	5
8564110	1.1	7			30.5	0.2	●	5

焼入れ鋼の小径穴加工用に開発され、浅穴(3D程度)の高精度・長寿命加工に適します。

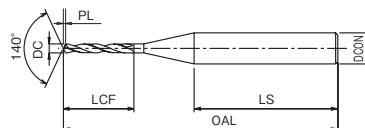
This drill is developed for small size drilling in hardened steel. It is applied to shallow hole (around 3 × D) with high precision and long tool life.



フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC < 1.2)



X形シンニング
X thinning
(1.2 ≤ DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
8564120	1.2	8	42	3	29.6	0.2	B	●	5
8564130	1.3				29.8	0.2		●	5
8564140	1.4	9			29	0.3		●	5
8564150	1.5				29.2	0.3		●	5
8564160	1.6	10			28.4	0.3		●	5
8564170	1.7				28.6	0.3		●	5
8564180	1.8	11			27.8	0.3		●	5
8564190	1.9				28	0.3		●	5
8564200	2	12	46		31.1	0.4	●	7	

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

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

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

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

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレータ
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

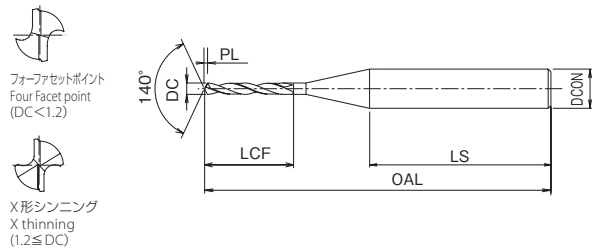
高硬度鋼用FXコート超硬ドリルミディアム形
FX Coated Carbide Drill Medium Length for High-hardness Steels

FH-GDN

切削条件 Cutting Conditions | P.405



焼入れ鋼の小径穴加工用に開発され、深穴(7D程度)加工用に威力を発揮します。
This drill is developed for small size drilling in hardened steel. It is applied to deep hole (around 7 × D) .



単位:mm Unit:mm																		
ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
8562030	0.3	2.5	38	3	30	0.05	●	8	8562120	1.2	12	48	3	31.6	0.2	●	5	
8562040	0.4	4			28.7	0.07	●	8	8562130	1.3	13.5			31.8	0.2	●	5	
8562050	0.5	5			27.8	0.09	●	8	8562140	1.4				30.5	0.3	●	5	
8562060	0.6	5.5			27.5	0.11	●	8	8562150	1.5				30.7	0.3	●	5	
8562070	0.7	7	42	3	26.2	0.13	●	8	8562160	1.6	15	50	3	29.4	0.3	●	5	
8562080	0.8	7.5			29.4	0.15	●	8	8562170	1.7				29.6	0.3	●	5	
8562090	0.9	8.5			28.6	0.16	●	9	8562180	1.8				28.3	0.3	●	5	
8562100	1	9			28.3	0.2	●	5	8562190	1.9				28.5	0.3	●	5	
8562110	1.1	10.5	48		33	0.2	●	5	8562200	2	18			29.1	0.4	●	6	

標準価格についてはWEBにてご確認ください

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶ P.6

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

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

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

高硬度鋼用WXSコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ
(~55HRC)WXS Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)
for High-hardness Steels

WHO55-5D

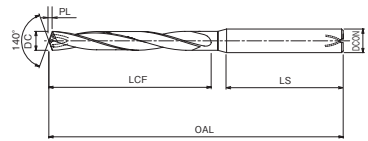
切削条件 Cutting
Conditions | P.407

55HRCまでの鋼材・Ni合金に最適です。油穴付き仕様でより長寿命な加工を実現します。

Best for up to HRC55 steels and Nickel Alloys. Oil hole design gives longer tool life.



標準価格・CAD

R形シンニング
R thinning

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
3316330	3.3	32	78	6	39	0.6	●	22
3316340	3.4				39.1	0.6	●	22
3316349	3.49				39.3	0.6	●	22
3316350	3.5				39.3	0.6	●	22
3316360	3.6	34	78	6	37.5	0.7	●	22
3316370	3.7				37.7	0.7	●	22
3316380	3.8	36	78	6	35.9	0.7	●	22
3316390	3.9				36.1	0.7	●	22
3316400	4	38	78	6	36.3	0.7	●	22
3316410	4.1				44.5	0.7	●	25
3316415	4.15	41	88	6	44.5	0.8	●	25
3316420	4.2				44.6	0.8	●	25
3316430	4.3	43	88	6	41.8	0.8	●	25
3316440	4.4				42	0.8	●	25
3316450	4.5	43	88	6	42.2	0.8	●	25
3316460	4.6				40.4	0.8	●	25
3316470	4.7	45	88	6	40.6	0.9	●	25
3316480	4.8				38.8	0.9	●	26
3316490	4.9	46	88	6	38.9	0.9	●	26
3316500	5				39.1	0.9	●	26
3316510	5.1	42	92	6	46.3	0.9	●	29
3316520	5.2				46.5	0.9	●	29
3316530	5.3	44	92	6	44.7	1	●	29
3316540	5.4				44.9	1	●	29
3316550	5.5	46	92	6	45.1	1	●	29
3316556	5.56				43.2	1	●	30
3316560	5.6				43.3	1	●	30

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
3316570	5.7	46	92	6	43.4	1	●	30	
3316580	5.8	48			42	1.1	●	30	
3316590	5.9				42	1.1	●	31	
3316600	6				42	1.1	●	31	
3316650	6.5	52	102	8	45.2	1.2	●	50	
3316680	6.8	56			41.8	1.2	●	51	
3316700	7				42.1	1.3	●	51	
3316750	7.5				60	56	1.4	●	66
3316780	7.8	64	118	8	52	1.4	●	67	
3316800	8				52	1.5	●	67	
3316850	8.5	68	128	10	58	1.5	●	100	
3316858	8.58				56	1.6	●	100	
3316870	8.7				56	1.6	●	101	
3316880	8.8				72	54	1.6	●	101
3316900	9	54	1.6	●		101			
3316950	9.5	76	136	10	58	1.7	●	113	
3316980	9.8	80			54	1.8	●	117	
3316997	9.97				54	1.8	●	117	
3317000	10				54	1.8	●	117	
3317030	10.3	84	146	12	60	1.9	●	161	
3317050	10.5				60	1.9	●	161	
3317080	10.8				88	56	2	●	164
3317100	11					56	2	●	164
3317150	11.5	92	156	12	62	2.1	●	184	
3317156	11.56	94			60	2.1	●	190	
3317180	11.8	96			58	2.1	●	190	
3317200	12				58	2.2	●	190	

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites		
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
WH55-5D						○		○												
WHO55-5D						○	○	○									○			

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

高硬度鋼用WXSコート超硬ドリル(〜70HRC)

WXS Coated Carbide Drill for High-hardness Steels (70HRC)

WH70-DRL

切削条件 Cutting Conditions P.408

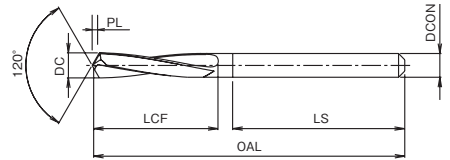


標準価格・CAD



55〜70HRCまでの加工に最適です。実績ある切れ刃形状による安定加工と高硬度鋼用コーティングが高次元で融合した超高硬度鋼用ドリルです。

Best for HRC55 ~ 70 applications. The drill for Super Hard Steels with effective cutting edge design for stable machining and special coating for super hard steels.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
3318200	2	12	42	3	27.1	0.6	B	● 5
3318210	2.1	13	43		27.3	0.6		● 5
3318220	2.2				27.5	0.6		● 5
3318230	2.3				27.7	0.7		● 5
3318240	2.4	14	44		27.9	0.7		● 6
3318250	2.5			28.1	0.7	● 6		
3318260	2.6			28.3	0.8	● 6		
3318270	2.7	16	46	28.4	0.8	● 6		
3318280	2.8			28.6	0.8	● 6		
3318290	2.9			28.8	0.8	● 6		
3318300	3			29	0.9	● 6		
3318310	3.1			18	48	27.3	0.9	● 8
3318320	3.2	27.5	0.9			● 8		
3318330	3.3	27.7	1			● 8		
3318340	3.4	20	50	27.9	1	● 9		
3318350	3.5			28.1	1	● 9		
3318360	3.6			28.3	1	● 9		
3318370	3.7	22	52	28.4	1.1	● 9		
3318380	3.8			28.6	1.1	● 9		
3318390	3.9			28.8	1.1	● 9		
3318400	4	25	68	29	1.2	● 9		
3318410	4.1			39.3	1.2	● 16		
3318420	4.2			39.5	1.2	● 16		
3318430	4.3	28	68	36.7	1.2	● 16		
3318440	4.4			36.9	1.3	● 16		
3318450	4.5			37.1	1.3	● 16		
3318460	4.6	32	74	37.3	1.3	● 17		
3318470	4.7			37.4	1.4	● 17		
3318480	4.8			33.6	1.4	● 17		
3318490	4.9	35	74	33.8	1.4	● 17		
3318500	5			34	1.4	● 17		
3318510	5.1			38.3	1.5	● 25		
3318520	5.2	35	74	38.5	1.5	● 25		
3318530	5.3			38.7	1.5	● 25		
3318540	5.4			35.9	1.6	● 25		
3318550	5.5			36.1	1.6	● 25		
3318560	5.6			36.3	1.6	● 25		
3318570	5.7	35	74	36.4	1.6	● 26		
3318580	5.8			36.6	1.7	● 26		
3318590	5.9			36.8	1.7	● 26		

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
3318600	6	35	74	6	37	1.7	●	26
3318610	6.1	40	83	7	41	1.8	●	36
3318620	6.2				41	1.8	●	36
3318630	6.3				41	1.8	●	36
3318640	6.4				41	1.8	●	37
3318650	6.5				41	1.9	●	38
3318660	6.6	45	94	8	41	1.9	●	38
3318670	6.7				41	1.9	●	38
3318680	6.8				36	2	●	38
3318690	6.9				36	2	●	38
3318700	7				36	2	●	38
3318710	7.1	50	101	9	47	2	●	53
3318720	7.2				47	2.1	●	53
3318730	7.3				47	2.1	●	53
3318740	7.4				47	2.1	●	53
3318750	7.5				47	2.2	●	53
3318760	7.6	55	106	10	42	2.2	●	53
3318770	7.7				42	2.2	●	53
3318780	7.8				42	2.3	●	54
3318790	7.9				42	2.3	●	54
3318800	8				42	2.3	●	55
3318810	8.1	60	111	11	49	2.3	●	72
3318820	8.2				49	2.4	●	72
3318830	8.3				49	2.4	●	72
3318840	8.4				49	2.4	●	73
3318850	8.5				49	2.5	●	73
3318860	8.6	65	116	12	42	2.5	●	73
3318870	8.7				42	2.5	●	73
3318880	8.8				42	2.5	●	73
3318890	8.9				42	2.6	●	73
3318900	9				42	2.6	●	74
3318910	9.1	70	121	13	47	2.6	●	90
3318920	9.2				47	2.7	●	90
3318930	9.3				47	2.7	●	91
3318940	9.4				47	2.7	●	91
3318950	9.5				47	2.7	●	91
3318960	9.6	75	126	14	41	2.8	●	91
3318970	9.7				41	2.8	●	91
3318980	9.8				41	2.8	●	92
3318990	9.9				41	2.9	●	92

次ページへ
直径 DC 10 ~ 12 NEXT

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
WH70-DRL																		

※ WH70-DRLによる加工は55HRC 以上を推奨します。 ※ We recommend 55HRC and over for the drilling process by WH70-DRL.

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫 Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

高硬度鋼用WXSコート超硬ドリル(〜70HRC)

WXS Coated Carbide Drill for High-hardness Steels (70HRC)

WH70-DRL

切削条件 Cutting Conditions | P.408



標準価格・CAD



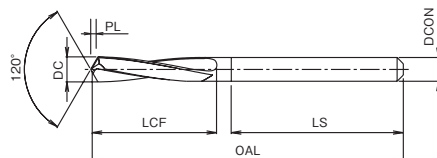
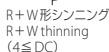
前ページより

FROM 直径 DC 2〜9.9

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
3319000	10	63	106	10	41	2.9	●	93
3319010	10.1		113	11	48	2.9	●	114
3319020	10.2				48	2.9	●	115
3319030	10.3				48	3	●	116
3319040	10.4				48	3	●	116
3319050	10.5	71			48	3	●	117
3319060	10.6				48	3.1	●	119
3319070	10.7				40	3.1	●	114
3319080	10.8				40	3.1	●	115
3319090	10.9				40	3.1	●	116
3319100	11				40	3.2	●	117

55〜70HRCまでの加工に最適です。実績ある切れ刃形状による安定加工と高硬度鋼用コーティングが高次元で融合した超高硬度鋼用ドリルです。

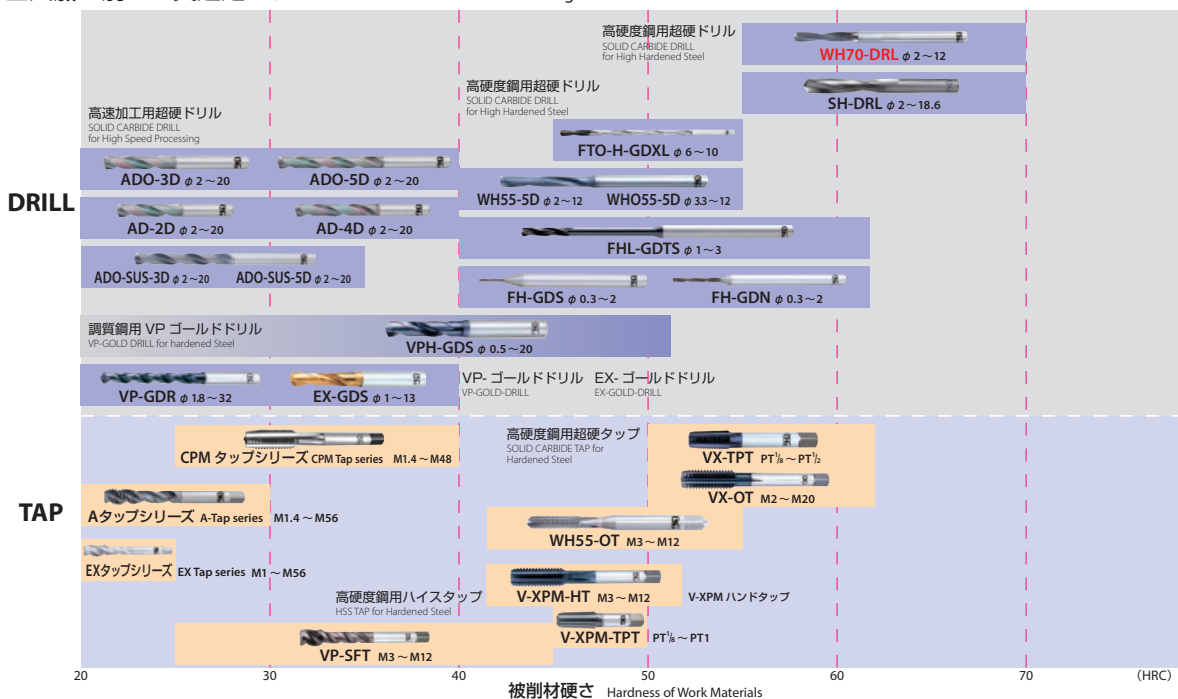
Best for HRC55 ~ 70 applications. The drill for Super Hard Steels with effective cutting edge design for stable machining and special coating for super hard steels.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
3319110	11.1	71	120	12	47	3.2	●	143
3319120	11.2				47	3.2	●	143
3319130	11.3				47	3.3	●	144
3319140	11.4				47	3.3	●	147
3319150	11.5				47	3.3	●	147
3319160	11.6	76			47	3.3	●	148
3319170	11.7				47	3.4	●	148
3319180	11.8				47	3.4	●	150
3319190	11.9				42	3.4	●	147
3319200	12				42	3.5	●	149

■穴加工別 工具選定マップ Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20% 下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

高硬度鋼用超硬ドリル

Carbide Drill for High-hardness Steels

SH-DRL

切削条件 Cutting Conditions P.409

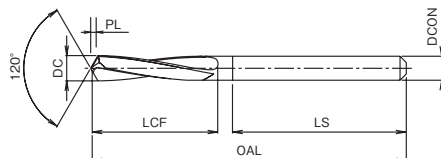


標準価格



従来放電加工に依らざるを得なかった70HRCまでの焼入鋼の穴あけを可能としました。

The SH-DRL can drill quenched and tempered steels (up to 70HRC) that previously could only be drilled with electrical discharge.



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	2	12	42		27.1	0.6		—
	2.1				27.3	0.6		—
	2.2	13	43		27.5	0.6		—
	2.3				27.7	0.7		—
8560240	2.4				27.9	0.7	B ▲	5
	2.5	14	44	3	28.1	0.7		—
	2.6				28.3	0.8		—
	2.7				28.4	0.8		—
	2.8	16	46		28.6	0.8		—
	2.9				28.8	0.8		—
	3				29	0.9		—
	3.1				27.3	0.9		—
	3.2	18	48		27.5	0.9		—
	3.3				27.7	1		—
	3.4				27.9	1		—
	3.5				28.1	1		—
	3.6	20	50	4	28.3	1		—
	3.7				28.4	1.1		—
	3.8				28.6	1.1		—
	3.9	22	52		28.8	1.1		—
	4				29	1.2		—
	4.1				34.5	1.2		—
	4.2	25	65		34.6	1.2		—
	4.3				34.8	1.2		—
	4.4				35	1.3		—
	4.5	28	68		35.2	1.3		—
	4.6				35.4	1.3		—
	4.7				35.6	1.4		—
8560480	4.8				35.8	1.4	B ▲	23
	4.9				35.9	1.4		—
	5				36.1	1.4		—
	5.1	32	72	6	36.3	1.5		—
	5.2				36.5	1.5		—
	5.3				36.7	1.5		—
	5.4				36.9	1.6		—
	5.5				37.1	1.6		—
	5.6				37.3	1.6		—
	5.7	35	75		37.4	1.6		—
	5.8				37.6	1.7		—
8560590	5.9				37.8	1.7	B ▲	27
	6				38	1.7		—
	6.1	40	80	6.1	38	1.8		—

▲=この製品は生産中止しており、WH70-DRLへ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	6.2				6.2	38	1.8	—
8560630	6.3				6.3	38	1.8	▲ 31
8560640	6.4				6.4	38	1.8	▲ 32
	6.5				6.5	38	1.9	—
	6.6				6.6	38	1.9	—
	6.7				6.7	38	1.9	—
	6.8				6.8	38	2	—
	6.9				6.9	38	2	—
	7				7	38	2	—
	7.1				7.1	38	2.1	—
	7.2				7.2	38	2.1	—
	7.3				7.3	38	2.1	—
	7.4				7.4	38	2.1	—
	7.5				7.5	38	2.2	—
	7.6				7.6	46	2.2	—
	7.7				7.7	46	2.2	—
	7.8				7.8	46	2.3	—
	7.9				7.9	46	2.3	—
	8				8	46	2.3	—
	8.1				8.1	46	2.3	—
	8.2				8.2	46	2.4	—
	8.3				8.3	46	2.4	—
	8.4				8.4	46	2.4	—
	8.5				8.5	46	2.5	—
	8.6				8.6	46	2.5	—
	8.7				8.7	46	2.5	—
8560880	8.8				8.8	46	2.5	B ▲ 75
	8.9				8.9	46	2.6	—
	9				9	46	2.6	—
	9.1				9.1	46	2.6	—
	9.2				9.2	46	2.7	—
	9.3				9.3	46	2.7	—
8560940	9.4				9.4	46	2.7	B ▲ 87
	9.5				9.5	46	2.7	—
	9.6				9.6	46	2.8	—
8560970	9.7				9.7	46	2.8	B ▲ 93
	9.8				9.8	46	2.8	—
	9.9				9.9	46	2.9	—
	10				10	46	2.9	—
	10.1				10.1	46	2.9	—
	10.2				10.2	46	2.9	—
	10.3				10.3	46	3	—

▲=These products have been stopped producing and replaced by WH70-DRL.

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

※ SH-DRLによる加工は55HRC以上を推奨します。 ※ We recommend 55HRC and over for the drilling process by SH-DRL.

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストリート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

高硬度鋼用超硬ドリル Carbide Drill for High-hardness Steels

SH-DRL

切削条件 Cutting Conditions | P.409



標準価格



前ページより

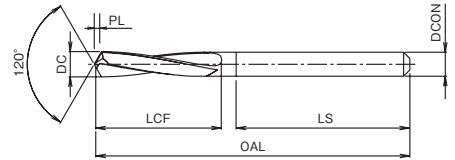
FROM 直径 DC 2 ~ 10.3

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	10.4	63	111	10.4	46	3	☐	—
	10.5			10.5	46	3	☐	—
	10.6			10.6	46	3.1	☐	—
	10.7			10.7	46	3.1	☐	—
	10.8			10.8	46	3.1	☐	—
8561090	10.9	71	119	10.9	46	3.1	B ▲	127
	11			11	46	3.2	☐	—
	11.1			11.1	46	3.2	☐	—
	11.2			11.2	46	3.2	☐	—
8561130	11.3			11.3	46	3.3	B ▲	137
	11.4			11.4	46	3.3	☐	—
	11.5			11.5	46	3.3	☐	—
8561160	11.6			11.6	46	3.3	B ▲	145
	11.7			11.7	46	3.4	☐	—

▲=この製品は生産中止しており、WH70-DRLへ切り替え生産させていただいております。

従来放電加工に依らざるを得なかった70HRCまでの焼入鋼の穴あけを可能としました。

The SH-DRL can drill quenched and tempered steels (up to 70HRC) that previously could only be drilled with electrical discharge.

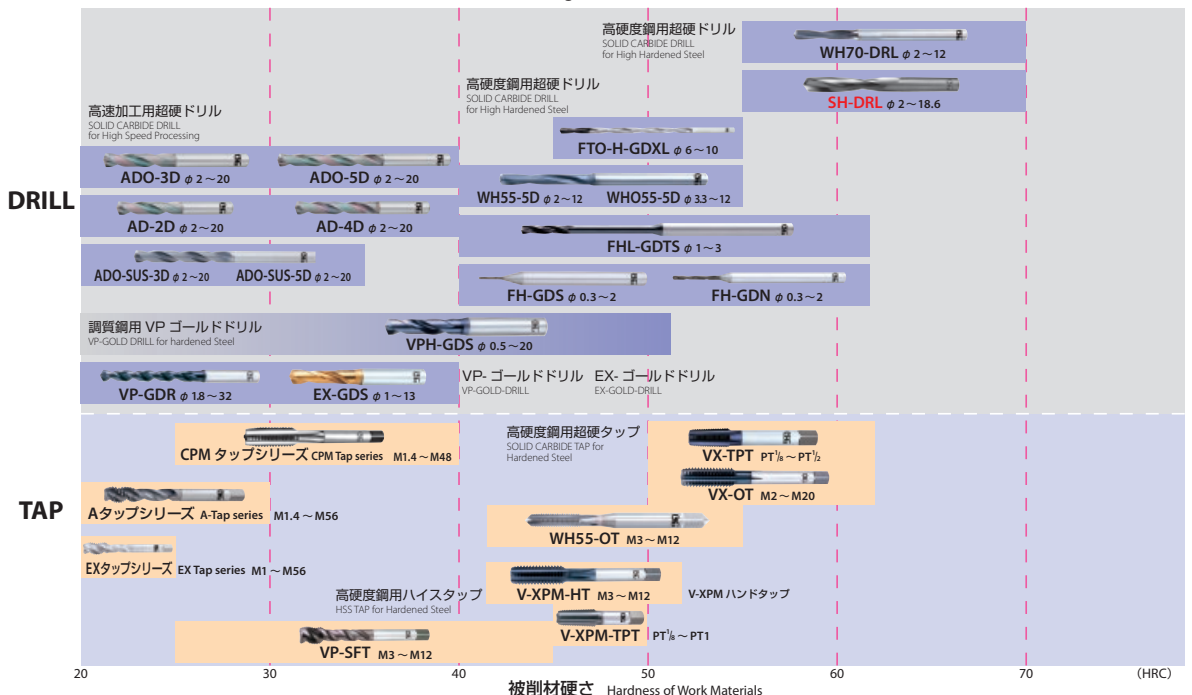


単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	11.8	71	119	11.8	46	3.4	☐	—
	11.9	76	127	11.9	49	3.4	☐	—
	12		136	12	49	3.5	☐	—
	12.1	79	139	12.1	48	3.5	☐	—
	12.6		150	12.6	48	3.6	☐	—
	14.1		162	14.1	48	4.1	☐	—
	14.4		174	14.4	48	4.2	☐	—
	14.6	90	186	14.6	48	4.2	☐	—
	15.6		198	15.6	48	4.5	☐	—
	16.1		210	16.1	50	4.7	☐	—
	16.6		222	16.6	50	4.8	☐	—
	17.6		234	17.6	50	5.1	☐	—
	18.6	114	246	18.6	50	5.4	☐	—

▲=These products have been stopped producing and replaced by WH70-DRL.

■穴加工別 工具選定マップ Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20% 下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

高硬度鋼用FXコート3枚刃超硬ドリルロングネックスタブ形

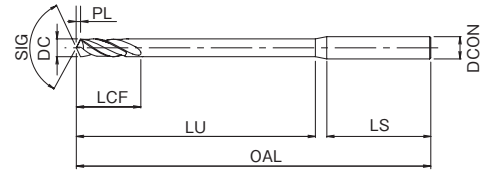
FX Coated 3-flute Long Neck Carbide Drill Stub Length for High-hardness Steels

FHL-GDTS

切削条件 Cutting Conditions P.410



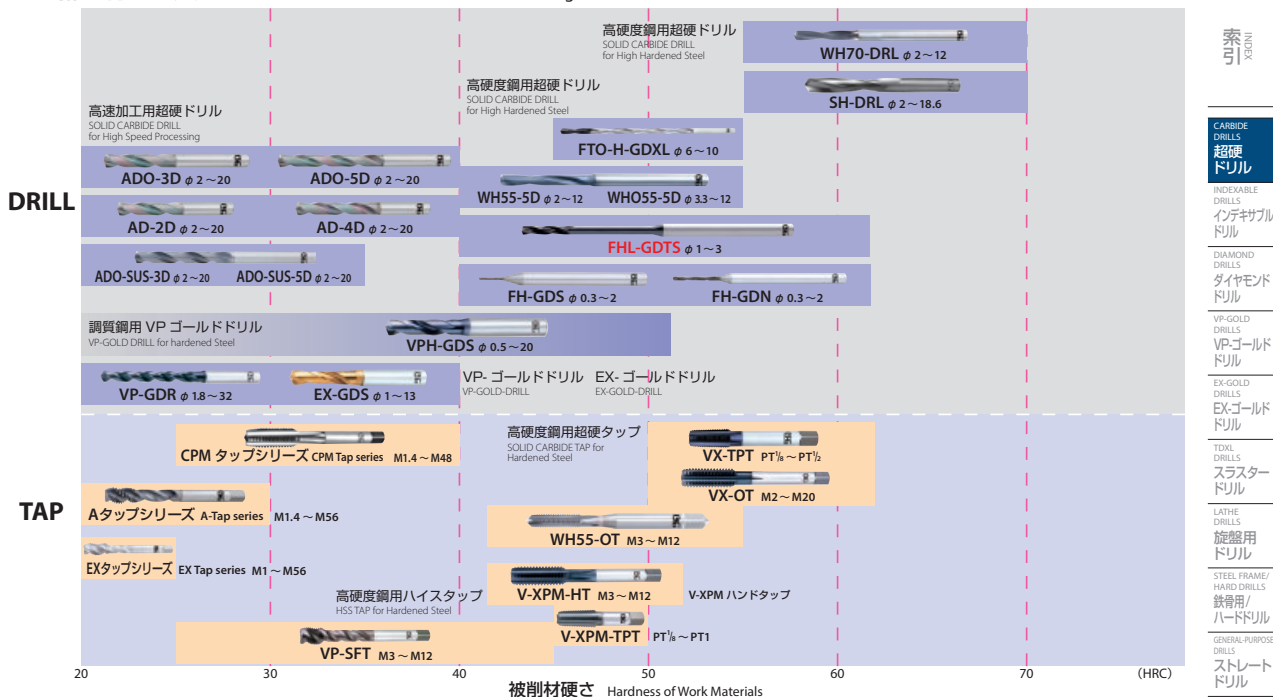
標準価格・CAD



ツールNo. EDP No.	直径×有効長 DC × LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
8569010	1 × 20	5	57	3	32.3	0.2	140°	B	● 6
8569011	1.1 × 20	5.5			32.3	0.2			● 6
8569012	1.2 × 20	6.5			32.5	0.2			● 6
8569013	1.3 × 20				32.7	0.2			● 6
8569014	1.4 × 20	7.5			32.9	0.3			● 6
8569015	1.5 × 20				33.1	0.3			● 6
8569016	1.6 × 20	8.5			33.2	0.3			● 6

単位:mm Unit:mm									
ツールNo. EDP No.	直径×有効長 DC × LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
8569017	1.7 × 20	8.5	57	3	33.4	0.3	140°	B	6
8569018	1.8 × 20	9.5			33.6	0.3			6
8569019	1.9 × 20				33.9	0.3			6
8569020	2 × 30	10.5	32		0.4	7			
8569025	2.5 × 30	13	65		32.9	0.5	120°		7
8569030	3 × 30	15		34	0.5	7			

■穴加工 工具選定マップ Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20% 下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

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

□ = 特定代理店在庫品

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES
TURNING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキス
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-GOLD
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-GOLD
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

金型用FXコート油穴付き超硬ドリルエキストラロング形

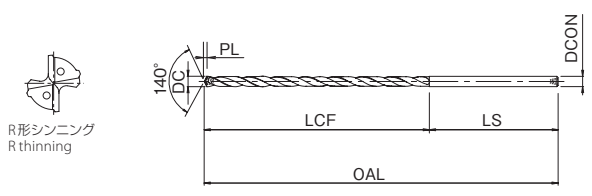
FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for Molds

FTO-M-GDXL

切削条件 Cutting Conditions | P.411



金型材の20Dという超深穴を安定、長寿命、高効率で実現します。
Achieves stability, long tool life, and high efficiency when deep hole drilling up to 20D in die steels.



CARBIDE

FX

h8

30°

SHRINK
FIT

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	4× 20D	90	140	4	50	0.7	☐	—
	5× 20D	115	165	5	50	0.9	☐	—
	6× 20D	140	190	6	50	1.1	☐	—

▲=この製品は生産中止しており、ADO-20Dへ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	8× 20D	180	230	8	50	1.5	☐	—
8568600	10× 20D	230	290	10	60	1.8	C ▲	204

▲=These products have been stopped producing and replaced by ADO-20D.

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

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

※ FTO-H-GDXLによる加工は55HRC以下を推奨します。
※ We recommend 55HRC and under for the drilling process by FTO-H-GDXL.

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

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

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

高硬度金型材用FXコート油穴付き超硬ドリル エキストラロング形 FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for Hard Mold Materials

FTO-H-GDXL

切削条件 Cutting Conditions P.412



標準価格・CAD



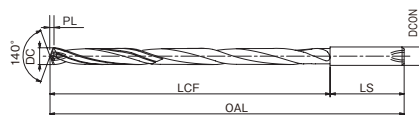
ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8568760	6× 20D	140	190	6	50	1.1	B ●	65
8568780	8× 20D	180	230	8	50	1.5	B ●	117

高硬度金型材(45～55HRC)の20D超深穴加工を安定・長寿命・高
 効率で実現します。

Achieves stability, long tool life, and high efficiency when deep hole drilling up to
 20D in hard mold materials (45～55HRC).



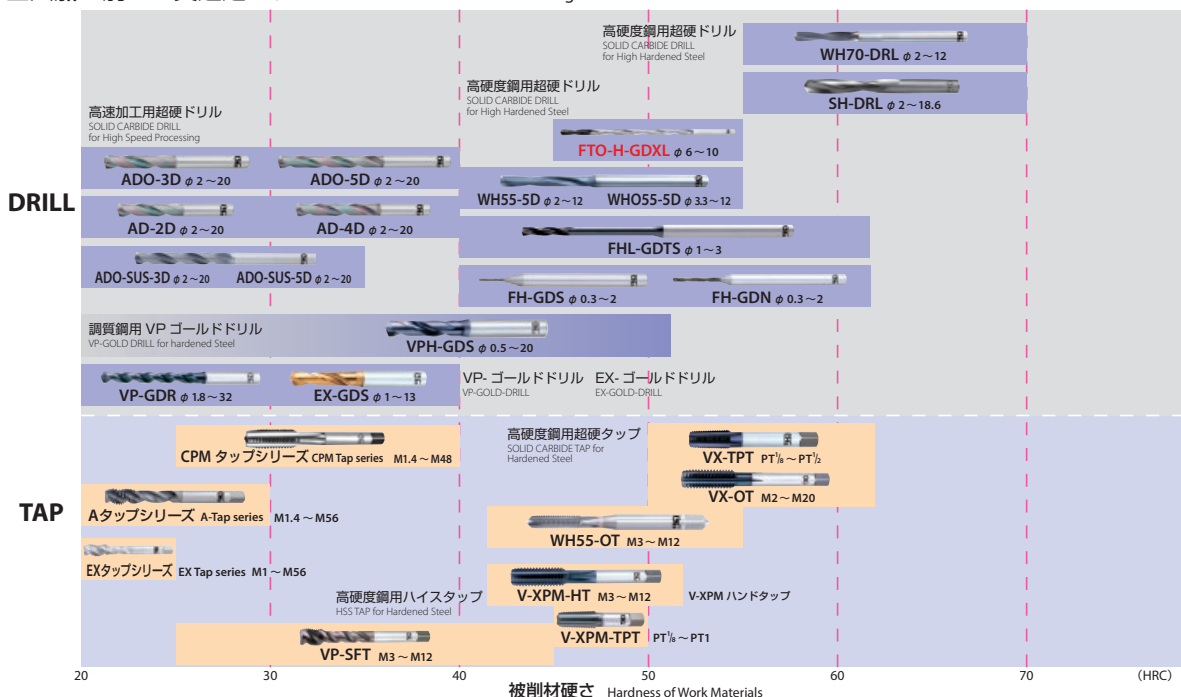
R形シンニング
R thinning



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8568800	10× 20D	230	290	10	60	1.8	B ●	228

■穴加工別 工具選定マップ Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20% 下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

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

※ FTO-H-GDXL による加工は55HRC以下を推奨します。
 ※ We recommend 55HRC and under for the drilling process by FTO-H-GDXL.

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-GOLD
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-GOLD
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルスタブ形

FX Coated Carbide Drill Stub Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing

FTO-GDS 切削条件 Cutting Conditions P.412-2

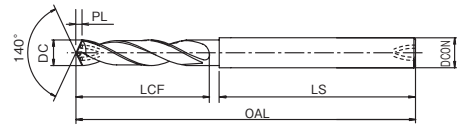
一般鋼からステンレス鋼まで、さらなる高速・長寿命加工が可能です。
油穴付き効果により直径の3倍のノンステップ加工を実現します。
Provide high speed operation and long tool life on general steels and even with the stainless steels. This tool has an oil hole which improves coolant supply and facilitates chip ejection. Step feed is not necessary.



X形シンニング
X thinning
(DC < 4)



R形シンニング
R thinning
(R <= DC)



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端長 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	2.8				39.6	0.5		—
	2.9	16	57	3	39.8	0.5		—
	3				40	0.5		—
	3.02				42.2	0.5		—
	3.1	18			42.3	0.6		—
	3.2				42.5	0.6		—
	3.3				42.7	0.6		—
	3.4				40.9	0.6		—
	3.5	20	63	4	41.1	0.6		—
	3.6				41.3	0.7		—
	3.7				41.4	0.7		—
	3.8				39.6	0.7		—
	3.9				39.8	0.7		—
	4	22			40	0.7		—
	4.02				43.2	0.7		—
	4.1				43.3	0.7		—
	4.2				43.5	0.8		—
	4.3	24	68	5	41.7	0.8		—
	4.4				41.9	0.8		—
	4.5				42.1	0.8		—
	4.52				42.1	0.8		—
	4.6				42.3	0.8		—
	4.7				42.4	0.9		—
	4.8				40.6	0.9		—
	4.9				40.8	0.9		—
	5	26			41	0.9		—
	5.02				44.2	0.9		—
	5.1				44.3	0.9		—
	5.2				44.5	0.9		—
	5.3				44.7	1		—
	5.4				42.9	1		—
	5.5				43.1	1		—
	5.52	28	73	6	43.1	1		—
	5.6				43.3	1		—
	5.7				43.4	1		—
	5.8				43.6	1.1		—
	5.9				43.8	1.1		—
	6				44	1.1		—
	6.02	31	81	7	48	1.1		—
	6.1				48	1.1		—
	6.2				48	1.1		—
	6.3				48	1.1		—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端長 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	6.4				48	1.2		—
	6.5	31		81	48	1.2		—
	6.52				48	1.2		—
	6.6				48	1.2		—
	6.7				48	1.2		—
	6.8				45	1.2		—
	6.9				45	1.3		—
	7				45	1.3		—
	7.02	34			51	1.3		—
	7.1				51	1.3		—
	7.2				51	1.3		—
	7.3				51	1.3		—
	7.4				51	1.3		—
	7.5			87	51	1.4		—
	7.6				48	1.4		—
	7.7				48	1.4		—
	7.8				48	1.4		—
	7.9				48	1.4		—
	8				48	1.5		—
	8.02	37			52	1.5		—
	8.1				52	1.5		—
	8.2				52	1.5		—
	8.3				52	1.5		—
	8.4				52	1.5		—
	8.5			91	52	1.5		—
	8.52				49	1.6		—
	8.6				49	1.6		—
	8.7				49	1.6		—
	8.8				49	1.6		—
	8.9				49	1.6		—
	9	40			49	1.6		—
	9.1				55	1.7		—
	9.2				55	1.7		—
	9.3				55	1.7		—
	9.4				55	1.7		—
	9.5			97	55	1.7		—
	9.6				52	1.7		—
	9.7				52	1.8		—
	9.8	43			52	1.8		—
	9.9				52	1.8		—
	10				52	1.8		—
	10.2			103	56	1.9		—

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

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

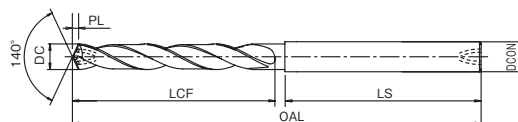
■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルミディアム形 FX Coated Carbide Drill Medium Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing

FTO-GDN

切削条件 Cutting Conditions P.412-2

一般鋼からステンレス鋼まで、さらなる高速・長寿命加工が可能です。
油穴付き効果により直径の4～5倍のノンステップ加工を実現します。
Provide high speed operation and long tool life on general steels and even with the stainless steels. This tool has an oil hole which improves coolant supply and facilitates chip ejection. Step feed is not necessary.



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	2.76	25	66	3	39.6	0.5	☐	—
	2.78				39.6	0.5	☐	—
	3				40	0.5	☐	—
	3.1				44.3	0.6	☐	—
	3.2	27			44.5	0.6	☐	—
	3.3				44.7	0.6	☐	—
	3.4				41.9	0.6	☐	—
	3.5				42.1	0.6	☐	—
	3.6	30	74	4	42.3	0.7	☐	—
	3.66				42.4	0.7	☐	—
	3.68				42.4	0.7	☐	—
	3.7				42.4	0.7	☐	—
	3.8	33			39.6	0.7	☐	—
	3.9				39.8	0.7	☐	—
	4				40	0.7	☐	—
	4.1				45.3	0.7	☐	—
	4.2	36			45.5	0.8	☐	—
	4.3				42.7	0.8	☐	—
	4.4				42.9	0.8	☐	—
	4.5				43.1	0.8	☐	—
	4.6	39	81	5	43.3	0.8	☐	—
	4.62				43.3	0.8	☐	—
	4.64				43.3	0.8	☐	—
	4.7				43.4	0.9	☐	—
	4.8	43			40.6	0.9	☐	—
	4.9				40.8	0.9	☐	—
	5				41	0.9	☐	—
	5.1				46.3	0.9	☐	—
	5.2	43			46.5	0.9	☐	—
	5.3				46.7	1	☐	—
	5.4				42.9	1	☐	—
	5.5				43.1	1	☐	—
	5.52	43	88	6	43.1	1	☐	—
	5.54				43.1	1	☐	—
	5.6				43.3	1	☐	—
	5.7				43.4	1	☐	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	5.8	43	88	6	43.6	1.1	☐	—
	5.9				43.8	1.1	☐	—
	6				44	1.1	☐	—
	6.1				50	1.1	☐	—
	6.2	47		7	50	1.1	☐	—
	6.3				50	1.1	☐	—
	6.4				50	1.2	☐	—
	6.5				50	1.2	☐	—
	6.6	52	99	8	50	1.2	☐	—
	6.7				50	1.2	☐	—
	6.8				45	1.2	☐	—
	6.9				45	1.3	☐	—
	7	56		9	45	1.3	☐	—
	7.1				52	1.3	☐	—
	7.2				52	1.3	☐	—
	7.3				52	1.3	☐	—
	7.36	61	106	8	52	1.3	☐	—
	7.38				52	1.3	☐	—
	7.4				52	1.3	☐	—
	7.5				52	1.4	☐	—
	7.52	61		9	48	1.4	☐	—
	7.54				48	1.4	☐	—
	7.6				48	1.4	☐	—
	7.7				48	1.4	☐	—
	7.8	61		9	48	1.4	☐	—
	7.9				48	1.4	☐	—
	8				48	1.5	☐	—
	8.1				54	1.5	☐	—
	8.2	61	112	9	54	1.5	☐	—
	8.3				54	1.5	☐	—
	8.4				54	1.5	☐	—
	8.5				54	1.5	☐	—
	8.6	61		9	49	1.6	☐	—
	8.7				49	1.6	☐	—
	8.8				49	1.6	☐	—
	8.9				49	1.6	☐	—

次ページへ
直径 DC 9 ~ 20 NEXT

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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

ドリル
DRILLS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキス
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

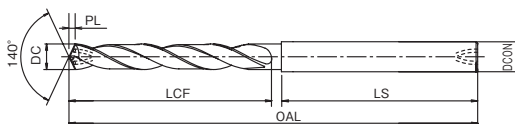
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルミディアム形 FX Coated Carbide Drill Medium Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing

FTO-GDN

切削条件 Cutting Conditions P.412-2

一般鋼からステンレス鋼まで、さらなる高速・長寿命加工が可能です。
油穴付き効果により直径の4～5倍のノンステップ加工を実現します。
Provide high speed operation and long tool life on general steels and even with
the stainless steels. This tool has an oil hole which improves coolant supply and
facilitates chip ejection. Step feed is not necessary.



前ページより

FROM 直径 DC 2.76 ~ 8.9

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
9	9	61	112	9	49	1.6	☐	—
9.1	9.1	61	112	9	56	1.7	☐	—
9.2	9.2	61	112	9	56	1.7	☐	—
9.24	9.24	61	112	9	56	1.7	☐	—
9.26	9.26	61	112	9	56	1.7	☐	—
9.3	9.3	61	112	9	56	1.7	☐	—
9.36	9.36	61	112	9	56	1.7	☐	—
9.38	9.38	61	112	9	56	1.7	☐	—
9.4	9.4	61	112	9	56	1.7	☐	—
9.5	9.5	61	112	9	56	1.7	☐	—
9.52	9.52	61	112	9	52	1.7	☐	—
9.54	9.54	61	112	9	52	1.7	☐	—
9.6	9.6	61	112	9	52	1.7	☐	—
9.7	9.7	61	112	9	52	1.8	☐	—
9.8	9.8	61	112	9	52	1.8	☐	—
9.9	9.9	61	112	9	52	1.8	☐	—
10	10	65	119	10	52	1.8	☐	—
10.1	10.1	65	119	10	52	1.8	☐	—
10.2	10.2	65	119	10	58	1.8	☐	—
10.3	10.3	65	119	10	58	1.9	☐	—
10.4	10.4	65	119	10	58	1.9	☐	—
10.5	10.5	65	119	10	58	1.9	☐	—
10.6	10.6	65	119	10	58	1.9	☐	—
10.7	10.7	65	119	10	52	1.9	☐	—
10.8	10.8	65	119	10	52	2	☐	—
10.9	10.9	65	119	10	52	2	☐	—
11	11	71	125	11	52	2	☐	—
11.1	11.1	71	125	11	60	2	☐	—
11.2	11.2	71	125	11	60	2	☐	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
11.22	11.22	71	133	12	60	2	☐	—
11.24	11.24	71	133	12	60	2	☐	—
11.3	11.3	71	133	12	60	2.1	☐	—
11.36	11.36	71	133	12	60	2.1	☐	—
11.38	11.38	71	133	12	60	2.1	☐	—
11.4	11.4	71	133	12	60	2.1	☐	—
11.5	11.5	71	133	12	60	2.1	☐	—
11.6	11.6	71	133	12	60	2.1	☐	—
11.7	11.7	71	133	12	60	2.1	☐	—
11.8	11.8	71	133	12	60	2.1	☐	—
11.9	11.9	71	133	12	55	2.2	☐	—
12	12	76	137	13	55	2.2	☐	—
12.5	12.5	76	137	13	59	2.3	☐	—
13	13	76	137	13	59	2.4	☐	—
13.5	13.5	76	137	13	60	2.5	☐	—
14	14	76	137	13	60	2.5	☐	—
14.5	14.5	76	137	13	63	2.6	☐	—
15	15	76	137	13	63	2.7	☐	—
15.5	15.5	76	137	13	65	2.8	☐	—
16	16	76	137	13	65	2.9	☐	—
16.5	16.5	76	137	13	65	3	☐	—
17	17	76	137	13	65	3.1	☐	—
17.5	17.5	76	137	13	65	3.2	☐	—
18	18	76	137	13	65	3.3	☐	—
18.5	18.5	76	137	13	65	3.4	☐	—
19	19	76	137	13	65	3.5	☐	—
19.5	19.5	76	137	13	65	3.5	☐	—
20	20	76	137	13	65	3.6	☐	—



再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

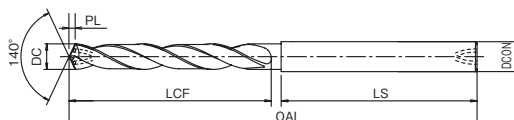
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルスタブ形 FX Coated Carbide Drill Stub Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing

FX-HO-GDS



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	3	14	48	3	33	0.5	☐	—
	3.05				37.2	0.6	☐	—
	3.1	15			37.3	0.6	☐	—
	3.15				37.4	0.6	☐	—
	3.2				37.5	0.6	☐	—
	3.25				36.6	0.6	☐	—
	3.3				36.7	0.6	☐	—
	3.35	16			36.8	0.6	☐	—
	3.4				36.9	0.6	☐	—
	3.45				37	0.6	☐	—
	3.5				37.1	0.6	☐	—
	3.55				36.2	0.6	☐	—
	3.6				36.3	0.7	☐	—
	3.65	17			36.3	0.7	☐	—
	3.7				36.4	0.7	☐	—
	3.75				35.5	0.7	☐	—
	3.8				35.6	0.7	☐	—
	3.85	18			35.7	0.7	☐	—
	3.9				35.8	0.7	☐	—
	3.95				34.9	0.7	☐	—
	4				35	0.7	☐	—
	4.05	19			38.2	0.7	☐	—
	4.1				38.3	0.7	☐	—
	4.15				37.4	0.8	☐	—
	4.2				37.5	0.8	☐	—
	4.25	20			37.6	0.8	☐	—
	4.3				37.7	0.8	☐	—
	4.35				36.8	0.8	☐	—
	4.4				36.9	0.8	☐	—
	4.45	21			37	0.8	☐	—
	4.5				37.1	0.8	☐	—
	4.55				36.2	0.8	☐	—
	4.6				36.3	0.8	☐	—
	4.65	22			36.3	0.8	☐	—
	4.7				36.4	0.9	☐	—
	4.75				35.5	0.9	☐	—
	4.8				35.6	0.9	☐	—
	4.85	23			35.7	0.9	☐	—
	4.9				35.8	0.9	☐	—
	4.95				34.9	0.9	☐	—
	5				35	0.9	☐	—
	5.05				45.2	0.9	☐	—
	5.1				45.3	0.9	☐	—
	5.15	24			45.4	0.9	☐	—
	5.2				45.4	0.9	☐	—
	5.25				44.6	1	☐	—
	5.3				44.7	1	☐	—
	5.35	25			44.8	1	☐	—
	5.4				44.9	1	☐	—
	5.45				44	1	☐	—
	5.5	26			44.1	1	☐	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	5.55	26			44.2	1	☐	—
	5.6				44.3	1	☐	—
	5.65				43.3	1	☐	—
	5.7	27			43.3	1	☐	—
	5.75				43.5	1	☐	—
	5.8				43.6	1.1	☐	—
	5.85				42.7	1.1	☐	—
	5.9	28			42.8	1.1	☐	—
	5.95				42.9	1.1	☐	—
	6				43	1.1	☐	—
	6.05				46	1.1	☐	—
	6.1	29			46	1.1	☐	—
	6.15				46	1.1	☐	—
	6.2				46	1.1	☐	—
	6.25				45	1.1	☐	—
	6.3	30			45	1.1	☐	—
	6.35				45	1.2	☐	—
	6.4				45	1.2	☐	—
	6.45				44	1.2	☐	—
	6.5				44	1.2	☐	—
	6.55	31			44	1.2	☐	—
	6.6				44	1.2	☐	—
	6.65				44	1.2	☐	—
	6.7				44	1.2	☐	—
	6.75	32			43	1.2	☐	—
	6.8				43	1.2	☐	—
	6.85				43	1.2	☐	—
	6.9				43	1.3	☐	—
	6.95	33			42	1.3	☐	—
	7				42	1.3	☐	—
	7.05				46	1.3	☐	—
	7.1				46	1.3	☐	—
	7.15	34			45	1.3	☐	—
	7.2				45	1.3	☐	—
	7.25				45	1.3	☐	—
	7.3				45	1.3	☐	—
	7.35	35			43	1.3	☐	—
	7.4				44	1.3	☐	—
	7.45				44	1.4	☐	—
	7.5				44	1.4	☐	—
	7.55	36			43	1.4	☐	—
	7.6				43	1.4	☐	—
	7.65				43	1.4	☐	—
	7.7				43	1.4	☐	—
	7.75	37			42	1.4	☐	—
	7.8				42	1.4	☐	—
	7.85				42	1.4	☐	—
	7.9				42	1.4	☐	—
	7.95	38			41	1.4	☐	—
	8				41	1.5	☐	—

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキスابل
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

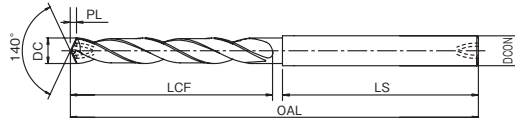
FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
重ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルレギュラ形
FX Coated Carbide Drill Regular Length with Internal Coolant Supply for
High Speed Processing

FX-HO-GDR



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	3	20	54	3	33	0.5	☐	—
	3.05	21	63	4	39.2	0.6	☐	—
	3.1				39.3	0.6	☐	—
	3.15				39.4	0.6	☐	—
	3.2				39.5	0.6	☐	—
	3.25	22	63	4	38.6	0.6	☐	—
	3.3				38.7	0.6	☐	—
	3.35				38.8	0.6	☐	—
	3.4				37.9	0.6	☐	—
	3.45	23	63	4	38	0.6	☐	—
	3.5				38.1	0.6	☐	—
	3.55				37.2	0.6	☐	—
	3.6				37.3	0.7	☐	—
	3.65	24	63	4	36.3	0.7	☐	—
	3.7				36.5	0.7	☐	—
	3.75				36.6	0.7	☐	—
	3.8				36.6	0.7	☐	—
	3.85	26	63	4	35.7	0.7	☐	—
	3.9				35.8	0.7	☐	—
	3.95				34.9	0.7	☐	—
	4				35	0.7	☐	—
	4.05	27	70	5	40.2	0.7	☐	—
	4.1				40.3	0.7	☐	—
	4.15				39.4	0.8	☐	—
	4.2				39.5	0.8	☐	—
	4.25	28	70	5	38.6	0.8	☐	—
	4.3				38.7	0.8	☐	—
	4.35				38.8	0.8	☐	—
	4.4				38.9	0.8	☐	—
	4.45	29	70	5	38	0.8	☐	—
	4.5				38.1	0.8	☐	—
	4.55				37.2	0.8	☐	—
	4.6				37.3	0.8	☐	—
	4.65	31	70	5	37.3	0.8	☐	—
	4.7				37.5	0.9	☐	—
	4.75				36.5	0.9	☐	—
	4.8				36.6	0.9	☐	—
	4.85	32	70	5	35.7	0.9	☐	—
	4.9				34.8	0.9	☐	—
	4.95				34.9	0.9	☐	—
	5				35	0.9	☐	—
	5.05	34	84	6	47.2	0.9	☐	—
	5.1				47.3	0.9	☐	—
	5.15				46.4	0.9	☐	—
	5.2				46.4	0.9	☐	—
	5.25	35	84	6	45.6	1	☐	—
	5.3				45.7	1	☐	—
	5.35				45.8	1	☐	—
	5.4				45.9	1	☐	—
	5.45	37	84	6	45	1	☐	—
	5.5				45.1	1	☐	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
	5.55	38	84	6	44.2	1	☐	—	
	5.6				44.3	1	☐	—	
	5.65				44.3	1	☐	—	
	5.7				44.4	1	☐	—	
	5.75	39			43.5	1	☐	—	
	5.8				43.6	1.1	☐	—	
	5.85				42.7	1.1	☐	—	
	5.9				42.8	1.1	☐	—	
	5.95	40			42.9	1.1	☐	—	
	6				43	1.1	☐	—	
	6.05				41	47	1.1	☐	—
	6.1					48	1.1	☐	—
	6.15	47				1.1	☐	—	
	6.2	47				1.1	☐	—	
	6.25	42			47	1.1	☐	—	
	6.3				47	1.1	☐	—	
	6.35				46	1.2	☐	—	
	6.4				46	1.2	☐	—	
	6.45	43			45	1.2	☐	—	
	6.5				45	1.2	☐	—	
	6.55				45	1.2	☐	—	
	6.6				45	1.2	☐	—	
	6.65	44			44	1.2	☐	—	
	6.7				44	1.2	☐	—	
	6.75				43	1.2	☐	—	
	6.8				43	1.2	☐	—	
	6.85	45			43	1.3	☐	—	
	6.9				41	1.3	☐	—	
	6.95				41	1.3	☐	—	
	7				41	1.3	☐	—	
	7.05	46			47	1.3	☐	—	
	7.1				47	1.3	☐	—	
	7.15				47	1.3	☐	—	
	7.2				47	1.3	☐	—	
	7.25	47			45	1.3	☐	—	
	7.3				45	1.3	☐	—	
	7.35				45	1.3	☐	—	
	7.4				45	1.3	☐	—	
	7.45	48			45	1.4	☐	—	
	7.5				45	1.4	☐	—	
	7.55				43	1.4	☐	—	
	7.6				43	1.4	☐	—	
	7.65	49			43	1.4	☐	—	
	7.7				43	1.4	☐	—	
	7.75				43	1.4	☐	—	
	7.8				43	1.4	☐	—	
	7.85	50			41	1.4	☐	—	
	7.9				41	1.4	☐	—	
	7.95				41	1.4	☐	—	
	8				41	1.5	☐	—	

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

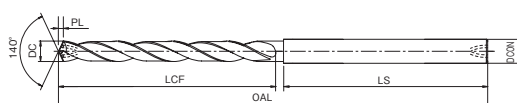
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルロング形

FX Coated Carbide Drill Long Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing

FX-HO-GDL



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	3	26	60	3	33	0.5	☐	—
	3.05	27	70	4	40.2	0.6	☐	—
	3.1				40.3	0.6	☐	—
	3.15	28			39.4	0.6	☐	—
	3.2				39.5	0.6	☐	—
	3.25	29			38.6	0.6	☐	—
	3.3				38.7	0.6	☐	—
	3.35				37.8	0.6	☐	—
	3.4	30			37.9	0.6	☐	—
	3.45				38	0.6	☐	—
	3.5				38.1	0.6	☐	—
	3.55	31			37.2	0.6	☐	—
	3.6				37.3	0.7	☐	—
	3.65	32			36.3	0.7	☐	—
	3.7				36.4	0.7	☐	—
	3.75	33			35.6	0.7	☐	—
	3.8				35.6	0.7	☐	—
	3.85	34			34.7	0.7	☐	—
	3.9				34.8	0.7	☐	—
	3.95	35			33.9	0.7	☐	—
	4				34	0.7	☐	—
	4.05	36	80	5	41.2	0.7	☐	—
	4.1				41.3	0.7	☐	—
	4.15				40.4	0.8	☐	—
	4.2	37			40.5	0.8	☐	—
	4.25				40.6	0.8	☐	—
	4.3				40.7	0.8	☐	—
	4.35	38			39.8	0.8	☐	—
	4.4				39.9	0.8	☐	—
	4.45	39			39	0.8	☐	—
	4.5				39.1	0.8	☐	—
	4.55	40			38.2	0.8	☐	—
	4.6				38.3	0.8	☐	—
	4.65	41			37.4	0.8	☐	—
	4.7				37.4	0.9	☐	—
	4.75	42			36.6	0.9	☐	—
	4.8				36.6	0.9	☐	—
	4.85	43			35.7	0.9	☐	—
	4.9				35.8	0.9	☐	—
	4.95				34.9	0.9	☐	—
	5	44			35	0.9	☐	—
	5.05				51	0.9	☐	—
	5.1	45			51	0.9	☐	—
	5.15				50	0.9	☐	—
	5.2	46			50	0.9	☐	—
	5.25				49	1	☐	—
	5.3	47			49	1	☐	—
	5.35				48	1	☐	—
	5.4	48			48	1	☐	—
	5.45				47	1	☐	—
	5.5				47	1	☐	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	5.55	49	96	6	46	1	☐	—
	5.6				46	1	☐	—
	5.65				45	1	☐	—
	5.7	50			45	1	☐	—
	5.75				45	1	☐	—
	5.8				44.6	1.1	☐	—
	5.85	51			44	1.1	☐	—
	5.9				44	1.1	☐	—
	5.95	52			43	1.1	☐	—
	6				43	1.1	☐	—
	6.05	53		7	50	1.1	☐	—
	6.1				50	1.1	☐	—
	6.15	54			49	1.1	☐	—
	6.2				49	1.1	☐	—
	6.25	55			48	1.1	☐	—
	6.3				48	1.1	☐	—
	6.35	56			47	1.2	☐	—
	6.4				47	1.2	☐	—
	6.45				46	1.2	☐	—
	6.5	57			46	1.2	☐	—
	6.55				46	1.2	☐	—
	6.6	58			45	1.2	☐	—
	6.65				45	1.2	☐	—
	6.7	59			44	1.2	☐	—
	6.75				44	1.2	☐	—
	6.8		104	7	43	1.2	☐	—
	6.85	60			43	1.3	☐	—
	6.9				43	1.3	☐	—
	6.95	62			43	1.3	☐	—
	7				43	1.3	☐	—
	7.05	64			49	1.3	☐	—
	7.1				49	1.3	☐	—
	7.15	66			49	1.3	☐	—
	7.2				49	1.3	☐	—
	7.25	68			47	1.3	☐	—
	7.3				47	1.3	☐	—
	7.35	70			47	1.3	☐	—
	7.4				47	1.3	☐	—
	7.45				46	1.4	☐	—
	7.5	65			46	1.4	☐	—
	7.55				45	1.4	☐	—
	7.6	66		8	45	1.4	☐	—
	7.65				44	1.4	☐	—
	7.7	67			44	1.4	☐	—
	7.75				43	1.4	☐	—
	7.8	68			43	1.4	☐	—
	7.85				41	1.4	☐	—
	7.9	70			41	1.4	☐	—
	7.95				41	1.4	☐	—
	8				41	1.5	☐	—

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキス
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

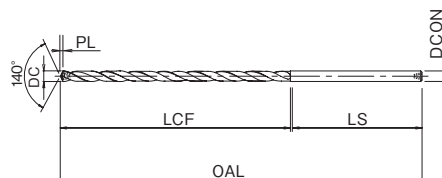
MULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリル エキストラロング形

FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing

FTO-GDXL

切削条件 Cutting Conditions P.412-3



10D用 For 10D operation

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	3 × 10D	40	90	3	48	0.5	□	—
	3.5 × 10D	50	100	4	50	0.6	□	—
	4 × 10D	60	115	5	50	0.7	□	—
	4.5 × 10D	65	128	6	50	0.8	□	—
	5 × 10D	78	140	7	51	0.9	□	—
	5.5 × 10D	87	155	8	52	1.0	□	—
	6 × 10D	90	165	9	53	1.1	□	—
	6.5 × 10D	95	175	10	54	1.2	□	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	7 × 10D	90	140	7	50	1.3	□	—
	8 × 10D	105	155	8	50	1.5	□	—
	8.5 × 10D	110	165	9	50	1.6	□	—
	9 × 10D	115	175	10	50	1.8	□	—
	10 × 10D	130	190	11	50	2.0	□	—
	11 × 10D	145	205	12	50	2.2	□	—
	12 × 10D	155	215	13	50	2.4	□	—

15D用 For 15D operation

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	3 × 15D	55	105	3	50	0.5	□	—
	4 × 15D	75	125	4	50	0.7	□	—
	5 × 15D	90	140	5	50	0.9	□	—
	6 × 15D	110	160	6	50	1.1	□	—
	6.5 × 15D	120	175	7	50	1.2	□	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	7 × 15D	125	175	7	48	1.3	□	—
	8 × 15D	145	195	8	50	1.5	□	—
	8.5 × 15D	155	210	9	53	1.5	□	—
	10 × 15D	180	240	10	60	1.8	□	—



商品シリーズ Parts & Supply series

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

※詳細は▶P.1018を参照下さい。
See p.1018 for details



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

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

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

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

20D用 For 20D operation

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	4 × 20D	90	140	4	50	0.7	—	□ —
	4.5 × 20D	110	165	5	53	0.8		□ —
	5 × 20D	115			50	0.9		□ —
	5.5 × 20D	140	190	6	48	1		□ —
	6 × 20D				50	1.1		□ —

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	6.5 × 20D	155	210	7	53	1.2	—	□ —
	7 × 20D	160			48	1.3		□ —
	8 × 20D	180	230	8	50	1.5		□ —
	8.5 × 20D	195	260	9	63	1.5		□ —
	10 × 20D	230	290	10	58	1.8		□ —

30D用 For 30D operation

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	5 x 30D	165	215	5	50	0.9	—	□ —
	5.5 x 30D	200	250	6	50	1		□ —
	6 x 30D				50	1.1		□ —

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
	6.5 × 30D	215	280	7	63	1.2	—	□	—
	7 × 30D	230			48	1.3		□	—
	8 × 30D	265	315	8	50	1.5		□	—



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

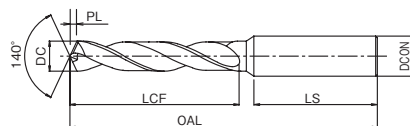
在庫記号について Inventory symbols

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

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

高速加工用FXコート超硬ドリルスタブ形
FX Coated Carbide Drill Stub Length for High Speed Processing

FS-GDS

切削条件 Cutting
Conditions P.412-5耐摩耗性に優れた高速加工用超硬ドリルです。
Superior wear resistance for high speed operations.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	2	12	46	3	31.1	0.4	☐	—
	2.1				31.3	0.4	☐	—
	2.2	13	47		31.5	0.4	☐	—
	2.3				31.7	0.4	☐	—
	2.4				31.9	0.4	☐	—
	2.5	14	48		32.1	0.5	☐	—
	2.6				32.3	0.5	☐	—
	2.7				32.4	0.5	☐	—
	2.8	16	50		32.6	0.5	☐	—
	2.9				32.8	0.5	☐	—
	3			4	33	0.5	—	—
	3.1				33.3	0.6	☐	—
	3.2	18	54		33.5	0.6	☐	—
	3.3				33.7	0.6	☐	—
	3.4				33.9	0.6	☐	—
	3.5	20	56		34.1	0.6	☐	—
	3.6				34.3	0.7	☐	—
	3.7				34.4	0.7	☐	—
	3.8	22	58		34.6	0.7	☐	—
	3.9				34.8	0.7	☐	—
	4				35	0.7	☐	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	4.1	22	60	5	35.3	0.7	☐	—
	4.2				35.5	0.8	☐	—
	4.3				35.7	0.8	☐	—
	4.4				35.9	0.8	☐	—
	4.5	24	62		36.1	0.8	☐	—
	4.6				36.3	0.8	☐	—
	4.7				36.4	0.9	☐	—
	4.8				36.6	0.9	☐	—
	4.9		64		36.8	0.9	☐	—
	5				37	0.9	☐	—
	5.1	26		6	39.3	0.9	☐	—
	5.2				39.5	0.9	☐	—
	5.3		68		39.7	1	☐	—
	5.4				39.9	1	☐	—
	5.5				40.1	1	☐	—
	5.6				40.3	1	☐	—
	5.7	28	70		40.4	1	☐	—
	5.8				40.6	1.1	☐	—
	5.9				40.8	1.1	☐	—
	6				41	1.1	☐	—



機械搭載サポート

※詳細は [こちら](#) ▶
Scan for details

お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

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

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

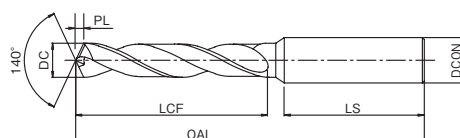
高速加工用FXコート超硬ドリルミディアム形

FX Coated Carbide Drill Medium Length for High Speed Processing

FS-GDN

切削条件 Cutting Conditions P.412-5

耐摩耗性に優れた高速加工用超硬ドリルです。
Superior wear resistance for high speed operations.



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	2	18			31.1	0.4		—
	2.1				31.3	0.4		—
	2.2	20			29.5	0.4		—
	2.3				29.7	0.4		—
	2.4				27.9	0.4		—
	2.5	22		52	28.1	0.5		—
	2.6				28.3	0.5		—
	2.7				25.4	0.5		—
	2.8	25			25.6	0.5		—
	2.9				25.8	0.5		—
	3				26	0.5		—
	3.1				30.3	0.6		—
	3.2	27			30.5	0.6		—
	3.3				30.7	0.6		—
	3.4				27.9	0.6		—
	3.5	30		60	28.1	0.6		—
	3.6				28.3	0.7		—
	3.7				28.4	0.7		—
	3.8				25.6	0.7		—
	3.9	33			25.8	0.7		—
	4				26	0.7		—
	4.1				35.3	0.7		—
	4.2				35.5	0.8		—
	4.3				32.7	0.8		—
	4.4	36		71	32.9	0.8		—
	4.5				33.1	0.8		—
	4.6				33.3	0.8		—
	4.7				33.6	0.9		—
	4.8	39			30.6	0.9		—
	4.9				30.8	0.9		—
	5				31	0.9		—
	5.1				41.3	0.9		—
	5.2	43		83	41.5	0.9		—
	5.3				41.7	1		—
	5.4				37.9	1		—
	5.5				38.1	1		—
	5.6				38.3	1		—
	5.7				38.4	1		—
	5.8				38.6	1.1		—
	5.9				38.8	1.1		—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	6	43	83	6	39	1.1		—
	6.1				38	1.1		—
	6.2				38	1.1		—
	6.3				38	1.1		—
	6.4	47	87	7	38	1.2		—
	6.5				38	1.2		—
	6.6				38	1.2		—
	6.7				38	1.2		—
	6.8		90		36	1.2		—
	6.9				36	1.3		—
	7				36	1.3		—
	7.1	52			38	1.3		—
	7.2				38	1.3		—
	7.3		92		38	1.3		—
	7.4				38	1.3		—
	7.5				38	1.4		—
	7.6				38	1.4		—
	7.7				38	1.4		—
	7.8				38	1.4		—
	7.9				38	1.4		—
	8				38	1.5		—
	8.1	56	96		38	1.5		—
	8.2				38	1.5		—
	8.3				38	1.5		—
	8.4				38	1.5		—
	8.5				38	1.5		—
	8.6				38	1.6		—
	8.7				38	1.6		—
	8.8		101		38	1.6		—
	8.9				38	1.6		—
	9				38	1.6		—
	9.1	61			42	1.7		—
	9.2				42	1.7		—
	9.3		105		42	1.7		—
	9.4				42	1.7		—
	9.5				42	1.7		—
	9.6				42	1.7		—
	9.7	65	109		42	1.8		—
	9.8				42	1.8		—
	9.9				42	1.8		—

次ページへ
直径 DC 10 ~ 17.9 NEXT

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mid Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composite
	C~0.25%	0.25~0.4%	0.45%~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D		
FS-GDN	※	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○									
		○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○									

※穴深さ：3D ~ 4D Drilling depth: 3D ~ 4D

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

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

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

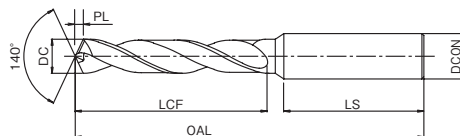
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

高速加工用FXコート超硬ドリルミディアム形 FX Coated Carbide Drill Medium Length for High Speed Processing

FS-GDN

切削条件 Cutting Conditions P.412-5

耐摩耗性に優れた高速加工用超硬ドリルです。
Superior wear resistance for high speed operations.



前ページより

FROM 直径 DC 2 ~ 9.9

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	10			10	42	1.8		—
	10.1				42	1.8		—
	10.2				42	1.9		—
	10.3				42	1.9		—
	10.4				42	1.9		—
	10.5				42	1.9		—
	10.6				42	1.9		—
	10.7				42	1.9		—
	10.8				42	2		—
	10.9				42	2		—
	11				42	2		—
	11.1				48	2		—
	11.2				48	2		—
	11.3				48	2.1		—
	11.4				48	2.1		—
	11.5				48	2.1		—
	11.6				48	2.1		—
	11.7				48	2.1		—
	11.8				48	2.1		—
	11.9				48	2.2		—
	12				48	2.2		—
	12.1				50	2.2		—
	12.2				50	2.2		—
	12.3				50	2.2		—
	12.4				50	2.3		—
	12.5				50	2.3		—
	12.6				50	2.3		—
	12.7				50	2.3		—
	12.8				50	2.3		—
	12.9				50	2.3		—
	13				50	2.4		—
	13.1				52	2.4		—
	13.2				52	2.4		—
	13.3				52	2.4		—
	13.4				52	2.4		—
	13.5				52	2.5		—
	13.6				52	2.5		—
	13.7				52	2.5		—
	13.8				52	2.5		—
	13.9				52	2.5		—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	14	80	134	14	52	2.5		—
	14.1				58	2.6		—
	14.2				58	2.6		—
	14.3				58	2.6		—
	14.4				58	2.6		—
	14.5				58	2.6		—
	14.6				58	2.7		—
	14.7				58	2.7		—
	14.8				58	2.7		—
	14.9				58	2.7		—
	15				58	2.7		—
	15.1				58	2.7		—
	15.2				58	2.8		—
	15.3				58	2.8		—
	15.4				58	2.8		—
	15.5				58	2.8		—
	15.6				58	2.8		—
	15.7				58	2.9		—
	15.8				58	2.9		—
	15.9				58	2.9		—
	16				58	2.9		—
	16.1				58	2.9		—
	16.2				58	2.9		—
	16.3				58	3		—
	16.4				58	3		—
	16.5				58	3		—
	16.6				58	3		—
	16.7				58	3		—
	16.8				58	3.1		—
	16.9				58	3.1		—
	17				58	3.1		—
	17.1				62	3.1		—
	17.2				62	3.1		—
	17.3				62	3.1		—
	17.4				62	3.2		—
	17.5				62	3.2		—
	17.6				62	3.2		—
	17.7				62	3.2		—
	17.8				62	3.2		—
	17.9				62	3.3		—

次ページへ
直径 DC 18 ~ 20 NEXT



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

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

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

※穴深さ：3D～4D Drilling depth：3D～4D

前ページより

FROM 直径 DC 10～17.9

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	18	90	154	18	62	3.3	☐	—
	18.1				62	3.3	☐	—
	18.2				62	3.3	☐	—
	18.3				62	3.3	☐	—
	18.4				62	3.3	☐	—
	18.5				62	3.4	☐	—
	18.6				62	3.4	☐	—
	18.7				62	3.4	☐	—
	18.8				62	3.4	☐	—
	18.9				62	3.4	☐	—
	19				62	3.5	☐	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	19.1				64	3.5	☐	—
	19.2				64	3.5	☐	—
	19.3				64	3.5	☐	—
	19.4				64	3.5	☐	—
	19.5				64	3.5	☐	—
	19.6				64	3.6	☐	—
	19.7				64	3.6	☐	—
	19.8				64	3.6	☐	—
	19.9				64	3.6	☐	—
	20				64	3.6	☐	—



再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

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

FXコート超硬ドリルスタブ形 FX Coated Carbide Drill Stub Length

FT-GDS

切削条件 Cutting Conditions P.412-7



高じん性で欠損に強く、難削材の加工、低剛性機、旋盤に最適な超硬ドリルです。

Suitable for difficult to machine materials and can be used on low rigidity machines and lathe machines.



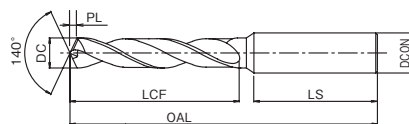
フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC ≤ 1.5)



X形シンニング
X thinning
(1.5 < DC < 4)



R形シンニング
R thinning
(4 ≤ DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	0.5	3	38	3	31.8	0.09	☐	—
	0.6	3.5			31.4	0.11	☐	—
	0.7	4.5			30.5	0.13	☐	—
	0.8	5			30.1	0.15	☐	—
	0.9	5.5			29.7	0.16	☐	—
	1	6			28.8	0.2	☐	—
	1.1	7	42	3	31.9	0.2	☐	—
	1.2	8			30.9	0.2	☐	—
	1.3	8			31	0.2	☐	—
	1.4	9			30.1	0.3	☐	—
	1.5	10			30.2	0.3	☐	—
	1.6	10			29.3	0.3	☐	—
	1.7	11	46	3	29.4	0.3	☐	—
	1.8	11			28.5	0.3	☐	—
	1.9	12			28.5	0.3	☐	—
	2	12			31.1	0.4	☐	—
	2.1	13			31.3	0.4	☐	—
	2.2	13			31.5	0.4	☐	—
	2.3	14	48	4	31.7	0.4	☐	—
	2.4	14			31.9	0.4	☐	—
	2.5	16			32.1	0.5	☐	—
	2.6	16			32.3	0.5	☐	—
	2.7	18			32.4	0.5	☐	—
	2.8	18			32.6	0.5	☐	—
	2.9	20	50	4	32.8	0.5	☐	—
	3	20			33	0.5	☐	—
	3.1	22			33.3	0.6	☐	—
	3.2	22			33.5	0.6	☐	—
	3.3	24			33.7	0.6	☐	—
	3.4	24			33.9	0.6	☐	—
	3.5	26	54	4	34.1	0.6	☐	—
	3.6	26			34.3	0.7	☐	—
	3.7	28			34.4	0.7	☐	—
	3.8	28			34.6	0.7	☐	—
	3.9	30			34.8	0.7	☐	—
	4	32			35	0.7	☐	—
	4.1	34	58	4	35.3	0.7	☐	—
	4.2	34			35.5	0.8	☐	—
	4.3	36			35.7	0.8	☐	—
	4.4	38			35.9	0.8	☐	—
	4.5	40			36.1	0.8	☐	—
	4.6	42			36.3	0.8	☐	—
	4.7	44	62	5	36.4	0.9	☐	—
	4.8	44			36.6	0.9	☐	—
	4.9	46			36.8	0.9	☐	—
	5	48			37	0.9	☐	—
	5.1	50			39.3	0.9	☐	—
	5.2	52			39.5	0.9	☐	—
	5.3	54	64	6	39.7	1	☐	—
	5.4	54			39.9	1	☐	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	5.5	28	70	6	40.1	1	☐	—
	5.6				40.3	1	☐	—
	5.7				40.4	1	☐	—
	5.8				40.6	1.1	☐	—
	5.9				40.8	1.1	☐	—
	6				41	1.1	☐	—
	6.1	31	78	7	45	1.1	☐	—
	6.2				45	1.1	☐	—
	6.3				45	1.1	☐	—
	6.4				45	1.2	☐	—
	6.5				45	1.2	☐	—
	6.6				45	1.2	☐	—
	6.7	34	81	8	45	1.2	☐	—
	6.8				42	1.2	☐	—
	6.9				42	1.3	☐	—
	7				42	1.3	☐	—
	7.1				45	1.3	☐	—
	7.2				45	1.3	☐	—
	7.3	37	84	9	45	1.3	☐	—
	7.4				45	1.3	☐	—
	7.5				45	1.4	☐	—
	7.6				42	1.4	☐	—
	7.7				42	1.4	☐	—
	7.8				42	1.4	☐	—
	7.9	40	87	10	42	1.4	☐	—
	8				42	1.5	☐	—
	8.1				45	1.5	☐	—
	8.2				45	1.5	☐	—
	8.3				45	1.5	☐	—
	8.4				45	1.5	☐	—
	8.5	43	93	11	45	1.5	☐	—
	8.6				42	1.6	☐	—
	8.7				42	1.6	☐	—
	8.8				42	1.6	☐	—
	8.9				42	1.6	☐	—
	9				42	1.6	☐	—
	9.1	46	100	12	45	1.7	☐	—
	9.2				45	1.7	☐	—
	9.3				45	1.7	☐	—
	9.4				45	1.7	☐	—
	9.5				45	1.7	☐	—
	9.6				42	1.7	☐	—
	9.7	49	107	13	42	1.8	☐	—
	9.8				42	1.8	☐	—
	9.9				42	1.8	☐	—
	10				42	1.8	☐	—
	10.1				48	1.8	☐	—
	10.2				48	1.9	☐	—
	10.3	52	114	14	48	1.9	☐	—
	10.4				48	1.9	☐	—

次ページへ

直径 DC 10.5 ~ 12 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

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

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

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

	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)	
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation		C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D
FT-GDS	※1																			
	※2																			

※1 穴深さ：2D～3D ※2 穴深さ：3D～4D ※1 Drilling depth：2D～3D ※2 Drilling depth：3D～4D

前ページより

FROM 直径 DC 0.5～10.4

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	10.5	43			48	1.9	□	—
	10.6				48	1.9	□	—
	10.7				44	1.9	□	—
	10.8				44	2	□	—
	10.9				44	2	□	—
	11				44	2	□	—
	11.1				52	2	□	—
	11.2				52	2	□	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	11.3				52	2.1	□	—
	11.4				52	2.1	□	—
	11.5				52	2.1	□	—
	11.6				52	2.1	□	—
	11.7				52	2.1	□	—
	11.8				52	2.1	□	—
	11.9				48	2.2	□	—
	12				48	2.2	□	—



OZTツールプリセッター

OZT Tool Presetter

※詳細は▶P.1043を参照下さい。
See p.1043 for details

迅速で高精度な測定!外段取りで生産効率アップ!



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

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

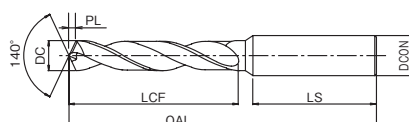
FXコート超硬ドリルミディウム形
FX Coated Carbide Drill Medium Length

FT-GDN

切削条件 Cutting
Conditions P.412-7

高じん性で欠損に強く、難削材の加工、低剛性機、旋盤に最適な超硬ドリルです。

Suitable for difficult to machine materials and can be used on low rigidity machines and lathe machines.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	1.8	17	48		28.5	0.3		—
	1.82				28.5	0.3		—
	2	18			31.1	0.4		—
	2.3	20			29.7	0.4		—
	2.4				27.9	0.4		—
	2.5	22			28.1	0.5		—
	2.6				28.3	0.5		—
	2.76				25.6	0.5		—
	2.78				25.6	0.5		—
	2.8	25			25.6	0.5		—
	2.9				25.8	0.5		—
	3				26	0.5		—
	3.3	27			30.7	0.6		—
	3.4				27.9	0.6		—
	3.5	30			28.1	0.6		—
	3.66				28.4	0.7		—
	3.68				28.4	0.7		—
	3.8				25.6	0.7		—
	4	33			26	0.7		—
	4.1				35.3	0.7		—
	4.2				35.5	0.8		—
	4.3				32.7	0.8		—
	4.5	36			33.1	0.8		—
	4.6				33.3	0.8		—
	4.62				33.3	0.8		—
	5				31	0.9		—
	5.1	39			41.3	0.9		—
	5.2				41.5	0.9		—
	5.5				38.1	1		—
	5.52				38.1	1		—
	5.54	43			38.1	1		—
	6				39	1.1		—
	6.1				38	1.1		—
	6.2				38	1.1		—
	6.3				38	1.1		—
	6.4	47			38	1.2		—
	6.5				38	1.2		—
	6.6				38	1.2		—
	6.7				38	1.2		—
	6.8	52			36	1.2		—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	6.9		90	7	36	1.3		—
	7				36	1.3		—
	7.1				38	1.3		—
	7.2				38	1.3		—
	7.3	52			38	1.3		—
	7.36				38	1.3		—
	7.38				38	1.3		—
	7.4				38	1.3		—
	7.5				38	1.4		—
	7.52				38	1.4		—
	7.54				38	1.4		—
	7.6				38	1.4		—
	7.7				38	1.4		—
	7.8				38	1.4		—
	7.9				38	1.4		—
	8	56			38	1.5		—
	8.1				38	1.5		—
	8.2				38	1.5		—
	8.3				38	1.5		—
	8.4				38	1.5		—
	8.5				38	1.5		—
	8.6				38	1.6		—
	8.7				38	1.6		—
	8.8				38	1.6		—
	8.9				38	1.6		—
	9				38	1.6		—
	9.1				42	1.7		—
	9.2				42	1.7		—
	9.24	61			42	1.7		—
	9.26				42	1.7		—
	9.3				42	1.7		—
	9.36				42	1.7		—
	9.38				42	1.7		—
	9.4				42	1.7		—
	9.5				42	1.7		—
	9.52				42	1.7		—
	9.54				42	1.7		—
	9.6				42	1.7		—
	9.7	65			42	1.8		—
	9.8				42	1.8		—

次ページへ
直径 DC 9.9 ~ 20 NEXT

デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

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

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

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
FT-GDN ※1	○	○	○	○	○	○	○				○	○	○					
※2	○	○	○	○	○	○	○				○	○	○					

※1 穴深さ：3D～4D ※2 穴深さ：4D～5D ※1 Drilling depth：3D～4D ※2 Drilling depth：4D～5D

前ページより

FROM 直径 DC 1.8～9.8

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
	9.9	65	109	10	42	1.8	☐	—	
	10				42	1.8	☐	—	
	10.1				42	1.8	☐	—	
	10.2				42	1.9	☐	—	
	10.3			11	42	1.9	☐	—	
	10.4				42	1.9	☐	—	
	10.5				42	1.9	☐	—	
	10.6				42	1.9	☐	—	
	10.7				115	42	1.9	☐	—
	10.8					42	2	☐	—
	10.9	42	2	— ☐		—			
	11	42	2	☐		—			
	11.1	71	121	12		48	2	☐	—
	11.2				48	2	☐	—	
	11.22				48	2	☐	—	
	11.24				48	2	☐	—	
	11.3				48	2.1	☐	—	
	11.36				48	2.1	☐	—	
	11.38				48	2.1	☐	—	
	11.4				48	2.1	☐	—	
	11.5				48	2.1	☐	—	

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
	11.6	71	121	12	48	2.1	☐	—	
	11.7				48	2.1	☐	—	
	11.8				48	2.1	☐	—	
	11.9	76	126		48	2.2	☐	—	
	12				48	2.2	☐	—	
	12.5			50	2.3	☐	—		
	13		128	13	50	2.4	☐	—	
	13.5				52	2.5	☐	—	
	14	52			2.5	☐	—		
	14.5	80	134		14	58	2.6	☐	—
	15					58	2.7	—	☐
	15.5			58		2.8	☐	—	
	16	85	145	58		2.9	☐	—	
	16.5			58		3	☐	—	
	17			58	3.1	☐	—		
	17.5	88	148	17	62	3.2	☐	—	
	18				62	3.3	☐	—	
	18.5				62	3.4	☐	—	
	19	90	154		18	62	3.5	☐	—
	19.5					64	3.5	☐	—
	20			64		3.6	☐	—	



オーエスジー公式サイト

※詳細は [こちら](#)
Scan for details



新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

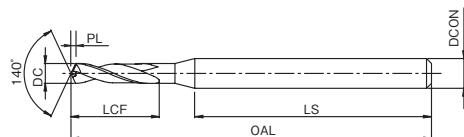
- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

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

小径・難削材用超硬ドリルスタブ形

Small Size Carbide Drill Stub Length for Difficult-to-machine Materials

ST-GDS

X形シンニング
X thinning
(DC<4)R形シンニング
R thinning
(4≤DC)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	3	16	50	4	31.1	0.6	☐	—
	3.1	18			29.3	0.6	☐	—
	3.2				29.5	0.6	☐	—
	3.3				29.7	0.6	☐	—
	3.4	20	54	4	31.9	0.6	☐	—
	3.5				32.1	0.6	☐	—
	3.6				32.3	0.7	☐	—
	3.7				32.4	0.7	☐	—
	3.8	22	60	5	30.6	0.7	☐	—
	3.9				30.8	0.7	☐	—
	4				31	0.7	☐	—
	4.1				35.3	0.8	☐	—
	4.2	24			35	0.8	☐	—
	4.3				33.2	0.8	☐	—
	4.4				33.4	0.8	☐	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	4.5	24	60	5	33.6	0.8	☐	—
	4.6				33.8	0.8	☐	—
	4.7				33.9	0.9	☐	—
	4.8				32.1	0.9	☐	—
	4.9	26		5	32.3	0.9	☐	—
	5				32.5	0.9	☐	—
	5.1				42.8	0.9	☐	—
	5.2				43	1	☐	—
	5.3	28	72	6	43.2	1	☐	—
	5.4				41.4	1	☐	—
	5.5				41.6	1	☐	—
	5.6				41.8	1	☐	—
	5.7				41.9	1	☐	—
	5.8				42.1	1.1	☐	—
	5.9				42.3	1.1	☐	—



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

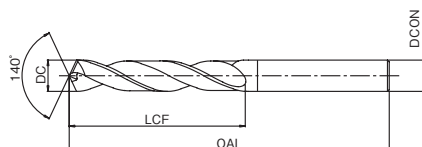
在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高速加工用超硬ドリルミディアム形 Carbide Drill Medium Length for High Speed Processing

S-GDN



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	在庫 Stock	重量 (g)
	6	43	82	☐	—
	6.1			☐	—
	6.2			☐	—
	6.3			☐	—
	6.4			☐	—
	6.5			☐	—
	6.6			☐	—
	6.7	47	88	☐	—
	6.8			☐	—
	6.9			☐	—
	7			☐	—
	7.1			☐	—
	7.2			☐	—
	7.3			☐	—
	7.4			☐	—
	7.5	52	92	☐	—
	7.6			☐	—
	7.7			☐	—
	7.8			☐	—
	7.9			☐	—
	8			☐	—
	8.1	56	98	☐	—
	8.2			☐	—
	8.3			☐	—
	8.4			☐	—
	8.5			☐	—
	8.6			☐	—
	8.7			☐	—
	8.8			☐	—
	8.9			☐	—
	9			☐	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	在庫 Stock	重量 (g)
	9.1	61	105	☐	—
	9.2			☐	—
	9.3			☐	—
	9.4			☐	—
	9.5			☐	—
	9.6			☐	—
	9.7			☐	—
	9.8	65	111	☐	—
	9.9			☐	—
	10			☐	—
	10.1			☐	—
	10.2			☐	—
	10.3			☐	—
	10.4			☐	—
	10.5			☐	—
	10.6	71	119	☐	—
	10.7			☐	—
	10.8			☐	—
	10.9			☐	—
	11			☐	—
	11.1			☐	—
	11.2			☐	—
	11.3	76	127	☐	—
	11.4			☐	—
	11.5			☐	—
	11.6			☐	—
	11.7			☐	—
	11.8			☐	—
	11.9			☐	—
	12			☐	—



機械搭載サポート

※詳細は [こちら](#)
Scan for details



お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレーツ
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
直ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

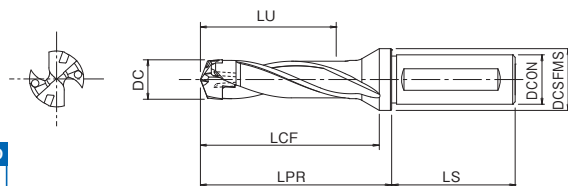
MULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル
OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill

PXDZ

切削条件 Cutting
Conditions | P.413

標準価格・CAD



油穴付き with Coolant Hole

3D用 For 3D Type

単位:mm Unit:mm

ツール No. EDP No.	呼び Designation	加工径 DC		有効加工深さ LU	溝長 LCF	LPR	LS	シャンク径 DCON	DCSFMS	適用脱着ドライバ Driver	適用ヘッド Applicable Head	在庫 Stock
		最小 DCN	最大 DCX									
7831015	PXDZ140-3D-113.5-16	14	14.49	43	63.4	69.9	48	16	20	①	①	C
7831016	PXDZ145-3D-115.5-16	14.5	14.99	44.5	65.5	72	48	16	20		②	
7831017	PXDZ150-3D-119.5-20	15	15.99	46.5	67.1	73.6	50	20	25		③	
7831018	PXDZ160-3D-123.5-20	16	16.99	49.5	71.7	78.2	50	20	25		④	
7831019	PXDZ170-3D-128.5-20	17	17.99	52.5	76.8	83.3	50	20	25		⑤	
7831020	PXDZ180-3D-138.5-25	18	18.99	55.5	81.4	87.9	56	25	32	②	⑥	
7831021	PXDZ190-3D-142.5-25	19	19.99	58.5	85.4	91.9	56	25	32		⑦	
7831022	PXDZ200-3D-146.5-25	20	20.99	61.5	90.1	96.6	56	25	32		⑧	
7831023	PXDZ210-3D-154.5-32	21	21.99	64.5	94.7	101.2	60	32	42		⑨	
7831024	PXDZ220-3D-158.5-32	22	22.99	67.5	98.8	105.3	60	32	42		⑩	
7831025	PXDZ230-3D-162.5-32	23	23.99	70.5	103.4	109.9	60	32	42	③	⑪	
7831026	PXDZ240-3D-167.5-32	24	24.99	73.5	108.4	114.9	60	32	42		⑫	
7831027	PXDZ250-3D-170.5-32	25	25.99	76.5	112	118.5	60	32	42		⑬	

PXDZの呼びにボディ全長(ヘッド未装着時の長さ)を記載しております。

例) ツール No.: 7831015

呼び: PXDZ140-3D-113.5-16

↑ ボディ全長

PXDZ designation includes the total length of body (without head).

ex) EDP No.: 7831015

Designation: PXDZ140-3D-113.5-16

↑ total length of body

■部品 Accessories

	ツール No. EDP No.	在庫 Stock	呼 び Designation	板厚 Sheet Thickness	適用ヘッド Applicable Head
 脱着ドライバ Driver	① 7808282	C	PXDP1400-1899	1.5	① ~ ⑥
	② 7808283	C	PXDP1900-2299	1.8	⑦ ~ ⑩
	③ 7808284	C	PXDP2300-2699	2	⑪ ~ ⑬

脱着ドライバは別途ご購入下さい。

The drivers are sold separately from the cutters.

適用ヘッドは P.217 ~ P.222 をご覧下さい。See p.217 ~ P.222 for applicable heads.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル

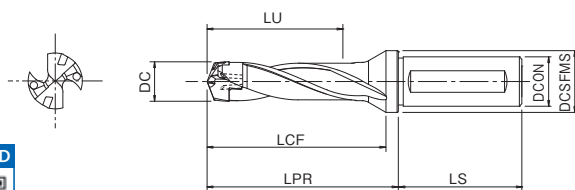
OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill

PXDZ

切削条件 Cutting Conditions P.413



標準価格・CAD



5D用 For 5D Type

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	加工径 DC		有効加工長さ LU	溝長 LCF	LPR	LS	シャンク径 DCON	DCSFMS	適用脱着ドライバ Driver	適用ヘッド Applicable Head	在庫 Stock
		最小 DCON	最大 DCX									
7831065	PXDZ140-5D-141.5-16	14	14.49	71.2	92.9	97.9	48	16	20	①	①	C
7831066	PXDZ145-5D-144.5-16	14.5	14.99	73.7	96	101	48	16	20		②	
7831067	PXDZ150-5D-149.5-20	15	15.99	77.5	97.1	103.6	50	20	25		③	
7831068	PXDZ160-5D-155.5-20	16	16.99	82.5	103.7	110.2	50	20	25		④	
7831069	PXDZ170-5D-162.5-20	17	17.99	87.5	110.8	117.3	50	20	25		⑤	
7831070	PXDZ180-5D-174.5-25	18	18.99	92.5	117.4	123.9	56	25	32		⑥	
7831071	PXDZ190-5D-180.5-25	19	19.99	97.5	123.4	129.9	56	25	32	②	⑦	
7831072	PXDZ200-5D-186.5-25	20	20.99	102.5	130.1	136.6	56	25	32		⑧	
7831073	PXDZ210-5D-196.5-32	21	21.99	107.5	136.7	143.2	60	32	42		⑨	
7831074	PXDZ220-5D-202.5-32	22	22.99	112.5	142.8	149.3	60	32	42		⑩	
7831075	PXDZ230-5D-208.5-32	23	23.99	117.5	149.4	155.9	60	32	42	③	⑪	
7831076	PXDZ240-5D-215.5-32	24	24.99	122.5	156.4	162.9	60	32	42		⑫	
7831077	PXDZ250-5D-220.5-32	25	25.99	127.5	162	168.5	60	32	42		⑬	

PXDZの呼びにボディ全長(ヘッド未装着時の長さ)を記載しております。

例) ツールNo : 7831015

呼び : PXDZ140-3D-113.5-16

↑ ボディ全長

PXDZ designation includes the total length of body (without head).

ex) EDP No. : 7831015

Designation : PXDZ140-3D-113.5-16

↑ total length of body

■部品 Accessories

	ツール No. EDP No.		在庫 Stock	呼 び Designation	板厚 Sheet Thickness	適用ヘッド Applicable Head
	①	7808282				
 脱着ドライバ Driver	②	7808283	C	PXDP1900-2299	1.8	⑦ ~ ⑩
	③	7808284	C	PXDP2300-2699	2	⑪ ~ ⑬

脱着ドライバは別途ご購入下さい。
The drivers are sold separately from the cutters.

適用ヘッドは P.217 ~ P.222 をご覧ください。See p.217 ~ P.222 for applicable heads.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タッブ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

CHAMFER
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

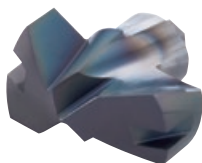
FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
直ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

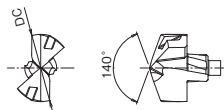
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(PC)
OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Steel

PXD

切削条件 Cutting
Conditions | P.413

標準価格



鋼加工用に設計されたヘッドです。軟鋼～低・中炭素鋼の加工に最適です。
Heads designed for working with steel. Optimal for working with mild steel and low to medium carbon steel.

鋼用(PC) For Steel (PC) 販売単価: 1個 Sales price: per piece

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock
7831140	PXDH1400-PC	14	XP3425	C
①	PXDH1410-PC	14.1		※
	PXDH1420-PC	14.2		
	PXDH1430-PC	14.3		
	PXDH1440-PC	14.4		
7831145	PXDH1450-PC	14.5		C
②	PXDH1460-PC	14.6		※
	PXDH1470-PC	14.7		
	PXDH1480-PC	14.8		
	PXDH1490-PC	14.9		
7831351	PXDH1495-PC	14.95		C
7831150	PXDH1500-PC	15		※
	PXDH1510-PC	15.1		
	PXDH1520-PC	15.2		
	PXDH1525-PC	15.25		
7831352	PXDH1530-PC	15.3		※
	PXDH1540-PC	15.4		
	PXDH1550-PC	15.5		
	PXDH1560-PC	15.6		
7831155	PXDH1570-PC	15.7		※
	PXDH1580-PC	15.8		
	PXDH1590-PC	15.9		
	PXDH1600-PC	16		C
7831160	PXDH1610-PC	16.1		※
	PXDH1620-PC	16.2		
	PXDH1630-PC	16.3		
	PXDH1640-PC	16.4		
7831165	PXDH1650-PC	16.5		※
	PXDH1660-PC	16.6		
	PXDH1670-PC	16.7		
	PXDH1680-PC	16.8		
7831167	PXDH1690-PC	16.9		※
	PXDH1700-PC	17		
	PXDH1710-PC	17.1		
	PXDH1720-PC	17.2		
7831170	PXDH1725-PC	17.25		※
	PXDH1730-PC	17.3		
	PXDH1740-PC	17.4		
	PXDH1750-PC	17.5		
7831353	PXDH1760-PC	17.6		※
	PXDH1770-PC	17.7		
	PXDH1780-PC	17.8		
	PXDH1790-PC	17.9		
7831175	PXDH1800-PC	18		C
7831180	PXDH1800-PC	18		C

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock
7831185	PXDH1810-PC	18.1	XP3425	※
	PXDH1820-PC	18.2		
	PXDH1830-PC	18.3		
	PXDH1840-PC	18.4		
7831187	PXDH1850-PC	18.5		※
	PXDH1860-PC	18.6		
	PXDH1870-PC	18.7		
	PXDH1880-PC	18.8		
7831190	PXDH1890-PC	18.9		※
	PXDH1900-PC	19		
	PXDH1910-PC	19.1		
	PXDH1920-PC	19.2		
7831354	PXDH1925-PC	19.25		※
	PXDH1930-PC	19.3		
	PXDH1940-PC	19.4		
	PXDH1950-PC	19.5		
7831195	PXDH1960-PC	19.6		※
	PXDH1970-PC	19.7		
	PXDH1980-PC	19.8		
	PXDH1990-PC	19.9		
7831200	PXDH2000-PC	20		※
	PXDH2010-PC	20.1		
	PXDH2020-PC	20.2		
	PXDH2030-PC	20.3		
7831205	PXDH2040-PC	20.4		※
	PXDH2050-PC	20.5		
	PXDH2060-PC	20.6		
	PXDH2070-PC	20.7		
7831207	PXDH2080-PC	20.8		※
	PXDH2090-PC	20.9		
	PXDH2100-PC	21		
	PXDH2110-PC	21.1		
7831210	PXDH2120-PC	21.2		※
	PXDH2130-PC	21.3		
	PXDH2140-PC	21.4		
	PXDH2150-PC	21.5		
7831355	PXDH2160-PC	21.6		※
	PXDH2170-PC	21.7		
	PXDH2180-PC	21.8		
	PXDH2190-PC	21.9		
7831215	PXDH2200-PC	22		※
	PXDH2210-PC	22.1		
	PXDH2220-PC	22.2		
	PXDH2230-PC	22.3		

※=受注対応品

※=Special Order Item

青字=切削タップ下穴
赤字=転造タップ下穴Blue = tap drill hole for cutting taps
Red = tap drill hole for forming taps

転造下穴として使用の場合は3Dタイプをご使用下さい。

For tap drill hole of forming tap, 3D type should be used. (5D is not recommended)

次ページへ
直径 DC 22.3 ~ 25.4 NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Mild Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
PXD (PC)	○	○	○	○	○							○	○					

前ページより

FROM 直径 DC 14 ~ 22.2

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock
7831224	PXDH2230-PC	22.3		※
7831225	PXDH2240-PC	22.4		C
	PXDH2250-PC	22.5		
	PXDH2260-PC	22.6		
	PXDH2270-PC	22.7		※
	PXDH2280-PC	22.8		
	PXDH2290-PC	22.9		
7831230	PXDH2300-PC	23	XP3425	C
	PXDH2310-PC	23.1		※
	PXDH2320-PC	23.2		
7831356	PXDH2325-PC	23.25		C
	PXDH2330-PC	23.3		※
	PXDH2340-PC	23.4		
7831235	PXDH2350-PC	23.5		C
	PXDH2360-PC	23.6		
	PXDH2370-PC	23.7		※
	PXDH2380-PC	23.8		

※ = 受注対応品

青字 = 切削タップ下穴
赤字 = 転造タップ下穴Blue = tap drill hole for cutting taps
Red = tap drill hole for forming taps

転造下穴として使用の場合は3Dタイプをご使用下さい。

For tap drill hole of forming tap, 3D type should be used. (5D is not recommended)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock
	⑪ PXDH2390-PC	23.9		※
7831240	PXDH2400-PC	24		C
	PXDH2410-PC	24.1		
	PXDH2420-PC	24.2		※
	PXDH2430-PC	24.3		
	PXDH2440-PC	24.4		
7831245	PXDH2450-PC	24.5	XP3425	C
	PXDH2460-PC	24.6		※
	PXDH2470-PC	24.7		
	PXDH2480-PC	24.8		
	PXDH2490-PC	24.9		
7831250	PXDH2500-PC	25		C
	PXDH2510-PC	25.1		
	PXDH2520-PC	25.2		※
	PXDH2530-PC	25.3		
7831254	PXDH2540-PC	25.4		C

※ = Special Order Item

標準価格についてはWEBにてご確認ください

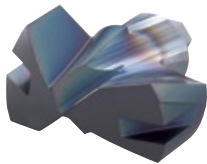


デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(KC)
OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Cast Iron

PXD

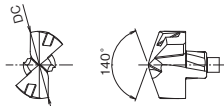
切削条件 Cutting
Conditions | P.413

標準価格



鋳物加工用に設計されたヘッドです。鋳鉄・ダクタイル鋳鉄の加工に最適です。

Heads designed for working with casting. Optimal for working with cast iron and ductile cast iron.



鋳物用(KC) For Casting (KC) 販売単価: 1個 Sales price: per piece

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock
7831440	PXDH1400-KC	14	XP1425	C
①	PXDH1410-KC	14.1		※
	PXDH1420-KC	14.2		
	PXDH1430-KC	14.3		
	PXDH1440-KC	14.4		
7831445	PXDH1450-KC	14.5		C
②	PXDH1460-KC	14.6		※
	PXDH1470-KC	14.7		
	PXDH1480-KC	14.8		
	PXDH1490-KC	14.9		
7831450	PXDH1500-KC	15		C
③	PXDH1510-KC	15.1		※
	PXDH1520-KC	15.2		
	PXDH1530-KC	15.3		
	PXDH1540-KC	15.4		
7831455	PXDH1550-KC	15.5		C
④	PXDH1560-KC	15.6		※
	PXDH1570-KC	15.7		
	PXDH1580-KC	15.8		
	PXDH1590-KC	15.9		
7831460	PXDH1600-KC	16		C
⑤	PXDH1610-KC	16.1		※
	PXDH1620-KC	16.2		
	PXDH1630-KC	16.3		
	PXDH1640-KC	16.4		
7831465	PXDH1650-KC	16.5		C
⑥	PXDH1660-KC	16.6		※
	PXDH1670-KC	16.7		
	PXDH1680-KC	16.8		
	PXDH1690-KC	16.9		
7831470	PXDH1700-KC	17		C
⑦	PXDH1710-KC	17.1		※
	PXDH1720-KC	17.2		
	PXDH1730-KC	17.3		
	PXDH1740-KC	17.4		
7831475	PXDH1750-KC	17.5		C
⑧	PXDH1760-KC	17.6		※
	PXDH1770-KC	17.7		
	PXDH1780-KC	17.8		
	PXDH1790-KC	17.9		
7831480	PXDH1800-KC	18		C
⑨	PXDH1810-KC	18.1		※
	PXDH1820-KC	18.2		
	PXDH1830-KC	18.3		

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock
7831485	PXDH1840-KC	18.4	XP1425	※
	PXDH1850-KC	18.5		C
	PXDH1860-KC	18.6		※
	PXDH1870-KC	18.7		C
7831487	PXDH1880-KC	18.8		※
7831490	PXDH1890-KC	18.9		C
	PXDH1900-KC	19		
	PXDH1910-KC	19.1		
	PXDH1920-KC	19.2		
7831495	PXDH1930-KC	19.3		※
	PXDH1940-KC	19.4		
	PXDH1950-KC	19.5		
	PXDH1960-KC	19.6		
7831500	PXDH1970-KC	19.7		C
	PXDH1980-KC	19.8		
	PXDH1990-KC	19.9		
	PXDH2000-KC	20		
7831505	PXDH2010-KC	20.1		※
	PXDH2020-KC	20.2		
	PXDH2030-KC	20.3		
	PXDH2040-KC	20.4		
7831507	PXDH2050-KC	20.5		C
7831510	PXDH2060-KC	20.6		※
	PXDH2070-KC	20.7		C
	PXDH2080-KC	20.8		※
	PXDH2090-KC	20.9		C
7831515	PXDH2100-KC	21		※
	PXDH2110-KC	21.1		
	PXDH2120-KC	21.2		
	PXDH2130-KC	21.3		
7831520	PXDH2140-KC	21.4		C
	PXDH2150-KC	21.5		
	PXDH2160-KC	21.6		
	PXDH2170-KC	21.7		
7831524	PXDH2180-KC	21.8		※
	PXDH2190-KC	21.9		
	PXDH2200-KC	22		
	PXDH2210-KC	22.1		
7831525	PXDH2220-KC	22.2		C
	PXDH2230-KC	22.3		
	PXDH2240-KC	22.4		
	PXDH2250-KC	22.5		
7831526	PXDH2260-KC	22.6		※
	PXDH2270-KC	22.7		

※ = Special Order Item

Blue = tap drill hole for cutting taps

次ページへ

直径 DC 22.8 ~ 25.4 NEXT



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
PXD (KC)	○	○	○	○	○							○	○					

前ページより

FROM 直径 DC 14 ~ 22.7

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock
	⑩ PXDH2280-KC	22.8	XP1425	※
	PXDH2290-KC	22.9		
7831530	PXDH2300-KC	23		C
	PXDH2310-KC	23.1		
	PXDH2320-KC	23.2		※
	PXDH2330-KC	23.3		
	PXDH2340-KC	23.4		
7831535	PXDH2350-KC	23.5		C
	PXDH2360-KC	23.6		
	PXDH2370-KC	23.7		※
	PXDH2380-KC	23.8		
	PXDH2390-KC	23.9		
7831540	PXDH2400-KC	24		C
	PXDH2410-KC	24.1		※

※ = 受注対応品

青字 = 切削タップ下穴

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock
	PXDH2420-KC	24.2	XP1425	※
	PXDH2430-KC	24.3		
	PXDH2440-KC	24.4		
7831545	PXDH2450-KC	24.5		C
	PXDH2460-KC	24.6		
	PXDH2470-KC	24.7		※
	PXDH2480-KC	24.8		
	PXDH2490-KC	24.9		
7831550	PXDH2500-KC	25		C
	PXDH2510-KC	25.1		
	PXDH2520-KC	25.2		※
	PXDH2530-KC	25.3		
7831554	PXDH2540-KC	25.4		C

※ = Special Order Item

Blue = tap drill hole for cutting taps

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(NC)
OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Non-ferrous Materials

PXD

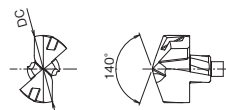
切削条件 Cutting
Conditions | P.413

標準価格



非鉄金属加工用に設計されたヘッドです。アルミニウム合金鋳物などの加工に最適です。

Heads designed for working with nonferrous metals. Optimal for working with cast aluminum alloys.



非鉄用 (NC) For Nonferrous metals (NC) 販売単価: 1個 Sales price: per piece

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.		呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	ツールNo. EDP No.		呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	
7831740	①	PXDH1400-NC	14	CF225	C		⑥	PXDH1840-NC	18.4	CF225	※	
		PXDH1410-NC	14.1		※	7831785		PXDH1850-NC	18.5		C	
		PXDH1420-NC	14.2			※		PXDH1860-NC	18.6		※	
		PXDH1430-NC	14.3			C		7831787	PXDH1870-NC		18.7	C
		PXDH1440-NC	14.4			※			PXDH1880-NC		18.8	※
7831745	②	PXDH1450-NC	14.5		C			PXDH1890-NC	18.9			※
		PXDH1460-NC	14.6		※	7831790	PXDH1900-NC	19	C			
		PXDH1470-NC	14.7				PXDH1910-NC	19.1	※			
		PXDH1480-NC	14.8				PXDH1920-NC	19.2				
		PXDH1490-NC	14.9				PXDH1930-NC	19.3				
7831750	③	PXDH1500-NC	15		C		PXDH1940-NC	19.4				※
		PXDH1510-NC	15.1		※	7831795	PXDH1950-NC	19.5			C	
		PXDH1520-NC	15.2				PXDH1960-NC	19.6	※			
		PXDH1530-NC	15.3				PXDH1970-NC	19.7				
		PXDH1540-NC	15.4				PXDH1980-NC	19.8				
7831755	④	PXDH1550-NC	15.5		C		PXDH1990-NC	19.9				※
		PXDH1560-NC	15.6		※	7831800	PXDH2000-NC	20			C	
		PXDH1570-NC	15.7				PXDH2010-NC	20.1	※			
		PXDH1580-NC	15.8				PXDH2020-NC	20.2				
		PXDH1590-NC	15.9				PXDH2030-NC	20.3				
7831760	⑤	PXDH1600-NC	16		C		PXDH2040-NC	20.4				※
		PXDH1610-NC	16.1		※	7831805	PXDH2050-NC	20.5			C	
		PXDH1620-NC	16.2				PXDH2060-NC	20.6	※			
		PXDH1630-NC	16.3				PXDH2070-NC	20.7	C			
		PXDH1640-NC	16.4				PXDH2080-NC	20.8	※			
7831765	⑥	PXDH1650-NC	16.5		C		PXDH2090-NC	20.9				※
		PXDH1660-NC	16.6		※	7831810	PXDH2100-NC	21			C	
		PXDH1670-NC	16.7		C		PXDH2110-NC	21.1			※	
		PXDH1680-NC	16.8		※		PXDH2120-NC	21.2				
		PXDH1690-NC	16.9				PXDH2130-NC	21.3				
7831770	⑦	PXDH1700-NC	17		C		PXDH2140-NC	21.4				※
		PXDH1710-NC	17.1		※	7831815	PXDH2150-NC	21.5	C			
		PXDH1720-NC	17.2				PXDH2160-NC	21.6	※			
		PXDH1730-NC	17.3				PXDH2170-NC	21.7				
		PXDH1740-NC	17.4				PXDH2180-NC	21.8				
7831775	⑧	PXDH1750-NC	17.5		C		PXDH2190-NC	21.9				※
		PXDH1760-NC	17.6		※	7831820	PXDH2200-NC	22			C	
		PXDH1770-NC	17.7				PXDH2210-NC	22.1	※			
		PXDH1780-NC	17.8				PXDH2220-NC	22.2				
		PXDH1790-NC	17.9				PXDH2230-NC	22.3				
7831780	⑨	PXDH1800-NC	18		C		PXDH2240-NC	22.4				※
		PXDH1810-NC	18.1		※	7831824	PXDH2250-NC	22.5			C	
		PXDH1820-NC	18.2			7831825	PXDH2260-NC	22.6	※			
		PXDH1830-NC	18.3				PXDH2270-NC	22.7				

※ = Special Order Item

Blue = tap drill hole for cutting taps

次ページへ

直径 DC 22.8 ~ 25.4 NEXT



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
PXD (NC)																		

前ページより

FROM 直径 DC 14 ~ 22.7

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock
	⑩ PXDH2280-NC	22.8		※
	PXDH2290-NC	22.9		
7831830	PXDH2300-NC	23		C
	PXDH2310-NC	23.1		
	PXDH2320-NC	23.2		
	PXDH2330-NC	23.3		※
	PXDH2340-NC	23.4		
7831835	PXDH2350-NC	23.5	CF225	C
	PXDH2360-NC	23.6		
	PXDH2370-NC	23.7		※
	PXDH2380-NC	23.8		
	PXDH2390-NC	23.9		
7831840	⑫ PXDH2400-NC	24		C
	PXDH2410-NC	24.1		※

※ = 受注対応品

青字 = 切削タップ下穴

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock
	PXDH2420-NC	24.2		
	PXDH2430-NC	24.3		※
	PXDH2440-NC	24.4		
7831845	PXDH2450-NC	24.5		C
	PXDH2460-NC	24.6		
	PXDH2470-NC	24.7		※
	PXDH2480-NC	24.8		
	PXDH2490-NC	24.9	CF225	
7831850	PXDH2500-NC	25		C
	PXDH2510-NC	25.1		
	PXDH2520-NC	25.2		※
	PXDH2530-NC	25.3		
7831854	PXDH2540-NC	25.4		C

※ = Special Order Item

Blue = tap drill hole for cutting taps

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

OSG PHOENIX インデキサブルドリル3Dタイプ

OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)

PHP

切削条件 Cutting Conditions | P.414

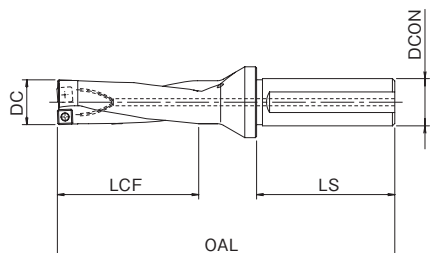


標準価格・CAD



切りくず排出性に優れ、高い加工能率を実現したインデキサブルドリルです。4コーナタイプ inserts で経済性にも優れます。

The indexable drill with superior chip ejection capability and high productivity. With 4 corners insert for cost savings.



油穴付き with Coolant Hole

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	溝長 LCF	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock		
7800100	PHP140FS20M04-3D	14	116	42	20	50	①	C		
7800101	PHP145FS20M04-3D	14.5	119	45						
7800102	PHP150FS20M04-3D	15								
7800103	PHP155FS20M04-3D	15.5	122	48			②			
7800104	PHP160FS20M04-3D	16								
7800105	PHP165FS20M05-3D	16.5	125	51			③			
7800106	PHP170FS20M05-3D	17								
7800107	PHP175FS25M05-3D	17.5	134	54	25	56	④			
7800108	PHP180FS25M05-3D	18								
7800109	PHP185FS25M06-3D	18.5	137	57			⑤			
7800110	PHP190FS25M06-3D	19								
7800111	PHP195FS25M06-3D	19.5	140	60			⑥			
7800112	PHP200FS25M06-3D	20								
7800113	PHP205FS25M06-3D	20.5	143	63			⑦			
7800114	PHP210FS25M07-3D	21								
7800115	PHP215FS25M07-3D	21.5	146	66	⑧					
7800116	PHP220FS25M07-3D	22								
7800117	PHP225FS25M07-3D	22.5	149	69	⑨					
7800118	PHP230FS25M07-3D	23								
7800119	PHP235FS32M07-3D	23.5	156	72	32	60	⑩			
7800120	PHP240FS32M07-3D	24								
7800121	PHP245FS32M08-3D	24.5	159	75			⑪			
7800122	PHP250FS32M08-3D	25								
7800123	PHP255FS32M08-3D	25.5	162	78			⑫			
7800124	PHP260FS32M08-3D	26								
7800125	PHP265FS32M08-3D	26.5	165	81			⑬			
7800126	PHP270FS32M08-3D	27								
7800127	PHP280FS32M08-3D	28	168	84			40		68	⑭
7800128	PHP290FS32M10-3D	29	171	87						
7800130	PHP300FS32M10-3D	30	179	90						⑮
7800131	PHP310FS32M10-3D	31	182	93						
7800132	PHP320FS32M10-3D	32	185	96	⑯					
7800133	PHP330FS40M10-3D	33	196	99						
7800134	PHP340FS40M10-3D	34	199	102	⑰					
7800135	PHP350FS40M12-3D	35	202	105						
7800136	PHP360FS40M12-3D	36	205	108	40	68	⑱			
7800137	PHP370FS40M12-3D	37	218	111						
7800138	PHP380FS40M12-3D	38	221	114						
7800139	PHP390FS40M12-3D	39	224	117						
7800140	PHP400FS40M12-3D	40	227	120						

青字 = 切削タップ下穴

Blue = tap drill hole for cutting taps

適用インサートと部品は P.224 をご覧下さい。 See p.224 for applicable inserts and accessories.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	アルミ 合金鍛造 Aluminum Alloy Forging	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	○	○
PHP	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

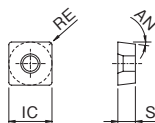
A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

OSG PHOENIX インデキサブルドリル3Dタイプ

OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)

PHP

切削条件 Cutting Conditions P.414



切りくず排出性に優れ、高い加工能率を実現したインデキサブルドリルです。4コーナタイプのインサートで経済性にも優れます。

The indexable drill with superior chip ejection capability and high productivity. With 4 corners insert for cost savings.

■ PHPインサート Available Inserts

呼 び Designation	切れ刃数 No. of Cutting Edges	適用ボディ Applicable Body	インサート寸法 Insert Size				コーティング材種 Grade of Coated Materials	
			IC	厚さ S	逃げ角 AN	RE	XP9040	XC9025
① SCMT042204-DM	4	φ14 ~ 16	4.8	2.2	7°	0.4	7818001	7817001
② SCMT052404-DM	4	φ16.5 ~ 18	5.4	2.4	7°	0.4	7818002	7817002
③ SCMT062806-DM	4	φ18.5 ~ 20.5	6.2	2.8	7°	0.6	7818003	7817003
④ SCMT073206-DM	4	φ21 ~ 24	7.2	3.2	7°	0.6	7818004	7817004
⑤ SCMT083608-DM	4	φ24.5 ~ 28	8.6	3.6	7°	0.8	7818005	7817005
⑥ SCMT104208-DM	4	φ29 ~ 34	10	4.2	7°	0.8	7818006	7817006
⑦ SCMT125008-DM	4	φ35 ~ 40	12.3	5	7°	0.8	7818007	7817007

■ 部品 Accessories

	ツール No. EDP No.	在 庫 Stock	呼 び Designation	適用インサート Applicable Inserts			
 クランプねじ Clamping Screw	7808100	C	FS18538(Torx 6)	①	SCMT042204-DM	—	—
	7808102	C	FS20540(Torx 6)	②	SCMT052404-DM	—	—
	7808104	C	FS22550(Torx 7)	③	SCMT062806-DM	—	—
	7808108	C	FS25560(Torx 8)	④	SCMT073206-DM	—	—
	7808110	C	FS30573(Torx 8)	⑤	SCMT083608-DM	—	—
	7808111	C	FS35572(Torx 15)	⑥	SCMT104208-DM	—	—
	7808113	C	FS45510(Torx 20)	⑦	SCMT125008-DM	—	—
 レンチ Wrench	7808203	C	T6-D(Torx 6)	①	SCMT042204-DM	②	SCMT052404-DM
	7808204	C	T7-D(Torx 7)	③	SCMT062806-DM	—	—
	7808205	C	T8-D(Torx 8)	④	SCMT073206-DM	⑤	SCMT083608-DM
	7808208	C	T15-D(Torx 15)	⑥	SCMT104208-DM	—	—
	7808209	C	T20-D(Torx 20)	⑦	SCMT125008-DM	—	—

レンチは別途ご購入下さい。 Please purchase the wrench separately from the cutter.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タ
ップ
TAPS

ゲ
ージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転
造
工
具
ROLLING DIES

各
種
製
品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
 countersink

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

OSG PHOENIX インデキサブルドリル2Dタイプ
OSG PHOENIX Indexable Drill (2D Type)

P2D

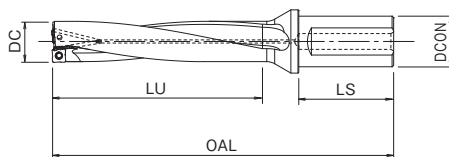
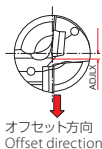
切削条件 Cutting
Conditions | P.415

標準価格・CAD

2D 深さの穴加工を安定して行えるドリルです。
It drills 2D holes in a stable manner.

■加工径最大調整量

Max Offset Amount of Effective Dia.



油穴付き with Coolant Hole

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	
7803180	P2D1200FS20M03	12	87	24	20	50	0.4	12.8	①	C	
7803181	P2D1250FS20M03	12.5	88	25				13.3			
7803182	P2D1300FS20M03	13	89	26				13.6			
7803183	P2D1350FS20M03	13.5	90	27				13.9			
7803184	P2D1400FS20M03	14	91	28				14.4			
7803185	P2D1450FS20M03	14.5	92	29			0.1	14.7	②		
7803117	P2D1500FS20M04	15	95	30				15.8			
7803118	P2D1550FS20M04	15.5	96	31				16.1			
7803119	P2D1600FS20M04	16	97	32				16.6			
7803120	P2D1650FS20M04	16.5	98	33				17.1			
7803121	P2D1700FS20M05	17	102	34	25	56	0.6	18.2	③		
7803122	P2D1750FS20M05	17.5	103	35				0.5			18.5
7803190	P2D1750FS25M05		109	0.4			19.0				
7803123	P2D1800FS25M05	110	36				19.3				
7803124	P2D1850FS25M05	111	37				20.2				
7803125	P2D1900FS25M06	19	112				38	0.5	20.5		④
7803126	P2D1950FS25M06	19.5	113	39			20.8				
7803127	P2D2000FS25M06	20	114	40			21.3				
7803128	P2D2050FS25M06	20.5	115	41			22.2				
7803129	P2D2100FS25M07	21	121	42			32	60	0.6		22.7
7803130	P2D2150FS25M07	21.5	122	43	0.5	23.0					
7803131	P2D2200FS25M07	22	123	44		23.5					
7803132	P2D2250FS25M07	22.5	124	45		23.8					
7803133	P2D2300FS25M07	23	125	46	0.3	24.1					
7803191	P2D2350FS25M07	23.5	126	47		0.2			24.6		
7803134	P2D2350FS32M07		130	25	56						
7803192	P2D2400FS25M07	24	127		48				32		60
7803135	P2D2400FS32M07		131		49	25			56		
7803193	P2D2450FS25M07		128	50	32	60					
7803136	P2D2450FS32M07	24.5	132	51	0.7	26.4					
7803194	P2D2500FS25M08		129	52		0.5			27.0		
7803137	P2D2500FS32M08		25	133					53		27.5
7803195	P2D2550FS25M08	25.5		130	54				0.4		27.8
7803138	P2D2550FS32M08			134	55	0.3	28.6				
7803139	P2D2600FS32M08		26	135	56		0.2	28.9			
7803140	P2D2650FS32M08	26.5	136	57							
7803141	P2D2700FS32M08	27	137	58							
7803142	P2D2800FS32M08	28	139	59							
7803143	P2D2850FS32M08	28.5	140	60							

1. レンチは別途ご購入下さい。

青字=切削タップ下穴

1. The wrenches are sold separately from the cutters.

Blue = tap drill hole for cutting taps

次ページへ

外径 DC 29 ~ 63 NEXT



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
P2D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

前ページより

FROM 外径 DC 12 ~ 28.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock
7803144	P2D2900F532M09	29	141	58	32	60	0.8	30.6	⑦	C
7803145	P2D3000F532M09	30	143	60			0.7	31.4		
7803146	P2D3100F532M09	31	145	62			40	70		
7803196	P2D3100F540M09		155		32	60			0.5	
7803147	P2D3200F532M09	32	147	64			0.4	33.8		
7803197	P2D3200F540M09		157		0.2	33.9				
7803148	P2D3300F540M09	33	159	66			1.1	36.2		
7803149	P2D3350F540M09	33.5	160		67	0.8			36.6	
7803150	P2D3400F540M10	34	161	68			0.6	37.6		
7803151	P2D3500F540M10	35	163		70	0.3			38.2	
7803152	P2D3600F540M10	36	165	72			0.7	38.6		
7803153	P2D3700F540M10	37	167		74	1.0			41.0	
7803154	P2D3800F540M10	38	169	76			0.9	41.8		
7803155	P2D3900F540M12	39	178		78	0.8			42.6	
7803156	P2D4000F540M12	40	180	80			0.6	43.2		
7803157	P2D4100F540M12	41	182		82	0.5			44.0	
7803158	P2D4200F540M12	42	184	84			0.3	44.6		
7803159	P2D4300F540M12	43	186		86	0.9			46.8	
7803160	P2D4400F540M12	44	188	88			0.8	47.6		
7803161	P2D4500F540M13	45	190		90	0.7			48.4	
7803162	P2D4600F540M13	46	192	92			0.5	49.0		
7803163	P2D4700F540M13	47	194		94	0.3			49.6	
7803164	P2D4800F540M13	48	196	96			1.1	52.2		
7803165	P2D4900F540M13	49	198		98	1.0			53.0	
7803166	P2D5000F540M14	50	200	100			0.8	53.6		
7803167	P2D5100F540M14	51	202		102	0.7			54.4	
7803168	P2D5200F540M14	52	204	104			0.6	55.2		
7803169	P2D5300F540M14	53	206		106	0.4			55.8	
7803170	P2D5400F540M14	54	208	108			0.1	56.2		
7803171	P2D5500F540M14	55	210		110	1.1			59.2	
7803172	P2D5600F540M14	56	212	112			1.0	60.0		
7803173	P2D5700F540M16	57	214		114	0.9			60.8	
7803174	P2D5800F540M16	58	216	116			0.8	61.6		
7803175	P2D5900F540M16	59	218		118	0.6			62.2	
7803176	P2D6000F540M16	60	220	120			0.4	62.8		
7803177	P2D6100F540M16	61	222		122	0.2			63.4	
7803178	P2D6200F540M16	62	224	124						
7803179	P2D6300F540M16	63	226		126					

1. レンチは別途ご購入下さい。

青字=切削タップ下穴

1. The wrenches are sold separately from the cutters.

Blue = tap drill hole for cutting taps

適用インサートと部品は P.233 ~ 234 をご覧下さい。See p.233 ~ 234 for applicable inserts and accessories.



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

OSG PHOENIX インデキサブルドリル3Dタイプ

OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)

P3D

切削条件 Cutting Conditions | P.415

3D 深さの穴加工を安定して行えるドリルです。
It drills 3D holes in a stable manner.

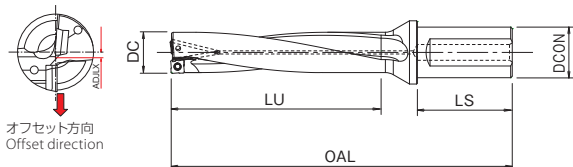


標準価格・CAD



加工径最大調整量

Max Offset Amount of Effective Dia.



油穴付き with Coolant Hole

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock
7803210	P3D1200FS20M03	12	99	36	20	50	0.4	12.8	①	C
7803211	P3D1250FS20M03	12.5	100.5	37.5			0.3	13.3		
7803212	P3D1270FS20M03	12.7	101.1	38.1				0.2		
7803213	P3D1300FS20M03	13	102	39			13.9			
7803214	P3D1350FS20M03	13.5	103.5	40.5			14.4			
7803215	P3D1400FS20M03	14	105	42			0.1	14.7		
7803216	P3D1450FS20M03	14.5	106.5	43.5			0.4	15.8		
7803217	P3D1500FS20M04	15	110	45			0.3	16.1		
7803218	P3D1550FS20M04	15.5	112	47				16.6		
7803219	P3D1600FS20M04	16	113	48				17.1		
7803220	P3D1650FS20M04	16.5	115	50	18.2					
7803221	P3D1700FS20M05	17	119	51	0.6	18.5				
7803222	P3D1750FS20M05	17.5	121	53	0.5	19.0				
7803223	P3D1750FS25M05		127			19.3				
7803224	P3D1800FS25M05	18	128	54	0.4	20.2				
7803225	P3D1850FS25M05	18.5	130	56	0.6	20.5				
7803226	P3D1900FS25M06	19	131	57	0.5	20.8				
7803227	P3D1950FS25M06	19.5	133	59	0.4	21.3				
7803228	P3D2000FS25M06	20	134	60	0.6	22.2				
7803229	P3D2050FS25M06	20.5	136	62	25	56	22.7			
7803230	P3D2100FS25M07	21	142	63			23.0			
7803231	P3D2150FS25M07	21.5	144	65			23.5			
7803232	P3D2200FS25M07	22	145	66			23.8			
7803233	P3D2250FS25M07	22.5	147	68			24.1			
7803234	P3D2300FS25M07	23	148	69	32	60	0.3	24.6		
7803235	P3D2350FS25M07	23.5	150	71					25	56
7803236	P3D2350FS32M07		154	72					32	60
7803237	P3D2400FS25M07		24	151	74	25	56			
7803238	P3D2400FS32M07	155		32		60				
7803239	P3D2450FS25M07	153		25		56				
7803240	P3D2450FS32M07	24.5	157	75	32	60				
7803241	P3D2500FS25M08		154		25	56				
7803242	P3D2500FS32M08		158		32	60				
7803243	P3D2550FS25M08	25	156	77	25	56	0.7	26.4		
7803244	P3D2550FS32M08		160						0.6	26.7
7803245	P3D2600FS25M08		161							
7803246	P3D2600FS32M08	163	32	60	0.4	27.5				
7803247	P3D2650FS25M08	164					25	56	0.3	27.8
7803248	P3D2700FS25M08	166								
7803249	P3D2750FS25M08	168	25	56	0.1	28.6				
7803250	P3D2800FS25M08	167					32	60	0.4	28.9
7803251	P3D2850FS25M08	169								
7803252	P3D2900FS25M08	171	32	60	0.2	29.5				
7803253	P3D2950FS25M08	173					25	56	0.1	29.8
7803254	P3D3000FS25M08	175								
7803255	P3D3050FS25M08	177	25	56	0.3	30.4				
7803256	P3D3100FS25M08	179					32	60	0.2	30.7
7803257	P3D3150FS25M08	181								
7803258	P3D3200FS25M08	183	32	60	0.4	31.3				
7803259	P3D3250FS25M08	185					25	56	0.3	31.6
7803260	P3D3300FS25M08	187								
7803261	P3D3350FS25M08	189	25	56	0.1	32.2				
7803262	P3D3400FS25M08	191					32	60	0.4	32.5
7803263	P3D3450FS25M08	193								
7803264	P3D3500FS25M08	195	32	60	0.2	33.1				
7803265	P3D3550FS25M08	197					25	56	0.1	33.4
7803266	P3D3600FS25M08	199								
7803267	P3D3650FS25M08	201	25	56	0.3	34.0				
7803268	P3D3700FS25M08	203					32	60	0.2	34.3
7803269	P3D3750FS25M08	205								
7803270	P3D3800FS25M08	207	32	60	0.4	34.9				
7803271	P3D3850FS25M08	209					25	56	0.3	35.2
7803272	P3D3900FS25M08	211								
7803273	P3D3950FS25M08	213	25	56	0.1	35.8				
7803274	P3D4000FS25M08	215					32	60	0.4	36.1
7803275	P3D4050FS25M08	217								
7803276	P3D4100FS25M08	219	32	60	0.2	36.7				
7803277	P3D4150FS25M08	221					25	56	0.1	37.0
7803278	P3D4200FS25M08	223								
7803279	P3D4250FS25M08	225	25	56	0.3	37.6				
7803280	P3D4300FS25M08	227					32	60	0.2	37.9
7803281	P3D4350FS25M08	229								
7803282	P3D4400FS25M08	231	32	60	0.4	38.5				
7803283	P3D4450FS25M08	233					25	56	0.3	38.8
7803284	P3D4500FS25M08	235								
7803285	P3D4550FS25M08	237	25	56	0.1	39.4				
7803286	P3D4600FS25M08	239					32	60	0.4	39.7
7803287	P3D4650FS25M08	241								
7803288	P3D4700FS25M08	243	32	60	0.2	40.3				
7803289	P3D4750FS25M08	245					25	56	0.1	40.6
7803290	P3D4800FS25M08	247								
7803291	P3D4850FS25M08	249	25	56	0.3	41.2				
7803292	P3D4900FS25M08	251					32	60	0.2	41.5
7803293	P3D4950FS25M08	253								
7803294	P3D5000FS25M08	255	32	60	0.4	42.1				
7803295	P3D5050FS25M08	257					25	56	0.3	42.4
7803296	P3D5100FS25M08	259								
7803297	P3D5150FS25M08	261	25	56	0.1	43.0				
7803298	P3D5200FS25M08	263					32	60	0.4	43.3
7803299	P3D5250FS25M08	265								
7803300	P3D5300FS25M08	267	32	60	0.2	43.9				
7803301	P3D5350FS25M08	269					25	56	0.1	44.2
7803302	P3D5400FS25M08	271								
7803303	P3D5450FS25M08	273	25	56	0.3	44.8				
7803304	P3D5500FS25M08	275					32	60	0.2	45.1
7803305	P3D5550FS25M08	277								
7803306	P3D5600FS25M08	279	32	60	0.4	45.7				
7803307	P3D5650FS25M08	281					25	56	0.3	46.0
7803308	P3D5700FS25M08	283								
7803309	P3D5750FS25M08	285	25	56	0.1	46.6				
7803310	P3D5800FS25M08	287					32	60	0.4	46.9
7803311	P3D5850FS25M08	289								
7803312	P3D5900FS25M08	291	32	60	0.2	47.5				
7803313	P3D5950FS25M08	293					25	56	0.1	47.8
7803314	P3D6000FS25M08	295								
7803315	P3D6050FS25M08	297	25	56	0.3	48.4				
7803316	P3D6100FS25M08	299					32	60	0.2	48.7
7803317	P3D6150FS25M08	301								
7803318	P3D6200FS25M08	303	32	60	0.4	49.3				
7803319	P3D6250FS25M08	305					25	56	0.3	49.6
7803320	P3D6300FS25M08	307								
7803321	P3D6350FS25M08	309	25	56	0.1	50.2				
7803322	P3D6400FS25M08	311					32	60	0.4	50.5
7803323	P3D6450FS25M08	313								
7803324	P3D6500FS25M08	315	32	60	0.2	51.1				
7803325	P3D6550FS25M08	317					25	56	0.1	51.4
7803326	P3D6600FS25M08	319								
7803327	P3D6650FS25M08	321	25	56	0.3	52.0				
7803328	P3D6700FS25M08	323					32	60	0.2	52.3
7803329	P3D6750FS25M08	325								
7803330	P3D6800FS25M08	327	32	60	0.4	52.9				
7803331	P3D6850FS25M08	329					25	56	0.3	53.2
7803332	P3D6900FS25M08	331								
7803333	P3D6950FS25M08	333	25	56	0.1	53.8				
7803334	P3D7000FS25M08	335					32	60	0.4	54.1
7803335	P3D7050FS25M08	337								
7803336	P3D7100FS25M08	339	32	60	0.2	54.7				
7803337	P3D7150FS25M08	341					25	56	0.1	55.0
7803338	P3D7200FS25M08	343								
7803339	P3D7250FS25M08	345	25	56	0.3	55.6				
7803340	P3D7300FS25M08	347					32	60	0.2	55.9
7803341	P3D7350FS25M08	349								
7803342	P3D7400FS25M08	351	32	60	0.4	56.5				
7803343	P3D7450FS25M08	353					25	56	0.3	56.8
7803344	P3D7500FS25M08	355								
7803345	P3D7550FS25M08	357	25	56	0.1	57.4				
7803346	P3D7600FS25M08	359					32	60	0.4	57.7
7803347	P3D7650FS25M08	361								
7803348	P3D7700FS25M08	363	32	60	0.2	58.3				
7803349	P3D7750FS25M08	365					25	56	0.1	58.6
7803350	P3D7800FS25M08	367								
7803351	P3D7850FS25M08	369	25	56	0.3	59.2				
7803352	P3D7900FS25M08	371					32	60	0.2	59.5
7803353	P3D7950FS25M08	373								
7803354	P3D8000FS25M08	375	32	60	0.4	60.1				
7803355	P3D8050FS25M08	377					25	56	0.3	60.4
7803356	P3D8100FS25M08	379								
7803357	P3D8150FS25M08	381	25	56	0.1	61.0				
7803358	P3D8200FS25M08	383					32	60	0.4	61.3
7803359	P3D8250FS25M08	385								
7803360	P3D8300FS25M08	387	32	60	0.2	61.9				
780										

1. レンチは別途ご購入下さい。
青字=切削タップ下穴

1. The wrenches are sold separately from the cutters.
Blue = tap drill hole for cutting taps

次ページへ

外径 DC 29 ~ 63 NEXT



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites	
	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
製品記号 Abbreviation																				
P3D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

前ページより

FROM 外径 DC 12 ~ 28.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock
7803244	P3D2900F532M09	29	170	87	32	60	0.8	30.6	⑦	
7803301	P3D2950F532M09	29.5	172	89				31.1		
7803245	P3D3000F532M09	30	173	90				31.4		
7803302	P3D3050F532M09	30.5	175	92				31.9		
7803246	P3D3100F532M09	31	176	93	40	70	0.6	32.2		
7803296	P3D3100F540M09		186							
7803303	P3D3150F532M09		178	95				32.5		
7803247	P3D3200F532M09	32	179	96	32	60	0.5	33.0		
7803297	P3D3200F540M09		189							
7803304	P3D3250F540M09	32.5	191	98	40	70	0.4	33.3	⑧	
7803248	P3D3300F540M09	33	192	99				33.8		
7803249	P3D3350F540M09	33.5	194	101			0.2	33.9		
7803250	P3D3400F540M10	34	195	102				36.2		
7803305	P3D3450F540M10	34.5	197	104			0.9	36.3		
7803251	P3D3500F540M10	35	198	105			0.8	36.6		
7803306	P3D3550F540M10	35.5	200	107			0.7	36.9		
7803252	P3D3600F540M10	36	201	108			0.8	37.6		
7803253	P3D3700F540M10	37	204	111			0.6	38.2		
7803307	P3D3750F540M10	37.5	206	113			0.4	38.3		
7803254	P3D3800F540M10	38	207	114			0.3	38.6		
7803255	P3D3900F540M12	39	217	117			1.0	41.0	⑨	
7803256	P3D4000F540M12	40	220	120			0.9	41.8		
7803308	P3D4050F540M12	40.5	222	122			0.8	42.1		
7803257	P3D4100F540M12	41	223	123			0.6	42.6		
7803258	P3D4200F540M12	42	226	126			0.5	43.2	⑩	
7803259	P3D4300F540M12	43	229	129			0.3	44.0		
7803260	P3D4400F540M12	44	232	132			0.3	44.6		
7803261	P3D4500F540M13	45	235	135			0.9	46.8		
7803262	P3D4600F540M13	46	238	138			0.8	47.6	⑪	
7803263	P3D4700F540M13	47	241	141			0.7	48.4		
7803264	P3D4800F540M13	48	244	144			0.5	49.0		
7803265	P3D4900F540M13	49	247	147			0.3	49.6		
7803266	P3D5000F540M14	50	250	150			1.1	52.2	⑫	
7803309	P3D5050F540M14	50.5	252	152			1.0	52.5		
7803267	P3D5100F540M14	51	253	153				53.0		
7803268	P3D5200F540M14	52	256	156			0.8	53.6		
7803269	P3D5300F540M14	53	259	159			0.7	54.4		
7803270	P3D5400F540M14	54	262	162			0.6	55.2		
7803271	P3D5500F540M14	55	265	165			0.4	55.8		
7803272	P3D5600F540M14	56	268	168			0.1	56.2		
7803273	P3D5700F540M16	57	271	171			1.1	59.2		
7803274	P3D5800F540M16	58	274	174			1.0	60.0		
7803275	P3D5900F540M16	59	277	177			0.9	60.8		
7803276	P3D6000F540M16	60	280	180			0.8	61.6		
7803277	P3D6100F540M16	61	283	183			0.6	62.2		
7803278	P3D6200F540M16	62	286	186			0.4	62.8		
7803279	P3D6300F540M16	63	289	189			0.2	63.4		

1. レンチは別途ご購入下さい。

青字=切削タップ穴

1. The wrenches are sold separately from the cutters.

Blue = tap drill hole for cutting taps

適用インサートと部品は P.233 ~ 234 をご覧下さい。See p.233 ~ 234 for applicable inserts and accessories.

OSG PHOENIX インデキサブルドリル4Dタイプ

OSG PHOENIX Indexable Drill (4D Type)

P4D

切削条件 Cutting Conditions | P.415

インデキサブルドリルにとって非常に困難な4D深さの穴加工を安定して行えるドリルです。

It drills deep, 4D holes in a stable manner, work that is ordinary difficult to achieve with a double-flute, single-edge indexable type.

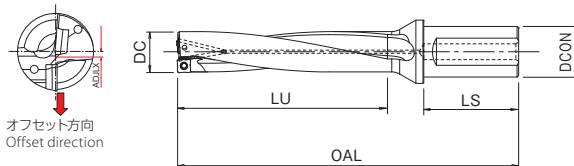


標準価格・CAD



■加工径最大調整量

Max Offset Amount of Effective Dia.



油穴付き with Coolant Hole

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	
7803311	P4D1200FS20M03	12	111	48	20	50	0.4	12.8	①	C	
7803312	P4D1250FS20M03	12.5	113	50			0.3	13.3			
7803313	P4D1300FS20M03	13	115	52			0.2	13.6			
7803314	P4D1350FS20M03	13.5	117	54			0.1	13.9			
7803315	P4D1400FS20M03	14	119	56			0.1	14.4	②		
7803316	P4D1450FS20M03	14.5	121	58			0.1	14.7			
7803317	P4D1500FS20M04	15	125	60			0.4	15.8			
7803318	P4D1550FS20M04	15.5	127	62			0.3	16.1			
7803319	P4D1600FS20M04	16	129	64			0.3	16.6	③		
7803320	P4D1650FS20M04	16.5	131	66			0.6	17.1			
7803321	P4D1700FS20M05	17	136	68	0.5	18.2					
7803322	P4D1750FS20M05	17.5	138	70	25	56	18.5	④			
7803390	P4D1750FS25M05		144				19.0				
7803323	P4D1800FS25M05	18	146	72			0.4		19.3		⑤
7803324	P4D1850FS25M05	18.5	148	74			0.6		20.2		
7803325	P4D1900FS25M06	19	150	76			0.5	20.5			
7803326	P4D1950FS25M06	19.5	152	78			0.4	20.8	⑥		
7803327	P4D2000FS25M06	20	154	80			0.6	21.3			
7803328	P4D2050FS25M06	20.5	156	82			0.5	22.2			
7803329	P4D2100FS25M07	21	163	84			0.6	22.7	⑦		
7803330	P4D2150FS25M07	21.5	165	86			0.5	23.0			
7803331	P4D2200FS25M07	22	167	88	0.4	23.5					
7803332	P4D2250FS25M07	22.5	169	90	0.4	23.8	⑧				
7803333	P4D2300FS25M07	23	171	92	0.3	24.1					
7803391	P4D2350FS25M07	23.5	173	94	25	56		24.6			
7803334	P4D2350FS32M07		177		32	60					
7803392	P4D2400FS25M07	24	175	96	25	56	24.9				
7803335	P4D2400FS32M07		179		32	60					
7803393	P4D2450FS25M07	24.5	177	98	25	56	26.4				
7803336	P4D2450FS32M07		181		32	60					
7803394	P4D2500FS25M08	25	179	100	25	56	26.7				
7803337	P4D2500FS32M08		183		32	60					
7803395	P4D2550FS25M08	25.5	181	102	25	56	27.0				
7803338	P4D2550FS32M08		185		32	60					
7803339	P4D2600FS32M08	26	187	104	32	60	0.5	27.5	⑨		
7803340	P4D2650FS32M08	26.5	189	106			0.4	27.8			
7803341	P4D2700FS32M08	27	191	108			0.3	28.6			
7803342	P4D2800FS32M08	28	195	112			0.2	28.9			
7803343	P4D2850FS32M08	28.5	197	114							

1. レンチは別途ご購入下さい。

1. The wrenches are sold separately from the cutters.

次ページへ

外径 DC 29 ~ 63 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Steel	高炭素鋼 Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
P4D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

前ページより

FROM 外径 DC 12 ~ 28.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock
7803344	P4D2900F532M09	29	199	116	32	60	0.8	30.6	⑦	C
7803345	P4D3000F532M09	30	203	120			0.7	31.4		
7803346	P4D3100F532M09	31	207	124			0.6	32.2		
7803396	P4D3100F540M09		217		40	70	32	60		
7803347	P4D3200F532M09	32	211	128	40	70	0.5	33.0	⑧	
7803397	P4D3200F540M09		221				0.4	33.8		
7803348	P4D3300F540M09		33				225	132		
7803349	P4D3350F540M09	33.5	227	134			1.1	36.2		
7803350	P4D3400F540M10	34	229	136			0.8	36.6		
7803351	P4D3500F540M10	35	233	140			0.6	37.6		
7803352	P4D3600F540M10	36	237	144			0.6	38.2		
7803353	P4D3700F540M10	37	241	148			0.3	38.6		
7803354	P4D3800F540M10	38	245	152			1.0	41.0		
7803355	P4D3900F540M12	39	256	156			0.9	41.8		
7803356	P4D4000F540M12	40	260	160	0.8	42.6				
7803357	P4D4100F540M12	41	264	164	0.6	43.2				
7803358	P4D4200F540M12	42	268	168	0.5	44.0				
7803359	P4D4300F540M12	43	272	172	0.3	44.6				
7803360	P4D4400F540M12	44	276	176	0.9	46.8				
7803361	P4D4500F540M13	45	280	180	0.8	47.6				
7803362	P4D4600F540M13	46	284	184	0.7	48.4				
7803363	P4D4700F540M13	47	288	188	0.5	49.0				
7803364	P4D4800F540M13	48	292	192	0.3	49.6				
7803365	P4D4900F540M13	49	296	196	1.1	52.2				
7803366	P4D5000F540M14	50	300	200	1.0	53.0				
7803367	P4D5100F540M14	51	304	204	0.8	53.6				
7803368	P4D5200F540M14	52	308	208	0.7	54.4				
7803369	P4D5300F540M14	53	312	212	0.6	55.2				
7803370	P4D5400F540M14	54	316	216	0.4	55.8				
7803371	P4D5500F540M14	55	320	220	0.1	56.2				
7803372	P4D5600F540M14	56	324	224	1.1	59.2				
7803373	P4D5700F540M16	57	328	228	1.0	60.0				
7803374	P4D5800F540M16	58	332	232	0.9	60.8				
7803375	P4D5900F540M16	59	336	236	0.8	61.6				
7803376	P4D6000F540M16	60	340	240	0.6	62.2				
7803377	P4D6100F540M16	61	344	244	0.4	62.8				
7803378	P4D6200F540M16	62	348	248	0.2	63.4				
7803379	P4D6300F540M16	63	352	252					⑫	

1. レンチは別途ご購入下さい。

1. The wrenches are sold separately from the cutters.

適用インサートと部品は P.233 ~ 234 をご覧下さい。See p.233 ~ 234 for applicable inserts and accessories.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

OSG PHOENIX インデキサブルドリル5Dタイプ
OSG PHOENIX Indexable Drill (5D Type)

P5D

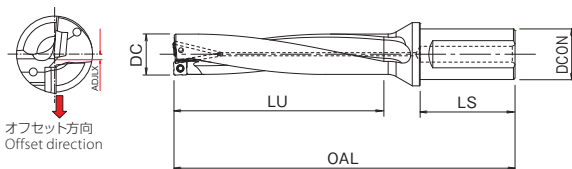
切削条件 Cutting
Conditions | P.415

標準価格・CAD

インデキサブルドリルにとって非常に困難な5D 深さの穴加工を安定して
行えるドリルです。It drills deep, 5D holes in a stable manner, work that is ordinarily difficult to achieve
with a double-flute, single-edge indexable type.

■加工径最大調整量

Max Offset Amount of Effective Dia.



油穴付き with Coolant Hole

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock		
7802780	P5D1200FS20M03	12	123	60	20	50	0.4	12.8	①	C		
7802781	P5D1250FS20M03	12.5	125.5	62.5			0.3	13.3				
7802782	P5D1300FS20M03	13	128	65			0.2	13.6				
7802783	P5D1350FS20M03	13.5	130.5	67.5			0.1	13.9				
7802784	P5D1400FS20M03	14	133	70			0.4	14.4				
7802785	P5D1450FS20M03	14.5	135.5	72.5			0.1	14.7	②			
7802717	P5D1500FS20M04	15	140	75			0.4	15.8				
7802718	P5D1550FS20M04	15.5	143	78			0.3	16.1				
7802719	P5D1600FS20M04	16	145	80			0.3	16.6				
7802720	P5D1650FS20M04	16.5	148	83			0.3	17.1				
7802721	P5D1700FS20M05	17	153	85	0.6	18.2	③					
7802722	P5D1750FS20M05	17.5	156	88	25	56		0.5	18.5			
7802790	P5D1750FS25M05		162					19.0				
7802723	P5D1800FS25M05	18	164	90				0.4	19.3			
7802724	P5D1850FS25M05	18.5	167	93				0.6	20.2			
7802725	P5D1900FS25M06	19	169	95			0.5	20.5	④			
7802726	P5D1950FS25M06	19.5	172	98	0.4	20.8						
7802727	P5D2000FS25M06	20	174	100	0.4	21.3						
7802728	P5D2050FS25M06	20.5	177	103	0.6	22.2						
7802729	P5D2100FS25M07	21	184	105	0.6	22.7						
7802730	P5D2150FS25M07	21.5	187	108	25	56	0.5	23.0	⑤			
7802731	P5D2200FS25M07	22	189	110				23.5				
7802732	P5D2250FS25M07	22.5	192	113				0.4			23.8	
7802733	P5D2300FS25M07	23	194	115				0.3			24.1	
7802791	P5D2350FS25M07	23.5	197	118							24.6	
7802734	P5D2350FS32M07		201				24.9					
7802792	P5D2400FS25M07	24	199				120				25.6	
7802735	P5D2400FS32M07		203								26.0	
7802793	P5D2450FS25M07		202					25.5				
7802736	P5D2450FS32M07	24.5	206	123				32.60				
7802794	P5D2500FS25M08		204					25.56				
7802737	P5D2500FS32M08	25	208				125	32.60				
7802795	P5D2550FS25M08		207					25.56				
7802738	P5D2550FS32M08	25.5	211		128	32		60	0.6		26.7	⑥
7802739	P5D2600FS32M08		26	213					130		0.5	
7802740	P5D2650FS32M08	26.5	216	133					0.4		27.5	
7802741	P5D2700FS32M08	27	218	135			0.3		27.8			
7802742	P5D2800FS32M08	28	223	140			0.2		28.6			
7802743	P5D2850FS32M08	28.5	226	143	0.2	28.9						

1. レンチは別途ご購入下さい。

1. The wrenches are sold separately from the cutters.

次ページへ

外径 DC 29 ~ 63 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Steel	高炭素鋼 Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
P5D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

前ページより

FROM 外径 DC 12 ~ 28.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock
7802744	P5D2900F532M09	29	228	145	32	60	0.8	30.6	⑦	C
7802745	P5D3000F532M09	30	233	150			0.7	31.4		
7802746	P5D3100F532M09	31	238	155			0.6	32.2		
7802796	P5D3100F540M09		248		40	70	32	60		
7802747	P5D3200F532M09	32	243	160	40	70	0.5	33.0		
7802797	P5D3200F540M09		253				0.4	33.8		
7802748	P5D3300F540M09		258				0.2	33.9		
7802749	P5D3350F540M09	33.5	261	168	40	70	1.1	36.2	⑧	
7802750	P5D3400F540M10	34	263	170			0.8	36.6		
7802751	P5D3500F540M10	35	268	175			0.6	37.6		
7802752	P5D3600F540M10	36	273	180	40	70	0.6	38.2	⑨	
7802753	P5D3700F540M10	37	278	185			0.3	38.6		
7802754	P5D3800F540M10	38	283	190			1.0	41.0		
7802755	P5D3900F540M12	39	295	195	40	70	0.9	41.8	⑩	
7802756	P5D4000F540M12	40	300	200			0.8	42.6		
7802757	P5D4100F540M12	41	305	205			0.6	43.2		
7802758	P5D4200F540M12	42	310	210	40	70	0.5	44.0	⑪	
7802759	P5D4300F540M12	43	315	215			0.3	44.6		
7802760	P5D4400F540M12	44	320	220			0.9	46.8		
7802761	P5D4500F540M13	45	325	225	40	70	0.8	47.6	⑫	
7802762	P5D4600F540M13	46	330	230			0.7	48.4		
7802763	P5D4700F540M13	47	335	235			0.5	49.0		
7802764	P5D4800F540M13	48	340	240	40	70	0.3	49.6	⑬	
7802765	P5D4900F540M13	49	345	245			1.1	52.2		
7802766	P5D5000F540M14	50	350	250			1.0	53.0		
7802767	P5D5100F540M14	51	355	255	40	70	0.8	53.6	⑭	
7802768	P5D5200F540M14	52	360	260			0.7	54.4		
7802769	P5D5300F540M14	53	365	265			0.6	55.2		
7802770	P5D5400F540M14	54	370	270	40	70	0.4	55.8	⑮	
7802771	P5D5500F540M14	55	375	275			0.1	56.2		
7802772	P5D5600F540M14	56	380	280			1.1	59.2		
7802773	P5D5700F540M16	57	385	285	40	70	1.0	60.0	⑯	
7802774	P5D5800F540M16	58	390	290			0.9	60.8		
7802775	P5D5900F540M16	59	395	295			0.8	61.6		
7802776	P5D6000F540M16	60	400	300	40	70	0.6	62.2	⑰	
7802777	P5D6100F540M16	61	405	305			0.4	62.8		
7802778	P5D6200F540M16	62	410	310			0.2	63.4		
7802779	P5D6300F540M16	63	415	315						

1. レンチは別途ご購入下さい。

1. The wrenches are sold separately from the cutters.

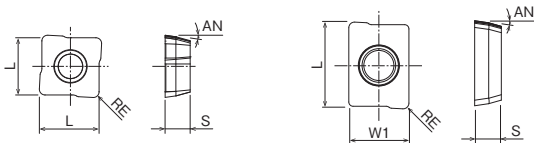
適用インサートと部品は P.233 ~ 234 をご覧下さい。 See p.233 ~ 234 for applicable inserts and accessories.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.



■P2D/P3D/P4D/P5Dインサート Available Inserts

仕 様 Specification	呼 び Designation	切れ刃数 No. of Cutting Edges	適用ボディ Applicable Body	インサート寸法 Insert Size				超硬 Uncoated	コーティング材種 Grade of Coated Materials	
				L×W1	厚さ S	逃げ角 AN	RE		CK110	XP9020 XP1010
鋼 ステンレス鋼 for Steel & Stainless Steel	① XCMT031904ER-DM	2	φ12～14.5	6.1×4.5	1.9	8°	0.4	—	7823098	—
	② XCMT042204ER-DM	4	φ15～16.5	5×5	2.2	8°	0.4	—	7823064	—
	③ XCMT052404ER-DM	4	φ17～18.5	5.83×5.83	2.4	8°	0.4	—	7823065	—
	④ XCMT062706ER-DM	4	φ19～20.5	6.46×6.46	2.7	8°	0.6	—	7823066	—
	⑤ XCMT073106ER-DM	4	φ21～24.5	7.11×7.11	3.1	8°	0.6	—	7823067	—
	⑥ XCMT083508ER-DM	4	φ25～28.5	8.36×8.36	3.5	8°	0.8	—	7823068	—
	⑦ XCMT094008ER-DM	4	φ29～33.5	9.62×9.62	4	8°	0.8	—	7823069	—
	⑧ XCMT104608ER-DM	4	φ34～38	10.89×10.89	4.6	8°	0.8	—	7823097	—
	⑨ XCMT125010ER-DM	4	φ39～44	12.57×12.57	5	8°	1	—	7823071	—
	⑩ XCMT135212ER-DM	4	φ45～49	14.05×14.05	5.2	8°	1.2	—	7823072	—
	⑪ XCMT145612ER-DM	4	φ50～56	15.58×15.58	5.6	8°	1.2	—	7823073	—
	⑫ XCMT165912ER-DM	4	φ57～63	17.28×17.28	5.9	8°	1.2	—	7823075	—
鋳鉄 for Cast Iron	① XCMT031904ER-DR	2	φ12～14.5	6.1×4.5	1.9	8°	0.4	—	—	7823163
	② XCMT042204ER-DR	4	φ15～16.5	5×5	2.2	8°	0.4	—	—	7823164
	③ XCMT052404ER-DR	4	φ17～18.5	5.83×5.83	2.4	8°	0.4	—	—	7823165
	④ XCMT062706ER-DR	4	φ19～20.5	6.46×6.46	2.7	8°	0.6	—	—	7823166
	⑤ XCMT073106ER-DR	4	φ21～24.5	7.11×7.11	3.1	8°	0.6	—	—	7823167
	⑥ XCMT083508ER-DR	4	φ25～28.5	8.36×8.36	3.5	8°	0.8	—	—	7823168
	⑦ XCMT094008ER-DR	4	φ29～33.5	9.62×9.62	4	8°	0.8	—	—	7823169
	⑧ XCMT104608ER-DR	4	φ34～38	10.89×10.89	4.6	8°	0.8	—	—	7823197
	⑨ XCMT125010ER-DR	4	φ39～44	12.57×12.57	5	8°	1	—	—	7823171
	⑩ XCMT135212ER-DR	4	φ45～49	14.05×14.05	5.2	8°	1.2	—	—	7823172
	⑪ XCMT145612ER-DR	4	φ50～56	15.58×15.58	5.6	8°	1.2	—	—	7823173
	⑫ XCMT165912ER-DR	4	φ57～63	17.28×17.28	5.9	8°	1.2	—	—	7823175
アルミニウム非鉄 for Alluminum(alloy) and Non-ferrous Metal	① XCMT031904ER-DN	2	φ12～14.5	6.1×4.5	1.9	8°	0.4	7823263	—	—
	② XCMT042204ER-DN	4	φ15～16.5	5×5	2.2	8°	0.4	7823264	—	—
	③ XCMT052404ER-DN	4	φ17～18.5	5.83×5.83	2.4	8°	0.4	7823265	—	—
	④ XCMT062706ER-DN	4	φ19～20.5	6.46×6.46	2.7	8°	0.6	7823266	—	—
	⑤ XCMT073106ER-DN	4	φ21～24.5	7.11×7.11	3.1	8°	0.6	7823267	—	—
	⑥ XCMT083508ER-DN	4	φ25～28.5	8.36×8.36	3.5	8°	0.8	7823268	—	—
	⑦ XCMT094008ER-DN	4	φ29～33.5	9.62×9.62	4	8°	0.8	7823269	—	—
	⑧ XCMT104608ER-DN	4	φ34～38	10.89×10.89	4.6	8°	0.8	7823297	—	—
	⑨ XCMT125010ER-DN	4	φ39～44	12.57×12.57	5	8°	1	7823271	—	—
	⑩ XCMT135212ER-DN	4	φ45～49	14.05×14.05	5.2	8°	1.2	7823272	—	—
	⑪ XCMT145612ER-DN	4	φ50～56	15.58×15.58	5.6	8°	1.2	7823273	—	—
	⑫ XCMT165912ER-DN	4	φ57～63	17.28×17.28	5.9	8°	1.2	7823275	—	—

在庫区分は全てC(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section C (Standard stock item).

最新の加工動画を公開中

▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.



標準価格

ケースに専用ラベルが付いています
Indicating label

■ P2D/P3D/P4D/P5D 外周刃専用インサート Inserts for Peripheral Cutting Edge

仕様 Specification	呼び Designation	切れ刃数 No. of Cutting Edges	適用ボディ Applicable Body	インサート寸法 Insert Size				コーティング材種 Grade of Coated Materials
				L×W1	厚さ S	逃げ角 AN	RE	
銅 鋳鉄 for Steel & Cast Iron	① XCMT031904ER-DM	2	φ12～14.5	6.1 × 4.5	1.9	8°	0.4	7829098
	② XCMT042204ER-DM	4	φ15～16.5	5 × 5	2.2	8°	0.4	7829064
	③ XCMT052404ER-DM	4	φ17～18.5	5.83 × 5.83	2.4	8°	0.4	7829065
	④ XCMT062706ER-DM	4	φ19～20.5	6.46 × 6.46	2.7	8°	0.6	7829066
	⑤ XCMT073106ER-DM	4	φ21～24.5	7.11 × 7.11	3.1	8°	0.6	7829067
	⑥ XCMT083508ER-DM	4	φ25～28.5	8.36 × 8.36	3.5	8°	0.8	7829068
	⑦ XCMT094008ER-DM	4	φ29～33.5	9.62 × 9.62	4	8°	0.8	7829069
	⑧ XCMT104608ER-DM	4	φ34～38	10.89 × 10.89	4.6	8°	0.8	7829097
	⑨ XCMT125010ER-DM	4	φ39～44	12.57 × 12.57	5	8°	1	7829071
	⑩ XCMT135212ER-DM	4	φ45～49	14.05 × 14.05	5.2	8°	1.2	7829072
	⑪ XCMT145612ER-DM	4	φ50～56	15.58 × 15.58	5.6	8°	1.2	7829073
	⑫ XCMT165912ER-DM	4	φ57～63	17.28 × 17.28	5.9	8°	1.2	7829075

在庫区分は全てC(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section C (Standard stock item).

■ 部品 Accessories

	ツール No. EDP No.	在庫 Stock	呼び Designation	適用インサート Applicable Inserts				
 クランプねじ Clamping Screw	7808096	C	FS18536P (Torx 6IP)	① XCMT0319...	—	—	—	—
	7808139	C	FS20543P (Torx 6IP)	② XCMT0422...	③ XCMT0524...	—	—	—
	7808138	C	FS22550P (Torx 7IP)	④ XCMT0627...	—	—	—	—
	7808136	C	FS25560P (Torx 8IP)	⑤ XCMT0731...	—	—	—	—
	7808135	C	FS30570P (Torx 9IP)	⑥ XCMT0835...	⑦ XCMT0940...	—	—	—
	7808137	C	FS35586P (Torx 15IP)	⑧ XCMT1046...	⑨ XCMT1250...	—	—	—
	7808114	C	FS45510P (Torx 20IP)	⑩ XCMT1352...	⑪ XCMT1456...	⑫ XCMT1659...	—	—
 レンチ Wrench	7808223	C	6IP-D (Torx 6IP)	① XCMT0319...	② XCMT0422...	③ XCMT0524...	—	—
	7808224	C	7IP-D (Torx 7IP)	④ XCMT0627...	—	—	—	—
	7808225	C	8IP-D (Torx 8IP)	⑤ XCMT0731...	—	—	—	—
	7808226	C	9IP-D (Torx 9IP)	⑥ XCMT0835...	⑦ XCMT0940...	—	—	—
	7808228	C	15IP-D (Torx 15IP)	⑧ XCMT1046...	⑨ XCMT1250...	—	—	—
	7808229	C	20IP-D (Torx 20IP)	⑩ XCMT1352...	⑪ XCMT1456...	⑫ XCMT1659...	—	—

レンチは別途ご購入下さい。
The wrenches are sold separately from the cutters.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ドリル
DRILLSSPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表タツ
ツブゲージ
GAUGES丸
ダイス
ROUNDIES転造
工具
ROLLING DRIS各種
製品
OTHER PRODUCTS索引
INDEXCARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデックス
ドリルCHAMFORD
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスタ
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
面取りCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

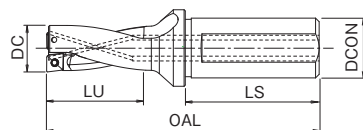
OSG PHOENIX インデキサブルフラットドリル

OSG PHOENIX Indexable Flat Drill

PDZ

 切削条件 Cutting Conditions | **P.417**


標準価格・CAD



油穴付き with Coolant Hole

2Dタイプ 2D Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock
7803776	PDZ1600FS20M05-2D	16	97	32	20	50	①	C
7803777	PDZ1650FS20M05-2D	16.5	98	33				
7803778	PDZ1700FS20M05-2D	17	102	34				
7803779	PDZ1750FS25M05-2D	17.5	109	35	25	56	②	
7803780	PDZ1800FS25M05-2D	18	110	36				
7803781	PDZ1850FS25M05-2D	18.5	111	37				
7803782	PDZ1900FS25M06-2D	19	112	38				
7803783	PDZ1950FS25M06-2D	19.5	113	39				
7803784	PDZ2000FS25M06-2D	20	114	40				
7803785	PDZ2100FS25M06-2D	21	121	42				
7803786	PDZ2200FS25M06-2D	22	123	44				
7803787	PDZ2300FS25M07-2D	23	125	46	32	60	③	
7803788	PDZ2400FS25M07-2D	24	127	48				
7803789	PDZ2500FS25M07-2D	25	129	50				
7803790	PDZ2500FS32M07-2D		133					
7803791	PDZ2600FS32M07-2D	26	135	52				
7803792	PDZ2700FS32M08-2D	27	137	54				
7803793	PDZ2800FS32M08-2D	28	139	56				
7803794	PDZ2900FS32M08-2D	29	141	58				
7803795	PDZ3000FS32M08-2D	30	143	60	40	70	④	
7803796	PDZ3100FS32M08-2D	31	145	62				
7803797	PDZ3200FS32M09-2D	32	147	64				
7803798	PDZ3300FS40M09-2D	33	159	66				
7803799	PDZ3400FS40M09-2D	34	161	68				
7803800	PDZ3500FS40M10-2D	35	163	70				
7803801	PDZ3600FS40M10-2D	36	165	72				
7803802	PDZ3700FS40M10-2D	37	167	74				
7803803	PDZ3800FS40M10-2D	38	169	76				
7803804	PDZ3900FS40M13-2D	39	178	78				
7803805	PDZ4000FS40M13-2D	40	180	80				
7803806	PDZ4100FS40M13-2D	41	182	82			⑦	
7803807	PDZ4200FS40M13-2D	42	184	84				
7803808	PDZ4300FS40M13-2D	43	186	86				

青字=キャップボルト座ぐり対応サイズ

Items in blue = cap bolt counterbore compatible size

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
PDZ	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

3Dタイプ 3D Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock			
7803828	PDZ1600FS20M05-3D	16	113	48	20	50	①	C			
7803829	PDZ1650FS20M05-3D	16.5	115	49.5							
7803830	PDZ1700FS20M05-3D	17	119	51							
7803831	PDZ1750FS25M05-3D	17.5	127	52.5							
7803832	PDZ1800FS25M05-3D	18	128	54							
7803833	PDZ1850FS25M05-3D	18.5	130	55.5	25	56	②				
7803834	PDZ1900FS25M06-3D	19	131	57							
7803835	PDZ1950FS25M06-3D	19.5	133	58.5							
7803836	PDZ2000FS25M06-3D	20	134	60							
7803837	PDZ2100FS25M06-3D	21	142	63							
7803838	PDZ2200FS25M06-3D	22	145	66							
7803839	PDZ2300FS25M07-3D	23	148	69							
7803840	PDZ2400FS25M07-3D	24	151	72					32	60	③
7803841	PDZ2500FS25M07-3D	25	154	75							
7803842	PDZ2500FS32M07-3D		158								
7803843	PDZ2600FS32M07-3D	26	161	78	40	70	④				
7803844	PDZ2700FS32M08-3D	27	164	81							
7803845	PDZ2800FS32M08-3D	28	167	84							
7803846	PDZ2900FS32M08-3D	29	170	87							
7803847	PDZ3000FS32M08-3D	30	173	90							
7803848	PDZ3100FS32M08-3D	31	176	93							
7803849	PDZ3200FS32M09-3D	32	179	96							
7803850	PDZ3300FS40M09-3D	33	192	99					40	70	⑤
7803851	PDZ3400FS40M09-3D	34	195	102							
7803852	PDZ3500FS40M10-3D	35	198	105							
7803853	PDZ3600FS40M10-3D	36	201	108							
7803854	PDZ3700FS40M10-3D	37	204	111							
7803855	PDZ3800FS40M10-3D	38	207	114							
7803856	PDZ3900FS40M13-3D	39	217	117							
7803857	PDZ4000FS40M13-3D	40	220	120	40	70	⑥				
7803858	PDZ4100FS40M13-3D	41	223	123							
7803859	PDZ4200FS40M13-3D	42	226	126							
7803860	PDZ4300FS40M13-3D	43	229	129							

青字=キャップボルト座ぐり対応サイズ

Items in blue = cap bolt counterbore compatible size

⚠ むくからの穴あけ時の注意 Precautions when drilling from solid

オフセット加工は推奨しません。

PDZはインサート配列の都合上、オフセット加工を行うと中心刃インサートに欠けが発生します。

Offset machining is not recommended.

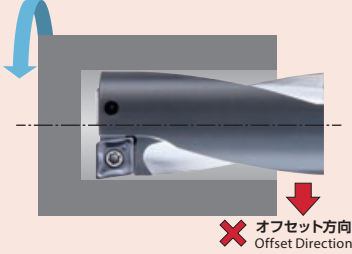
Due to the insert arrangement of the PDZ, chipping will occur in the center insert when offset machining is performed.

調整が必要な穴加工には、PDドリル*を選定下さい(p.225参照)。

Select the PD drill* for drilling that requires adjustment (refer to p.225).

* PDドリルは穴底がフラットになりません。

*PD drill does not make the bottom of the hole flat.



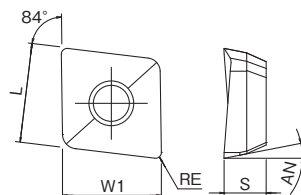
OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6



汎用タイプ
Multi-purpose Type



刃先強化タイプ
Reinforced Edge Type



標準価格



■適用インサート Applicable Inserts

単位:mm Unit:mm

形状 Appearance	呼び Designation	インサート寸法 Insert Size				適用ボディ Applicable Body	コーティング材種 Carbide Coated Materials
		L × W1	厚さ S	逃げ角 AN	RE		
汎用タイプ Multi-purpose Type	① ZPNT050204EN	5.9 × 5.9	2.25	11°	0.4	φ16 ~ 18.5	7814102
	② ZPNT060204EN	6.95 × 6.95	2.93	11°	0.4	φ19 ~ 22	7814103
	③ ZPNT070304EN	7.84 × 7.84	3.87	11°	0.4	φ23 ~ 26	7814104
	④ ZPNT080304EN	8.85 × 8.85	3.92	11°	0.4	φ27 ~ 31	7814105
	⑤ ZPNT090404EN	9.94 × 9.94	4.65	11°	0.4	φ32 ~ 34	7814106
	⑥ ZPNT100408EN	10.95 × 10.95	4.65	11°	0.8	φ35 ~ 38	7814108
	⑦ ZPNT130508EN	13.92 × 13.92	5.46	11°	0.8	φ39 ~ 43	7814110
刃先強化タイプ Reinforced Edge Type	① ※ ZPNT050204EN-SH	5.9 × 5.9	2.25	11°	0.4	φ16 ~ 18.5	7814001
	② ※ ZPNT060204EN-SH	6.95 × 6.95	2.93	11°	0.4	φ19 ~ 22	7814002
	③ ※ ZPNT070304EN-SH	7.84 × 7.84	3.87	11°	0.4	φ23 ~ 26	7814003
	④ ※ ZPNT080304EN-SH	8.85 × 8.85	3.92	11°	0.4	φ27 ~ 31	7814004
	⑤ ※ ZPNT090404EN-SH	9.94 × 9.94	4.65	11°	0.4	φ32 ~ 34	7814005
	⑥ ※ ZPNT100408EN-SH	10.95 × 10.95	4.65	11°	0.8	φ35 ~ 38	7814006
	⑦ ※ ZPNT130508EN-SH	13.92 × 13.92	5.46	11°	0.8	φ39 ~ 43	7814007

※ = NEW SIZES

在庫区分は全てC(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section C (Standard stock item).

さらなる耐久性を求める加工には外周刃に専用インサートを選定下さい。

For machining that requires greater durability, select a designated insert for the peripheral cutting edge.

■PDZ 外周刃専用インサート Inserts for Peripheral Cutting Edge

※ PDZ 外周刃専用インサートは中心刃に取り付けしないで下さい。

* Do not attach inserts dedicated for the PDZ peripheral cutting edge to the center cutting edge.

単位:mm Unit:mm

呼び Designation	インサート寸法 Insert Size				適用ボディ Applicable Body	コーティング材種 Carbide Coated Materials
	L × W1	厚さ S	逃げ角 AN	RE		
① ZPNT050204EN	5.9 × 5.9	2.25	11°	0.4	φ16 ~ 18.5	7815102
② ZPNT060204EN	6.95 × 6.95	2.93	11°	0.4	φ19 ~ 22	7815103
③ ZPNT070304EN	7.84 × 7.84	3.87	11°	0.4	φ23 ~ 26	7815104
④ ZPNT080304EN	8.85 × 8.85	3.92	11°	0.4	φ27 ~ 31	7815105
⑤ ZPNT090404EN	9.94 × 9.94	4.65	11°	0.4	φ32 ~ 34	7815106
⑥ ZPNT100408EN	10.95 × 10.95	4.65	11°	0.8	φ35 ~ 38	7815108
⑦ ZPNT130508EN	13.92 × 13.92	5.46	11°	0.8	φ39 ~ 43	7815110

在庫区分は全てC(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section C (Standard stock item).



インサート装着時の注意 Precautions when installing the insert

・インサート(XP8030)は外周刃として2コーナ、中心刃として2コーナの計4コーナ使用できます。
The insert (XP8030) has a total of 4 working corners – 2 corners for the peripheral cutting edge and 2 corners for the center cutting edge.

・外周刃には外周刃用コーナを、中心刃には中心刃用コーナを使用して下さい。
Use the peripheral cutting edge corner for the peripheral cutting edge and the center cutting edge corner for the center cutting edge.



外周刃装着時
Attached with peripheral
cutting edge



中心刃装着時
Attached with center
cutting edge



— 外周刃用切れ刃
Edges for peripheral
cutting

— 中心刃用切れ刃
Edges for center
cutting

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■部品 Accessories

	ツール No. EDP No.	在庫 Stock	呼 び Designation	適用インサート Applicable Inserts	適用ボディ Applicable Body	推奨締め付けトルク Recommended Tightening Torque
 クランプねじ Clamping Screw	7808139	C	FS20543P (Torx 6IP)	① ZPNT05...	PDZ φ16 ~ 18.5	0.7 N-m
	7808138	C	FS22550P (Torx 7IP)	② ZPNT06...	PDZ φ19 ~ 22	1.0 N-m
	7808136	C	FS25560P (Torx 8IP)	③ ZPNT07...	PDZ φ23 ~ 26	1.6 N-m
	7808135	C	FS30570P (Torx 9IP)	④ ZPNT08...	PDZ φ27 ~ 34	2.2 N-m
	7808137	C	FS35586P (Torx 15IP)	⑥ ZPNT10...	PDZ φ35 ~ 38	3.2 N-m
	7808114	C	FS45510P (Torx 20IP)	⑦ ZPNT13...	PDZ φ39 ~ 43	5.0 N-m

	ツール No. EDP No.	在庫 Stock	呼 び Designation	適用インサート Applicable Inserts	適用ボディ Applicable Body
 レンチ Wrench	7808223	C	6IP-D (Torx 6IP)	① ZPNT05...	PDZ φ16 ~ 18.5
	7808224	C	7IP-D (Torx 7IP)	② ZPNT06...	PDZ φ19 ~ 22
	7808225	C	8IP-D (Torx 8IP)	③ ZPNT07...	PDZ φ23 ~ 26
	7808226	C	9IP-D (Torx 9IP)	④ ZPNT08...	PDZ φ27 ~ 34
	7808228	C	15IP-D (Torx 15IP)	⑥ ZPNT10...	PDZ φ35 ~ 38
	7808229	C	20IP-D (Torx 20IP)	⑦ ZPNT13...	PDZ φ39 ~ 43

レンチは別途ご購入下さい。

The wrenches are sold separately from the cutters.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

ドリル
DRILLS
SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

PCDツイストドリルミディアム形

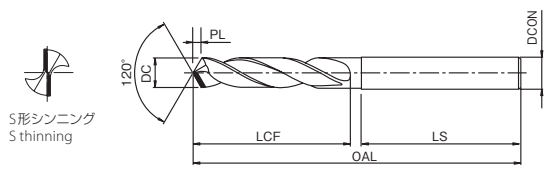
PCD Helix Twist Drill Medium Length for Aluminum Alloys with High Silicon Content

PCD-GDN

切削条件 Cutting Conditions P.418-1



中心まで耐摩耗性に優れたPCD(焼結ダイヤモンド)を採用しているため、ハイシリコンアルミやMMCで抜群の寿命を発揮します。
Thanks to specially selected PCD(polycrystalline diamond), PCD-GDN has high wear resistance that extends its tool life.



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	2.6	22	54	3	30	0.6	☐	—
	2.7	25	59		32	0.6	☐	—
	2.8				32	0.7	☐	—
	2.9				32	0.7	☐	—
	3				32	0.7	☐	—
	3.1	27		65	4	30	0.7	☐
	3.2		30			0.7	☐	—
	3.3		30			0.8	☐	—
	3.4	30	33			0.8	☐	—
	3.5		33			0.8	☐	—
	3.6		33			0.8	☐	—
	3.7		33			0.9	☐	—
	3.8	33	30			0.9	☐	—
	3.9		30	0.9	☐	—		
	4		30	0.9	☐	—		
	4.1		36	73	5	38	1	☐
	4.2	38				1.2	☐	—
	4.3	35				1.2	☐	—
	4.4	35				1.3	☐	—
	4.5	35	1.3			☐	—	
	4.6	35	1.3			☐	—	
	4.7	39	35			1.4	☐	—
	4.8		32			1.4	☐	—
	4.9		32	1.4	☐	—		
	5		32	1.4	☐	—		
	5.1	43	80	6	36	1.5	☐	—
	5.2				36	1.5	☐	—
	5.3				36	1.5	☐	—
	5.4				36	1.6	☐	—
	5.5		83		36	1.6	☐	—
	5.6				36	1.6	☐	—
	5.7				36	1.6	☐	—
	5.8				36	1.7	☐	—
	5.9	47	87	7	36	1.7	☐	—
	6				36	1.7	☐	—
	6.1				38	1.8	☐	—
	6.2				38	1.8	☐	—
	6.3				38	1.8	☐	—
	6.4				38	1.8	☐	—
	6.5				38	1.9	☐	—
	6.6				38	1.9	☐	—
	6.7				38	1.9	☐	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	6.8	50	90	7	38	2	☐	—
	6.9				38	2	☐	—
	7				38	2	☐	—
	7.1				38	2	☐	—
	7.2	52	92	8	38	2.1	☐	—
	7.3				38	2.1	☐	—
	7.4				38	2.1	☐	—
	7.5				38	2.2	☐	—
	7.6	56	96	9	38	2.2	☐	—
	7.7				38	2.2	☐	—
	7.8				38	2.3	☐	—
	7.9				38	2.3	☐	—
	8	61	101	10	38	2.3	☐	—
	8.1				38	2.3	☐	—
	8.2				38	2.4	☐	—
	8.3				38	2.4	☐	—
	8.4	65	105	11	38	2.4	☐	—
	8.5				38	2.5	☐	—
	8.6				38	2.5	☐	—
	8.7				38	2.5	☐	—
	8.8	71	115	12	38	2.6	☐	—
	8.9				38	2.6	☐	—
	9				42	2.6	☐	—
	9.1				42	2.6	☐	—
	9.2	75	119	13	42	2.7	☐	—
	9.3				42	2.7	☐	—
	9.4				42	2.7	☐	—
	9.5				42	2.7	☐	—
	9.6	79	123	14	42	2.8	☐	—
	9.7				42	2.8	☐	—
	9.8				42	2.8	☐	—
	9.9				42	2.9	☐	—
	10	83	127	15	42	2.9	☐	—
	10.1				42	2.9	☐	—
	10.2				42	3	☐	—
	10.3				42	3	☐	—
	10.4	87	131	16	42	3	☐	—
	10.5				42	3	☐	—
	10.6				42	3.1	☐	—
	10.7				42	3.1	☐	—
	10.8	91	135	17	42	3.1	☐	—
	10.9				42	3.1	☐	—
	11				42	3.1	☐	—
	11.1				42	3.1	☐	—

単位:mm Unit:mm
直径 DC 11 ~ 12 NEXT

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel		Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
		C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
		PCD-GDN																			

前ページより

FROM 直径 DC 2.6 ~ 10.9

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	11		115	11	42	3.2		—
	11.1				48	3.2		—
	11.2				48	3.2		—
	11.3				48	3.3		—
	11.4				48	3.3		—
	11.5				48	3.3		—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	11.6							—
	11.7	71	121	12	48	3.3		—
	11.8				48	3.4		—
	11.9				48	3.4		—
	12	76	126		48	3.5		—

PCD ツイストドリルは再研削を承ります。
Re-grinding for PCD-GDN will be available at OSG.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は **▶P.1015** を参照下さい。
See p.1015 for details

標準サイズ在庫完備! タングが無い! タングレスインサートあります



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

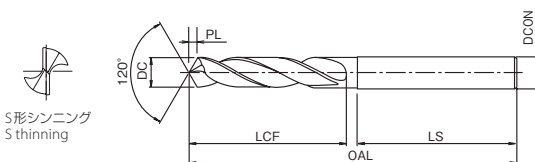
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

DIAコート超硬ドリルミディアム形
Diamond Coated Carbide Drill Medium Length

D-GDN

切削条件 Cutting
Conditions | P.420

標準価格・CAD

アルミニウム合金は勿論の事、超硬ドリルでは極めて短寿命なハイシリ
コンアルミニウム合金に威力を発揮します。Able to drill aluminum alloy and even with the high silicon aluminum alloy which is
previously suffered a short tool life with carbide drills, this drill performs well.S形シンニング
S thinning

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	1	9	41		26.3	0.3		—
	1.1	11			30.5	0.3		—
	1.2				29.6	0.4		—
	1.3	12			29.8	0.4		—
	1.4				28	0.4		—
	1.5	14			28.2	0.4		—
	1.6				27.4	0.5		—
	1.7	15			27.6	0.5		—
	1.8				32.8	0.5		—
	1.9	17			32.9	0.6		—
8601020	2				32.1	0.6	C ●	6
	2.1	18			32.3	0.6		—
	2.2				30.5	0.6		—
8601023	2.3	20			30.7	0.7	C ●	6
	2.4				28.9	0.7		—
8601025	2.5	22			29.1	0.7	C ●	6
	2.6				29.3	0.8		—
	2.7				31.4	0.8		—
	2.8	25			31.6	0.8		—
	2.9				31.8	0.8		—
8601030	3				32	0.9	C ●	7
	3.1				28.3	0.9		—
	3.2	27			28.5	0.9		—
8601033	3.3				28.7	1	C ●	11
	3.4				31.9	1		—
8601035	3.5				32.1	1	C ●	11
	3.6				32.3	1		—
	3.7				32.4	1.1		—
	3.8				29.6	1.1		—
	3.9				29.8	1.1		—
8601040	4	33			30	1.2	C ●	12
	4.1				36.3	1.2		—
8601042	4.2				36.5	1.2	C ●	18
	4.3				33.7	1.2		—
	4.4				33.9	1.3		—
8601045	4.5	36			34.1	1.3	C ●	21
	4.6				34.3	1.3		—
	4.7				34.4	1.4		—
	4.8				31.6	1.4		—
	4.9				31.8	1.4		—
8601050	5				32	1.4	C ●	22
	5.1				33.3	1.5		—
	5.2				33.5	1.5		—
	5.3				33.7	1.5		—
	5.4				33.9	1.6		—
8601055	5.5	43			37.1	1.6	C ●	27
	5.6				37.3	1.6		—
	5.7				37.4	1.7		—
	5.8				37.6	1.7		—
	5.9				37.8	1.7		—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8601060	6	43	83	6	38	1.7	C ●	29
	6.1				38	1.8		—
	6.2				38	1.8		—
	6.3				38	1.8		—
	6.4	47	87		38	1.9		—
8601065	6.5				38	1.9	C ●	40
	6.6				38	1.9		—
	6.7				38	1.9		—
8601068	6.8				38	2	C ●	42
	6.9	50	90		38	2		—
8601070	7				38	2	C ●	43
	7.1				38	2.1		—
	7.2				38	2.1		—
	7.3	52	92		38	2.1		—
	7.4				38	2.1		—
8601075	7.5				38	2.2	C ●	52
	7.6				38	2.2		—
	7.7				38	2.2		—
	7.8				38	2.3		—
	7.9				38	2.3		—
8601080	8				38	2.3	C ●	57
	8.1	56	96		38	2.3		—
	8.2				38	2.4		—
	8.3				38	2.4		—
	8.4				38	2.4		—
8601085	8.5				38	2.5	C ●	70
	8.6				38	2.5		—
	8.7				38	2.5		—
	8.8				38	2.5		—
	8.9				38	2.6		—
8601090	9				38	2.6	C ●	76
	9.1	61	101		42	2.6		—
	9.2				42	2.7		—
	9.3				42	2.7		—
	9.4				42	2.7		—
8601095	9.5				42	2.7	C ●	91
	9.6				42	2.8		—
	9.7				42	2.8		—
	9.8				42	2.8		—
	9.9				42	2.9		—
8601100	10				42	2.9	C ●	110
	10.1	65	109		42	2.9		—
	10.2				42	2.9		—
8601103	10.3				42	3	C ●	110
	10.4				42	3		—
8601105	10.5				42	3	C ●	113
	10.6				42	3.1		—
	10.7				42	3.1		—
	10.8	71	115		42	3.1		—
	10.9				42	3.2		—

次ページへ

直径 DC 11 ~ 12 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
D-GDN																		

前ページより

FROM 直径 DC 1~10.9

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8601110	11		115	11	42	3.2	C ●	122
	11.1				48	3.2		—
	11.2				48	3.2		—
	11.3				48	3.3		—
	11.4				48	3.3		—
8601115	11.5				48	3.3	C ●	147

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	11.6							
	11.7	71	121	12	48	3.4		—
	11.8				48	3.4		—
	11.9				48	3.4		—
8601120	12	76	126		48	3.5	C ●	155

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

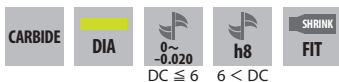
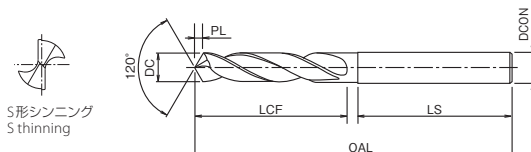
在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

CFRP加工用DIAコート超硬ドリルミディアム形
Diamond Coated Carbide Drill Medium Length for Composite Material

D-CF-GDN



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	2	18	54	3	32.1	0.6	☐	—
	2.1				32.3	0.6	☐	—
	2.2	20			30.5	0.6	☐	—
	2.3				30.7	0.7	☐	—
	2.4	22			28.9	0.7	☐	—
	2.5				29.1	0.7	☐	—
	2.6		59	4	29.3	0.8	☐	—
	2.7	25			31.4	0.8	☐	—
	2.8				31.6	0.8	☐	—
	2.9				31.8	0.8	☐	—
	3				32	0.9	☐	—
	3.1	27			28.3	0.9	☐	—
	3.175		65	5	28.5	0.9	☐	—
	3.2				28.5	0.9	☐	—
	3.3				28.7	1	☐	—
	3.4				31.9	1	☐	—
	3.5	30			32.1	1	☐	—
	3.6				32.3	1	☐	—
	3.7		73	6	32.4	1.1	☐	—
	3.8	33			29.6	1.1	☐	—
	3.9				29.8	1.1	☐	—
	4				30	1.2	☐	—
	4.1				36.3	1.2	☐	—
	4.2				36.5	1.2	☐	—
	4.3	36			33.7	1.2	☐	—
	4.4		80	7	33.9	1.3	☐	—
	4.5				34.1	1.3	☐	—
	4.6				34.3	1.3	☐	—
	4.7				34.4	1.4	☐	—
	4.763	39			31.6	1.4	☐	—
	4.8				31.6	1.4	☐	—
	4.9		80	8	31.8	1.4	☐	—
	5	43			32	1.4	☐	—
	5.1				33.3	1.5	☐	—
	5.2				33.5	1.5	☐	—
	5.3				33.7	1.5	☐	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	5.4	80	83	6	33.9	1.6	☐	—
	5.5				37.1	1.6	☐	—
	5.6				37.3	1.6	☐	—
	5.7				37.4	1.6	☐	—
	5.8				37.6	1.7	☐	—
	5.9				37.8	1.7	☐	—
	6		87	7	38	1.7	☐	—
	6.1				38	1.8	☐	—
	6.2				38	1.8	☐	—
	6.3				38	1.8	☐	—
	6.35				38	1.8	☐	—
	6.4				38	1.8	☐	—
	6.5		90	8	38	1.9	☐	—
	6.6				38	1.9	☐	—
	6.7				38	1.9	☐	—
	6.8				38	2	☐	—
	6.9				38	2	☐	—
	7				38	2	☐	—
	7.1		92	9	38	2	☐	—
	7.2				38	2.1	☐	—
	7.3				38	2.1	☐	—
	7.4				38	2.1	☐	—
	7.5				38	2.2	☐	—
	7.6				38	2.2	☐	—
	7.7		96	10	38	2.2	☐	—
	7.8				38	2.3	☐	—
	7.9				38	2.3	☐	—
	7.938				38	2.3	☐	—
	8				38	2.3	☐	—
	8.1				38	2.3	☐	—
	8.2		101	11	38	2.4	☐	—
	8.3				38	2.4	☐	—
	8.4				38	2.4	☐	—
	8.5				38	2.5	☐	—
	8.6				38	2.5	☐	—
	8.7				38	2.5	☐	—

次ページへ

直径 DC 8.8 ~ 13 NEXT



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより

FROM 直径 DC 2 ~ 8.7

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	8.8	61	101	9	38	2.5	☐	—
	8.9				38	2.6	☐	—
	9				38	2.6	☐	—
	9.1				42	2.6	☐	—
	9.2				42	2.7	☐	—
	9.3				42	2.7	☐	—
	9.4	65	105	10	42	2.7	☐	—
	9.5				42	2.7	☐	—
	9.525				42	2.7	☐	—
	9.6				42	2.8	☐	—
	9.7				42	2.8	☐	—
	9.8				42	2.8	☐	—
	9.9				42	2.9	☐	—
	10				42	2.9	☐	—
	10.1				42	2.9	☐	—
	10.2				42	2.9	☐	—
	10.3	71	109	11	42	3	☐	—
	10.4				42	3	☐	—
	10.5				42	3	☐	—
	10.6				42	3.1	☐	—
	10.7				42	3.1	☐	—
	10.8				42	3.1	☐	—
	10.9				42	3.1	☐	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	11	71	115	11	42	3.2	☐	—
	11.1				48	3.2	☐	—
	11.113				48	3.2	☐	—
	11.2				48	3.2	☐	—
	11.3				48	3.3	☐	—
	11.4				48	3.3	☐	—
	11.5				48	3.3	☐	—
	11.6				48	3.3	☐	—
	11.7				48	3.4	☐	—
	11.8				48	3.4	☐	—
	11.9	76	126	12	48	3.4	☐	—
	12				48	3.5	☐	—
	12.1				50	3.5	☐	—
	12.2				50	3.5	☐	—
	12.3				50	3.6	☐	—
	12.4				50	3.6	☐	—
	12.5				50	3.6	☐	—
	12.6				50	3.6	☐	—
	12.7				50	3.7	☐	—
	12.8				50	3.7	☐	—
	12.9	76	128	13	50	3.7	☐	—
	13				50	3.8	☐	—



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1019を参照下さい。
See p.1019 for details

部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

電着ダイヤモンドセラドリル
Electroplated Diamond Drill for Ceramics

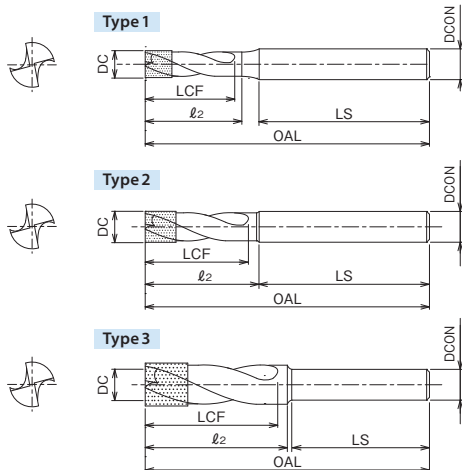
ED-DS

切削条件 Cutting
Conditions | P.419

標準価格・CAD



HSSE



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径		溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径		シャンク長 LS	ℓ_2	電着長 Length of electroplating	粒度 Grit Size	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	DC(inch)	DC(mm)			DCON(inch)	DCON(mm)							
8599720	—	2	7	39	—	—	27.9	8.5	8.5	#100	1	●	7
8599725	—	2.5	9	41	—	3	28.8	10.5	10.5		2	●	7
8599730	—	3	11	43	—	—	29.8	12.5	12.5		1	●	6
8599735	—	3.5	15	47	—	4	28.9	16.5	—		2	●	6
8599740	—	4	17	49	—	—	29.7	18.5	—		1	●	6
8599745	—	4.5	19	63	—	6	35.8	21	—		2	—	—
	.1910	4.851	21	65	.1910	4.851	42	23	—		1	●	14
8599750	—	5	—	—	—	6	37.3	—	—		2	—	—
8599755	—	5.5	23	67	—	—	38.8	25	—		1	●	15
8599760	—	6	25	69	—	—	41.6	27.4	—		2	—	—
	1/4	6.35	—	—	1/4	6.35	42	30	—		1	●	25
8599765	—	6.5	28	72	—	—	36	—	—		2	—	—
8599770	—	7	—	—	—	8	38	—	—		1	●	26
8599775	—	7.5	31	75	—	—	38.8	33	—		2	●	28
8599780	—	8	—	78	—	—	41.6	36.4	—		1	●	31
8599785	—	8.5	34	84	—	—	42	36	—		2	●	46
8599790	—	9	—	—	—	10	43.3	39	—		1	●	51
8599795	—	9.5	37	87	—	—	44.7	—	—		2	●	53
	3/8	9.525	—	90	3/8	9.525	48	42	—		1	●	55
8599800	—	10	—	—	—	10	47.6	42.4	—		2	—	—
8599805	—	10.5	—	—	—	—	49	—	—		1	●	75
8599810	—	11	—	97	—	—	50.4	42	—		2	●	78
8599815	—	11.5	—	—	—	12	51.8	46	—		1	●	84
8599820	—	12	44	101	—	—	54.6	46.4	—		2	●	84
8599825	—	12.5	—	—	—	—	55	49.7	—		3	●	86
8599830	—	13	48	105	—	—	55	49.4	—		—	●	93

セラドリル ED-DS の特長は P.1041 をご覧ください。
Please see p.1041 for features of ED-DS.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

CFRP用DIAコート超硬トリプルアングルドリル

Diamond Coated Triple Angle Carbide Drill for Composite Material

D-STAD

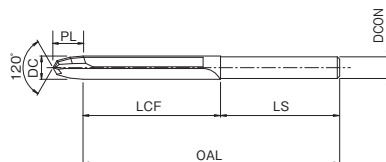
切削条件 Cutting Conditions P.420



標準価格・CAD



N形シンニング
N thinning



ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径		溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径		シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
		DC(inch)	DC(mm)			DCON(inch)	DCON(mm)				
8809078	#40	.0985	2.502	15	65	.0985	2.502	50	4.2	C	8
8809079	#30	.1290	3.277	20	70	.1290	3.277	50	5.5		14
8809080	#20	.1615	4.102	25	75	.1615	4.102	50	6.9		19
8809081	.1915	.1915	4.864	39	89	.1915	4.864	50	8.2		26
8809082	.2510	.2510	6.375	51	101	.2510	6.375	50	10.7		43
8809083	.3760	.3760	9.550	76	126	.3760	9.550	50	16.1		107

単位:mm Unit:mm

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
D-STAD																		

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレータ
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
重穴

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

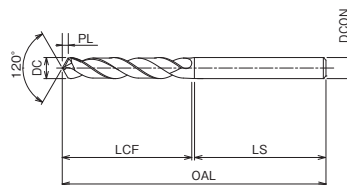
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

CFRP用DIAコート超硬ダブルアングルドリル
Diamond Coated Double Angle Carbide Drill for Composite Material

D-DAD

切削条件 Cutting
Conditions | P.420

標準価格・CAD



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径		溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径		シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
		DC(inch)	DC(mm)			DCON(inch)	DCON(mm)				
8809141	#40	.0985	2.502	15	50	.0985	2.502	35	1.7	C	5
8809142	#30	.1290	3.277	20	76	.1290	3.277	56	2.2		11
8809143	#20	.1615	4.102	25	80	.1615	4.102	55	2.2		16
8809144	.1915	.1915	4.864	29		.1915	4.864	51	2.6		20
8809145	.2510	.2510	6.375	38		.2510	6.375	56	3.5		41
8809146	.3760	.3760	9.550	57	115	.3760	9.550	58	5.2		97

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC 35~45 HRC	45~50 HRC 50~62 HRC 62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
D-DAD																		

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

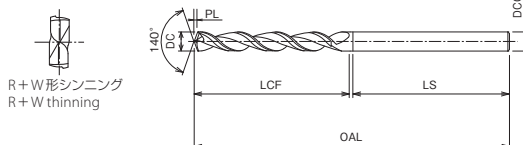
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

CFRP/メタルスタック穴あけ用FXコート超硬ドリル

FX Coated High Helix Drill for Composite Material and Stacks

STCH



R+W形シンニング
R+W thinning

標準価格・CAD



ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径		溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径		シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
		DC(inch)	DC(mm)			DCON(inch)	DCON(mm)				
8809111	#11	.1915	4.864	32	83	.1915	4.864	50	0.9	C	20
8809112	1/4	.2510	6.375	50	101	.2510	6.375	50	1.2		36

単位:mm Unit:mm

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレーツ
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
 countersink

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

CFRP用DIAコート超硬ドリルミディアム形先端角90° Diamond Coated Drill for Composite Material (90° Point Angle)

D-GDN90

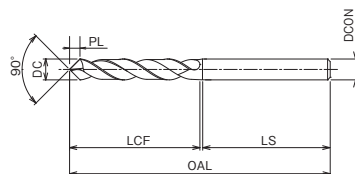
切削条件 Cutting Conditions | P.420



標準価格・CAD



N形シンニング
N thinning



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径		溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径		シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
		DC(inch)	DC(mm)			DCON(inch)	DCON(mm)				
8809151	#40	.0985	2.502	15	50	.0985	2.502	35	1.3	C	5
8809152	#30	.1290	3.277	20	76	.1290	3.277	56	1.6		11
8809153	#20	.1615	4.102	25	80	.1615	4.102	55	2.1		16
8809154	.1915	.1915	4.864	29		.1915	4.864	51	2.4		20
8809155	.2510	.2510	6.375	38		.2510	6.375	56	3.2		40
8809156	.3760	.3760	9.550	57	115	.3760	9.550	58	4.8		97

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel		ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum Alloy Casting	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
D-GDN90																					

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

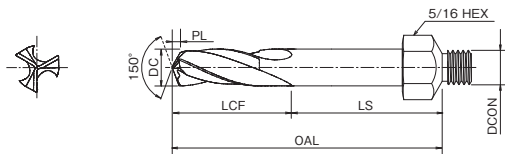
耐熱合金スターティング穴加工用TiAlNコート ハンド穴あけ超硬ドリル

TiAlN Coated Carbide Starter Hand Drill for HRSA

NEPTUNE



標準価格・CAD



ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径		溝長		全長		シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	刃数 ZEP	在庫 Stock	重量 (g)
		DC(inch)	DC(mm)	LCF(inch)	LCF(mm)	OAL(inch)	OAL(mm)						
8809128	#40	.0980	2.489	.5	12.7	1.5	38.1	1/4-28UNF	25.4	0.3	3	C	● 12
8809129	#30	.1285	3.264										● 13
8809130	#20	.1610	4.089										● 15
8809131	#11	.1910	4.851										● 17

単位:mm Unit:mm

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報入手▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
直ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

調質鋼用コーティング粉末ハイスドリルスタブ形
Coated XPM Drill Stub Length for Hardened Steel

VPH-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.421



XPM

V

WDI

h8

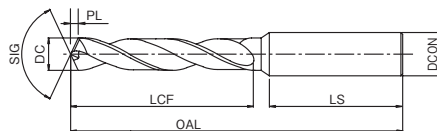
SHANK
h7

30°

DC<2
2≤DC<6^{*2}
13<DC2≤DC<6^{*1}
6≤DC≤13

注1)

標準価格・CAD

40～50HRCの調質鋼加工に高いコストパフォーマンスを発揮します。
Effective for high hardened steels (40 ~ 50 HRC).X形シンニング
X thinning
(1.5<DC<4)DC≤13 : SIG=130°
13<DC : SIG=120°

- *1 0.01mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.01mm increment
- *2 0.1mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.1mm increment

注1) 100分の1とびのドリル直径許容差は
0 ~ -0.009mmです。
All drill diameter have limits from 0 ~ -0.009mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8599005	0.5	3			25.8	0.1	●	4
8608051	0.51				25.9	0.1	●	4
8608052	0.52				25.9	0.1	●	4
8608053	0.53				25.9	0.1	●	4
8608054	0.54	3.5			25.9	0.1	●	4
8608055	0.55				25.9	0.1	●	4
8608056	0.56				25.9	0.1	●	4
8608057	0.57				26	0.1	●	4
8608058	0.58	4			26	0.1	●	4
8608059	0.59				26	0.1	●	4
8599006	0.6				26	0.1	●	4
8608061	0.61				26	0.1	●	4
8608062	0.62	4.5			26.1	0.1	●	4
8608063	0.63				26.1	0.1	●	4
8608064	0.64				26.1	0.1	●	4
8608065	0.65				26.1	0.1	●	4
8608066	0.66	38	3	D	26.1	0.1	●	4
8608067	0.67				26.2	0.1	●	4
8608068	0.68				26.2	0.1	●	4
8608069	0.69				26.2	0.1	●	4
8599007	0.7	4.5			26.2	0.2	●	4
8608071	0.71				26.2	0.2	●	4
8608072	0.72				26.2	0.2	●	4
8608073	0.73				26.3	0.2	●	4
8608074	0.74	5			26.3	0.2	●	4
8608075	0.75				26.3	0.2	●	4
8608076	0.76				26.3	0.2	●	4
8608077	0.77				26.3	0.2	●	4
8608078	0.78	5.5			26.3	0.2	●	4
8608079	0.79				26.4	0.2	●	4
8599008	0.8				26.4	0.2	●	4
8608081	0.81				26.4	0.2	●	4
8608082	0.82	6			26.4	0.2	●	4
8608083	0.83				26.5	0.2	●	4
8608084	0.84				26.5	0.2	●	4
8608085	0.85				26.5	0.2	●	4
8608086	0.86	5.5			26.5	0.2	●	4
8608087	0.87				26.5	0.2	●	4
8608088	0.88				26.5	0.2	●	4
8608089	0.89				26.6	0.2	●	4
8599009	0.9	6			26.6	0.2	●	4
8608091	0.91				26.6	0.2	●	4
8608092	0.92				26.6	0.2	●	4
8608093	0.93				26.6	0.2	●	4
8608094	0.94	6			26.7	0.2	●	4
8608095	0.95				26.7	0.2	●	4
8608096	0.96				26.7	0.2	●	4
8608097	0.97				26.7	0.2	●	4

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8608098	0.98	6	38		26.7	0.2	●	4
8608099	0.99				26.7	0.2	●	4
8599010	1				26.8	0.2	●	4
8608101	1.01				26.8	0.2	●	4
8608102	1.02	7	39		26.8	0.2	●	4
8608103	1.03				26.8	0.2	●	4
8608104	1.04				26.8	0.2	●	4
8608105	1.05				26.9	0.2	●	4
8608106	1.06	8	40		26.9	0.2	●	4
8608107	1.07				26.9	0.2	●	4
8608108	1.08				26.9	0.3	●	4
8608109	1.09				26.9	0.3	●	4
8599011	1.1	9	41		27	0.3	●	4
8608111	1.11				27	0.3	●	4
8608112	1.12				27	0.3	●	4
8608113	1.13				27	0.3	●	4
8608114	1.14	8	40		27	0.3	●	4
8608115	1.15				27	0.3	●	4
8608116	1.16				27.1	0.3	●	4
8608117	1.17				27.1	0.3	●	4
8608118	1.18	9	41		27.1	0.3	●	4
8608119	1.19				27.1	0.3	●	4
8599012	1.2				27.1	0.3	●	4
8608121	1.21				27.2	0.3	●	4
8608122	1.22	8	40		27.2	0.3	●	4
8608123	1.23				27.2	0.3	●	4
8608124	1.24				27.2	0.3	●	4
8608125	1.25				27.2	0.3	●	4
8608126	1.26	9	41		27.3	0.3	●	4
8608127	1.27				27.3	0.3	●	4
8608128	1.28				27.3	0.3	●	4
8608129	1.29				27.3	0.3	●	4
8599013	1.3	9	41		27.3	0.3	●	4
8608131	1.31				27.3	0.3	●	4
8608132	1.32				27.4	0.3	●	4
8608133	1.33				27.4	0.3	●	4
8608134	1.34	9	41		27.4	0.3	●	4
8608135	1.35				27.4	0.3	●	4
8608136	1.36				27.4	0.3	●	4
8608137	1.37				27.5	0.3	●	4
8608138	1.38	9	41		27.5	0.3	●	4
8608139	1.39				27.5	0.3	●	4
8599014	1.4				27.5	0.3	●	4
8608141	1.41				27.5	0.3	●	4
8608142	1.42	9	41		27.6	0.3	●	4
8608143	1.43				27.6	0.3	●	4
8608144	1.44				27.6	0.3	●	4
8608145	1.45				27.6	0.3	●	4

次ページへ
直径 DC 1.46 ~ 2.41 NEXT

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
VPH-GDS	※	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

※穴深さ：3D～4D Drilling depth：3D～4D

前ページより
FROM 直径 DC 0.5～1.45

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8608146	1.46	9	41	3	27.6	0.3	●	4
8608147	1.47				27.6	0.3	●	4
8608148	1.48				27.7	0.3	●	4
8608149	1.49				27.7	0.3	●	4
8599015	1.5				27.7	0.3	●	4
8608151	1.51	10	42		27.7	0.4	●	4
8608152	1.52				27.7	0.4	●	4
8608153	1.53				27.8	0.4	●	4
8608154	1.54				27.8	0.4	●	4
8608155	1.55				27.8	0.4	●	4
8608156	1.56				27.8	0.4	●	4
8608157	1.57				27.8	0.4	●	4
8608158	1.58				27.9	0.4	●	4
8608159	1.59				27.9	0.4	●	4
8599016	1.6				27.9	0.4	●	4
8608161	1.61				27.9	0.4	●	4
8608162	1.62				27.9	0.4	●	4
8608163	1.63				27.9	0.4	●	4
8608164	1.64				28	0.4	●	4
8608165	1.65				28	0.4	●	4
8608166	1.66			28	0.4	●	4	
8608167	1.67			28	0.4	●	4	
8608168	1.68			28	0.4	●	4	
8608169	1.69			28.1	0.4	●	4	
8599017	1.7			28.1	0.4	●	4	
8608171	1.71	11	43	28.1	0.4	●	5	
8608172	1.72			28.1	0.4	●	5	
8608173	1.73			28.1	0.4	●	5	
8608174	1.74			28.1	0.4	●	5	
8608175	1.75			28.2	0.4	●	5	
8608176	1.76			28.2	0.4	●	5	
8608177	1.77			28.2	0.4	●	5	
8608178	1.78			28.2	0.4	●	5	
8608179	1.79			28.2	0.4	●	5	
8599018	1.8			28.3	0.4	●	4	
8608181	1.81			28.3	0.4	●	5	
8608182	1.82			28.3	0.4	●	5	
8608183	1.83			28.3	0.4	●	5	
8608184	1.84			28.4	0.4	●	5	
8608185	1.85			28.4	0.4	●	4	
8608186	1.86			28.4	0.4	●	5	
8608187	1.87			28.4	0.4	●	5	
8608188	1.88			28.4	0.4	●	5	
8608189	1.89			28.4	0.4	●	5	
8599019	1.9			28.4	0.4	●	4	
8608191	1.91	12	44	28.5	0.4	●	5	
8608192	1.92			28.5	0.4	●	5	
8608193	1.93			28.5	0.4	●	5	

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
8608194	1.94	12	44		28.5	0.5	●	5	
8608195	1.95				28.5	0.5	●	5	
8608196	1.96				28.6	0.5	●	5	
8608197	1.97				28.6	0.5	●	5	
8608198	1.98				28.6	0.5	●	5	
8608199	1.99				28.6	0.5	●	5	
8599020	2				28.6	0.5	C	●	4
8608201	2.01				28.7	0.5	●	5	
8608202	2.02				28.7	0.5	●	5	
8608203	2.03				28.7	0.5	●	5	
8608204	2.04				28.7	0.5	●	5	
8608205	2.05				28.7	0.5	D	●	4
8608206	2.06				28.7	0.5	●	5	
8608207	2.07				28.8	0.5	●	5	
8608208	2.08				28.8	0.5	●	5	
8608209	2.09				28.8	0.5	●	5	
8599021	2.1	13	45	3	28.8	0.5	C	●	4
8608211	2.11				28.8	0.5	●	5	
8608212	2.12				28.9	0.5	●	5	
8608213	2.13				28.9	0.5	●	5	
8608214	2.14				28.9	0.5	●	5	
8608215	2.15				28.9	0.5	D	●	5
8608216	2.16				28.9	0.5	●	5	
8608217	2.17				28.9	0.5	●	5	
8608218	2.18				29	0.5	●	5	
8608219	2.19				29	0.5	●	5	
8599022	2.2				29	0.5	C	●	4
8608221	2.21				29	0.5	●	5	
8608222	2.22				29	0.5	●	5	
8608223	2.23				29.1	0.5	●	5	
8608224	2.24				29.1	0.5	●	5	
8608225	2.25				29.1	0.5	D	●	5
8608226	2.26	29.1	0.5	●	5				
8608227	2.27	29.1	0.5	●	5				
8608228	2.28	29.1	0.5	●	5				
8608229	2.29	29.2	0.5	●	5				
8599023	2.3	14	46		29.2	0.5	C	●	4
8608231	2.31				29.2	0.5	●	5	
8608232	2.32				29.2	0.5	●	5	
8608233	2.33				29.2	0.5	●	5	
8608234	2.34				29.3	0.5	●	5	
8608235	2.35				29.3	0.5	D	●	5
8608236	2.36				29.3	0.6	●	5	
8608237	2.37				29.3	0.6	●	5	
8608238	2.38				29.3	0.6	●	5	
8608239	2.39				29.4	0.6	●	5	
8599024	2.4				29.4	0.6	C	●	4
8608241	2.41				29.4	0.6	D	●	5

次ページへ
直径 DC 2.42～3.37 NEXT



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols		▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)	
● = 標準在庫品 Standard stock item	○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item	△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item	
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.			

調質鋼用コーティング粉末ハイスドリルスタブ形
Coated XPM Drill Stub Length for Hardened Steel

VPH-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.421



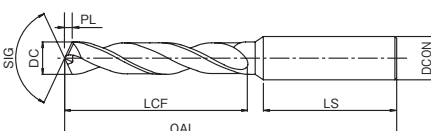
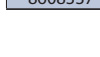
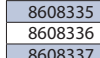
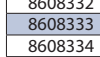
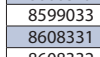
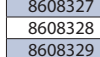
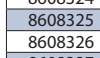
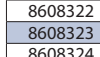
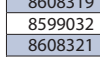
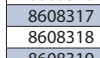
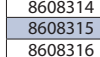
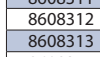
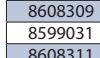
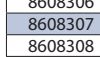
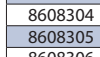
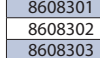
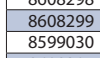
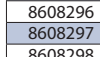
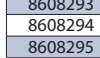
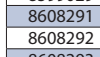
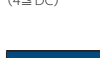
標準価格・CAD



前ページより

FROM 直径 DC 1.46 ~ 2.41

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8608242	2.42	14	46	3	29.4	0.6	●	5
8608243	2.43				29.4	0.6	●	4
8608244	2.44				29.5	0.6	●	4
8608245	2.45				29.5	0.6	●	4
8608246	2.46				29.5	0.6	●	5
8608247	2.47				29.5	0.6	●	5
8608248	2.48				29.5	0.6	●	5
8608249	2.49				29.5	0.6	●	5
8599025	2.5				29.6	0.6	●	4
8608251	2.51				29.6	0.6	●	5
8608252	2.52				29.6	0.6	●	5
8608253	2.53				29.6	0.6	●	5
8608254	2.54				29.6	0.6	●	5
8608255	2.55				29.7	0.6	●	4
8608256	2.56				29.7	0.6	●	5
8608257	2.57				29.7	0.6	●	5
8608258	2.58				29.7	0.6	●	5
8608259	2.59				29.7	0.6	●	5
8599026	2.6	16	48	3	29.8	0.6	●	4
8608261	2.61				29.8	0.6	●	5
8608262	2.62				29.8	0.6	●	5
8608263	2.63				29.8	0.6	●	5
8608264	2.64				29.8	0.6	●	5
8608265	2.65				29.8	0.6	●	5
8608266	2.66				29.9	0.6	●	5
8608267	2.67				29.9	0.6	●	5
8608268	2.68				29.9	0.6	●	5
8608269	2.69				29.9	0.6	●	5
8599027	2.7				29.9	0.6	●	4
8608271	2.71				30	0.6	●	5
8608272	2.72				30	0.6	●	5
8608273	2.73				30	0.6	●	5
8608274	2.74				30	0.6	●	5
8608275	2.75				30	0.6	●	5
8608276	2.76				30.1	0.6	●	5
8608277	2.77				30.1	0.6	●	5
8608278	2.78				30.1	0.6	●	4
8608279	2.79				30.1	0.7	●	5
8599028	2.8				30.1	0.7	●	4
8608281	2.81				30.1	0.7	●	5
8608282	2.82				30.2	0.7	●	5
8608283	2.83				30.2	0.7	●	5
8608284	2.84				30.2	0.7	●	5
8608285	2.85				30.2	0.7	●	5
8608286	2.86				30.2	0.7	●	5
8608287	2.87				30.3	0.7	●	5
8608288	2.88				30.3	0.7	●	5
8608289	2.89				30.3	0.7	●	5

40 ~ 50HRCの調質鋼加工に高いコストパフォーマンスを発揮します。
Effective for high hardened steels (40 ~ 50 HRC).DC ≤ 13 : SIG = 130°
13 < DC : SIG = 120°*1 0.01mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.01mm increment*2 0.1mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.1mm increment注1) 100分の1とびのドリル直径許容差は
0 ~ -0.009mmです。

All drill diameter have limits from 0 ~ -0.009mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8599029	2.9	16	48	3	30.3	0.7	●	4
8608291	2.91				30.3	0.7	●	5
8608292	2.92				30.4	0.7	●	5
8608293	2.93				30.4	0.7	●	5
8608294	2.94				30.4	0.7	●	5
8608295	2.95				30.4	0.7	●	4
8608296	2.96				30.4	0.7	●	5
8608297	2.97				30.4	0.7	●	5
8608298	2.98				30.5	0.7	●	5
8608299	2.99				30.5	0.7	●	5
8599030	3				30.5	0.7	●	4
8608301	3.01				28.8	0.7	●	5
8608302	3.02				28.7	0.7	●	5
8608303	3.03				28.7	0.7	●	5
8608304	3.04				28.9	0.7	●	5
8608305	3.05				28.7	0.7	●	5
8608306	3.06				28.7	0.7	●	5
8608307	3.07				28.8	0.7	●	5
8608308	3.08				28.8	0.7	●	5
8608309	3.09				28.8	0.7	●	5
8599031	3.1	18	50	4	29	0.7	●	5
8608311	3.11				28.8	0.7	●	5
8608312	3.12				28.9	0.7	●	5
8608313	3.13				28.9	0.7	●	5
8608314	3.14				28.9	0.7	●	5
8608315	3.15				28.9	0.7	●	5
8608316	3.16				28.9	0.7	●	5
8608317	3.17				29.1	0.7	●	6
8608318	3.18				29	0.7	●	6
8608319	3.19				29	0.7	●	6
8599032	3.2				29.2	0.7	●	5
8608321	3.21				29	0.7	●	6
8608322	3.22				29	0.8	●	6
8608323	3.23				29.1	0.8	●	6
8608324	3.24				29.1	0.8	●	6
8608325	3.25				29.1	0.8	●	6
8608326	3.26				29.3	0.8	●	6
8608327	3.27				29.1	0.8	●	6
8608328	3.28				29.2	0.8	●	6
8608329	3.29				29.2	0.8	●	6
8599033	3.3	20	52	4	29.2	0.8	●	5
8608331	3.31				29.2	0.8	●	6
8608332	3.32				29.2	0.8	●	6
8608333	3.33				29.2	0.8	●	6
8608334	3.34				29.3	0.8	●	6
8608335	3.35				29.3	0.8	●	5
8608336	3.36				29.3	0.8	●	6
8608337	3.37				29.3	0.8	●	6

次ページへ
直径 DC 3.38 ~ 4.33 NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
		C-0.25%	0.25~0.45%	C0.45% ~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D
VPH-GDS	※	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○				○	○	
		○	○	○	○	○	○	○			○	○	○				○	○		

※穴深さ：3D～4D Drilling depth：3D～4D

前ページより

FROM 直径 DC 2.42～3.37

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8608338	3.38	20	52	4	29.3	0.8	D ●	6
8608339	3.39				29.4	0.8	D ●	6
8599034	3.4				29.3	0.8	C ●	6
8608341	3.41				29.4	0.8	●	6
8608342	3.42				29.4	0.8	●	6
8608343	3.43				29.4	0.8	●	6
8608344	3.44				29.5	0.8	●	6
8608345	3.45				29.5	0.8	D ●	6
8608346	3.46				29.5	0.8	●	6
8608347	3.47				29.5	0.8	●	6
8608348	3.48				29.5	0.8	●	6
8608349	3.49				29.5	0.8	●	6
8599035	3.5				29.5	0.8	C ●	6
8608351	3.51				29.5	0.8	●	6
8608352	3.52				29.5	0.8	●	6
8608353	3.53				29.5	0.8	●	6
8608354	3.54				29.5	0.8	●	6
8608355	3.55				29.7	0.8	D ●	6
8608356	3.56				29.7	0.8	●	6
8608357	3.57				29.7	0.8	●	6
8608358	3.58				29.7	0.8	●	6
8608359	3.59				29.7	0.8	●	6
8599036	3.6	22	54	4	29.9	0.8	C ●	6
8608361	3.61				29.8	0.8	●	6
8608362	3.62				29.8	0.8	●	6
8608363	3.63				29.8	0.8	●	6
8608364	3.64				29.8	0.8	●	6
8608365	3.65				29.8	0.9	D ●	6
8608366	3.66				29.9	0.9	●	6
8608367	3.67				29.9	0.9	●	6
8608368	3.68				29.9	0.9	●	6
8608369	3.69				29.9	0.9	●	6
8599037	3.7				29.9	0.9	C ●	6
8608371	3.71				30	0.9	●	6
8608372	3.72				30	0.9	●	6
8608373	3.73				30	0.9	●	6
8608374	3.74				30	0.9	●	6
8608375	3.75				30	0.9	D ●	6
8608376	3.76				30.1	0.9	●	6
8608377	3.77				30.1	0.9	●	6
8608378	3.78				30.1	0.9	●	6
8608379	3.79				30.1	0.9	●	6
8599038	3.8				30.3	0.9	C ●	6
8608381	3.81				30.1	0.9	●	6
8608382	3.82				30.2	0.9	●	6
8608383	3.83				30.2	0.9	D ●	6
8608384	3.84				30.2	0.9	●	6
8608385	3.85				30.2	0.9	●	6

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
8608386	3.86	22	54	4	30.2	0.9	●	6	
8608387	3.87				30.3	0.9	D	●	6
8608388	3.88				30.3	0.9		●	6
8608389	3.89				30.3	0.9		●	6
8599039	3.9				30.3	0.9	C	●	6
8608391	3.91				30.5	0.9		●	6
8608392	3.92				30.5	0.9		●	6
8608393	3.93				30.5	0.9		●	6
8608394	3.94				30.5	0.9		●	6
8608395	3.95				30.5	0.9	D	●	6
8608396	3.96				30.5	0.9		●	6
8608397	3.97				30.5	0.9		●	6
8608398	3.98				30.5	0.9		●	6
8608399	3.99				30.5	0.9		●	6
8599040	4				30.5	0.9	C	●	6
8608401	4.01		66	6	35.9	0.9		●	12
8608402	4.02				35.9	0.9		●	12
8608403	4.03				35.9	0.9		●	13
8608404	4.04				35.9	0.9		●	12
8608405	4.05				35.9	0.9	D	●	13
8608406	4.06				36	0.9		●	12
8608407	4.07				36	0.9		●	12
8608408	4.08				36	1		●	12
8608409	4.09				36	1		●	12
8599041	4.1				36	1	C	●	12
8608411	4.11				36.1	1		●	12
8608412	4.12				36.1	1		●	12
8608413	4.13				36.1	1		●	12
8608414	4.14				36.1	1		●	12
8608415	4.15				36.1	1	D	●	12
8608416	4.16				36.1	1		●	12
8608417	4.17				36.1	1		●	12
8608418	4.18				36.2	1		●	12
8608419	4.19				36.2	1		●	12
8599042	4.2	36		1	C	●	12		
8608421	4.21	36.2		1		●	12		
8608422	4.22	36.2		1		●	12		
8608423	4.23	36.2		1		●	12		
8608424	4.24	36.3		1		●	12		
8608425	4.25	36.3	1	D	●	12			
8608426	4.26	24	68	36.3	1		●	12	
8608427	4.27			36.3	1		●	13	
8608428	4.28			36.3	1		●	13	
8608429	4.29			36.3	1		●	13	
8599043	4.3			36.8	1	C	●	13	
8608431	4.31			36.4	1		●	13	
8608432	4.32			37	1	D	●	13	
8608433	4.33			37	1		●	13	

次ページへ

直径 DC 4.34～5.29 NEXT



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

調質鋼用コーティング粉末ハイスドリルスタブ形 Coated XPM Drill Stub Length for Hardened Steel

VPH-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.421



標準価格・CAD



前ページより

FROM 直径 DC 3.38 ~ 4.33

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8608434	4.34	24	68	6	37	1	●	13
8608435	4.35				37	1	●	13
8608436	4.36				37.1	1	●	13
8608437	4.37				37.1	1	●	13
8608438	4.38				37.1	1	●	13
8608439	4.39				37.1	1	●	13
8599044	4.4				37.1	1	●	13
8608441	4.41				37.1	1	●	13
8608442	4.42				37.2	1	●	13
8608443	4.43				37.2	1	●	13
8608444	4.44				37.2	1	●	13
8608445	4.45				37.2	1	●	13
8608446	4.46				37.2	1	●	13
8608447	4.47				37.2	1	●	13
8608448	4.48				37.3	1	●	13
8608449	4.49				37.3	1	●	13
8599045	4.5	24	68	6	37.1	1	●	13
8608451	4.51				37.3	1.1	●	13
8608452	4.52				37.3	1.1	●	13
8608453	4.53				37.3	1.1	●	13
8608454	4.54				37.4	1.1	●	13
8608455	4.55				37.4	1.1	●	13
8608456	4.56				37.4	1.1	●	13
8608457	4.57				37.4	1.1	●	13
8608458	4.58				37.4	1.1	●	13
8608459	4.59				37.4	1.1	●	13
8599046	4.6				37.5	1.1	●	14
8608461	4.61				37.5	1.1	●	13
8608462	4.62				37.5	1.1	●	14
8608463	4.63				37.5	1.1	●	13
8608464	4.64				37.5	1.1	●	13
8608465	4.65				37.5	1.1	●	14
8608466	4.66	26	70	6	37.6	1.1	●	16
8608467	4.67				37.6	1.1	●	16
8608468	4.68				37.6	1.1	●	16
8608469	4.69				37.6	1.1	●	16
8599047	4.7				37.6	1.1	●	14
8608471	4.71				37.6	1.1	●	16
8608472	4.72				37.7	1.1	●	16
8608473	4.73				37.7	1.1	●	16
8608474	4.74				37.7	1.1	●	16
8608475	4.75				37.7	1.1	●	16
8608476	4.76				37.7	1.1	●	14
8608477	4.77				37.7	1.1	●	16
8608478	4.78				37.8	1.1	●	16
8608479	4.79				37.8	1.1	●	16
8599048	4.8				37.8	1.1	●	14
8608481	4.81				37.8	1.1	●	16

40 ~ 50HRCの調質鋼加工に高いコストパフォーマンスを発揮します。
Effective for high hardened steels (40 ~ 50 HRC).



フォーアセットポイント
Four Facet point
(DC ≤ 1.5)

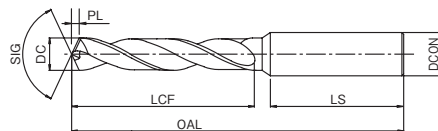


X形シンニング
X thinning
(1.5 < DC < 4)



R形シンニング
R thinning
(4 ≤ DC)

DC ≤ 13 : SIG = 130°
13 < DC : SIG = 120°



- *1 0.01mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.01mm increment
- *2 0.1mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.1mm increment

注1) 100分の1とびのドリル直径許容差は
0 ~ -0.009mmです。
All drill diameter have limits from 0 ~ -0.009mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8608482	4.82	26	70	6	37.8	1.1	●	16
8608483	4.83				37.9	1.1	●	16
8608484	4.84				37.9	1.1	●	16
8608485	4.85				37.9	1.1	●	14
8608486	4.86				37.9	1.1	●	16
8608487	4.87				37.9	1.1	●	16
8608488	4.88				38	1.1	●	16
8608489	4.89				38	1.1	●	16
8599049	4.9				38.6	1.1	●	14
8608491	4.91				38	1.1	●	16
8608492	4.92				38.6	1.1	●	16
8608493	4.93				38.6	1.1	●	16
8608494	4.94				38.6	1.2	●	17
8608495	4.95				38.6	1.2	●	17
8608496	4.96				38.6	1.2	●	17
8608497	4.97				38.7	1.2	●	17
8608498	4.98	26	70	6	38.6	1.2	●	17
8608499	4.99				38.7	1.2	●	17
8599050	5				38.6	1.2	●	14
8608501	5.01				38.7	1.2	●	17
8608502	5.02				38.7	1.2	●	17
8608503	5.03				38.8	1.2	●	17
8608504	5.04				38.8	1.2	●	17
8608505	5.05				38.8	1.2	●	14
8608506	5.06				38.8	1.2	●	17
8608507	5.07				38.8	1.2	●	17
8608508	5.08				38.9	1.2	●	17
8608509	5.09				38.9	1.2	●	17
8599051	5.1				39	1.2	●	14
8608511	5.11				38.9	1.2	●	17
8608512	5.12				38.9	1.2	●	17
8608513	5.13				38.9	1.2	●	17
8608514	5.14	26	70	6	39	1.2	●	17
8608515	5.15				39	1.2	●	14
8608516	5.16				39	1.2	●	17
8608517	5.17				39	1.2	●	17
8608518	5.18				39	1.2	●	17
8608519	5.19				39.1	1.2	●	17
8599052	5.2				39.2	1.2	●	14
8608521	5.21				39.1	1.2	●	17
8608522	5.22				39.1	1.2	●	17
8608523	5.23				39.1	1.2	●	17
8608524	5.24				39.2	1.2	●	17
8608525	5.25				39.2	1.2	●	17
8608526	5.26				39.2	1.2	●	17
8608527	5.27				39.2	1.2	●	17
8608528	5.28				39.2	1.2	●	17
8608529	5.29				39.5	1.2	●	14

次ページへ
直径 DC 5.3 ~ 7.25 NEXT



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel		ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum Alloy Sheet	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニ ル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composite
	C<0.25%	0.25~0.45%	0.45% ~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
VPH-GDS	※	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○				○	○			
		○	○	○	○	○	○	○			○	○	○				○	○			

※穴深さ：3D～4D Drilling depth：3D～4D

前ページより

FROM 直径 DC 4.34～5.29

ツール No. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8599053	5.3	26	70		39.5	1.2	C ●	15
8608531	5.31				39.7	1.2	●	17
8608532	5.32				39.7	1.2	●	17
8608533	5.33				39.7	1.2	●	17
8608534	5.34				39.7	1.2	●	17
8608535	5.35				39.7	1.2	D ●	17
8608536	5.36				39.8	1.2	●	17
8608537	5.37				39.8	1.3	●	17
8608538	5.38				39.8	1.3	●	17
8608539	5.39				39.8	1.3	●	17
8599054	5.4				39.8	1.3	C ●	15
8608541	5.41				39.9	1.3	●	17
8608542	5.42				39.9	1.3	●	18
8608543	5.43				39.9	1.3	●	18
8608544	5.44				39.9	1.3	●	18
8608545	5.45				39.9	1.3	D ●	18
8608546	5.46				39.9	1.3	●	18
8608547	5.47				39.8	1.3	●	18
8608548	5.48				40	1.3	●	18
8608549	5.49				40.1	1.3	●	18
8599055	5.5				39.9	1.3	C ●	15
8608551	5.51				40.1	1.3	●	18
8608552	5.52				40.1	1.3	●	18
8608553	5.53				40.2	1.3	●	18
8608554	5.54				40.2	1.3	●	18
8608555	5.55				40.2	1.3	D ●	18
8608556	5.56				40.2	1.3	●	18
8608557	5.57				40.3	1.3	●	18
8608558	5.58				40.3	1.3	●	18
8608559	5.59				40.3	1.3	●	18
8599056	5.6				41.6	1.3	C ●	15
8608561	5.61				41.6	1.3	●	18
8608562	5.62				41.6	1.3	●	18
8608563	5.63				41.6	1.3	●	18
8608564	5.64				41.6	1.3	●	18
8608565	5.65				41.6	1.3	D ●	18
8608566	5.66				41.6	1.3	●	18
8608567	5.67				41.6	1.3	●	18
8608568	5.68				41.6	1.3	●	18
8608569	5.69				41.5	1.3	●	18
8599057	5.7				41.7	1.3	C ●	15
8608571	5.71				41.7	1.3	●	18
8608572	5.72				41.7	1.3	●	18
8608573	5.73				41.7	1.3	●	18
8608574	5.74				41.7	1.3	D ●	18
8608575	5.75				41.7	1.3	●	18
8608576	5.76				41.7	1.3	●	18
8608577	5.77				41.7	1.3	●	18

単位:mm Unit:mm

ツール No. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8608578	5.78				41.8	1.3	●	18
8608579	5.79				41.8	1.3	D ●	18
8599058	5.8				41.6	1.4	C ●	15
8608581	5.81				41.8	1.4	●	18
8608582	5.82				41.8	1.4	●	18
8608583	5.83				41.8	1.4	●	18
8608584	5.84				41.9	1.4	●	18
8608585	5.85				41.9	1.4	D ●	18
8608586	5.86				41.9	1.4	●	18
8608587	5.87				42	1.4	●	18
8608588	5.88				42	1.4	●	18
8608589	5.89				42	1.4	●	18
8599059	5.9				41.7	1.4	C ●	15
8608591	5.91				42	1.4	●	18
8608592	5.92				42	1.4	●	18
8608593	5.93				42	1.4	●	18
8608594	5.94				42	1.4	●	18
8608595	5.95				42	1.4	D ●	18
8608596	5.96				42	1.4	●	18
8608597	5.97				42	1.4	●	18
8608598	5.98				42	1.4	●	18
8608599	5.99				42	1.4	●	18
8599060	6				42	1.4	C ●	16
	6.05				36	1.4	— □	—
8599061	6.1				36.1	1.4	C ●	23
	6.15				36.2	1.4	— □	—
8599062	6.2				36.2	1.4	C ●	23
	6.25				36.3	1.5	— □	—
8599063	6.3				36.3	1.5	C ●	24
	6.35				36.5	1.5	— □	—
8599064	6.4				37.2	1.5	C ●	24
	6.45				37.3	1.5	— □	—
8599065	6.5				37.2	1.5	C ●	24
	6.55				37.4	1.5	— □	—
8599066	6.6				37.4	1.5	C ●	24
	6.65				37.6	1.6	— □	—
8599067	6.7				37.7	1.6	C ●	25
	6.75				37.8	1.6	— □	—
8599068	6.8				37.7	1.6	C ●	25
	6.85				38	1.6	— □	—
8599069	6.9				38.6	1.6	C ●	25
	6.95				38.7	1.6	— □	—
8599070	7				38.6	1.6	C ●	25
	7.05				38.9	1.6	— □	—
8599071	7.1				38.9	1.7	C ●	26
	7.15				39	1.7	— □	—
8599072	7.2				39.1	1.7	C ●	26
	7.25				39.2	1.7	— □	—

次ページへ

直径 DC 7.3～12.1

NEXT



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

調質鋼用コーティング粉末ハイスドリルスタブ形 Coated XPM Drill Stub Length for Hardened Steel

VPH-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.421



標準価格・CAD



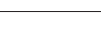
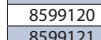
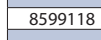
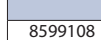
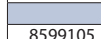
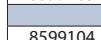
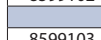
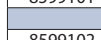
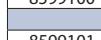
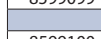
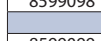
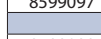
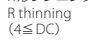
XPM	V	or	WDI	h8	SHANK	h7	30°
DC<2		2≤DC<6 ^{*2}		注1)			
2≤DC<6 ^{*1}		6≤DC≤13					
13<DC							

前ページより

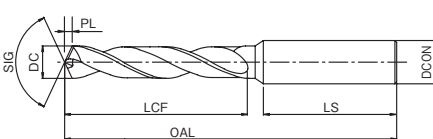
FROM 直径 DC 5.3 ~ 7.25

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8599073	7.3	34	78	8	39.6	1.7	C ●	27
	7.35				39.7	1.7	— □	—
8599074	7.4				39.8	1.7	C ●	27
	7.45				39.9	1.7	— □	—
8599075	7.5	37	81	8	41.5	1.7	C ●	27
	7.55				41.5	1.8	— □	—
8599076	7.6				41.6	1.8	C ●	27
	7.65				41.6	1.8	— □	—
8599077	7.7	37	81	8	41.6	1.8	C ●	27
	7.75				41.6	1.8	— □	—
8599078	7.8			8	41.6	1.8	C ●	28
	7.85				41.6	1.8	— □	—
8599079	7.9	37	81	8	41.7	1.8	C ●	29
	7.95				41.6	1.9	— □	—
8599080	8		87	8	42	1.9	C ●	29
	8.05				42	1.9	— □	—
8599081	8.1	37	87	8	42.1	1.9	C ●	46
	8.15				42.1	1.9	— □	—
8599082	8.2		87	8	42.2	1.9	C ●	47
	8.25				42.3	1.9	— □	—
8599083	8.3	37	87	8	43	1.9	C ●	48
	8.35				43.1	1.9	— □	—
8599084	8.4	37	87	8	43.2	2	C ●	49
	8.45				43.2	2	— □	—
8599085	8.5	37	87	8	43.1	2	C ●	50
	8.55				43.4	2	— □	—
8599086	8.6	37	87	8	43.5	2	C ●	50
	8.65				43.6	2	— □	—
8599087	8.7	37	87	8	43.7	2	C ●	50
	8.75				43.7	2	— □	—
8599088	8.8	37	87	8	43.8	2.1	C ●	51
	8.85				43.9	2.1	— □	—
8599089	8.9	37	87	8	44.6	2.1	C ●	51
	8.95				44.7	2.1	— □	—
8599090	9	37	87	8	44.6	2.1	C ●	51
	9.05				44.8	2.1	— □	—
8599091	9.1	37	87	8	44.9	2.1	C ●	52
	9.15				45	2.1	— □	—
8599092	9.2	37	87	8	45.1	2.1	C ●	52
	9.25				45.2	2.2	— □	—
8599093	9.3	37	87	8	45.6	2.2	C ●	53
	9.35				45.7	2.2	— □	—
8599094	9.4	37	87	8	45.8	2.2	C ●	53
	9.45				45.9	2.2	— □	—
8599095	9.5	37	87	8	47.5	2.2	C ●	53
	9.55				48	2.2	— □	—
8599096	9.6	37	87	8	48	2.2	C ●	53
	9.65				48	2.2	— □	—

40 ~ 50HRCの調質鋼加工に高いコストパフォーマンスを発揮します。
Effective for high hardened steels (40 ~ 50 HRC).



DC ≤ 13 : SIG=130°
13 < DC : SIG=120°



- *1 0.01mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.01mm increment
- *2 0.1mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.1mm increment

注1) 100分の1とびのドリル直径許容差は
0 ~ -0.009mmです。
All drill diameter have limits from 0 ~ -0.009mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8599097	9.7	93	10	8	48	2.3	C ●	55
	9.75				48	2.3	— □	—
8599098	9.8				47.6	2.3	C ●	55
	9.85				48	2.3	— □	—
8599099	9.9	43	100	8	47.7	2.3	C ●	56
	9.95				48	2.3	— □	—
8599100	10				48	2.3	C ●	54
	10.05				49	2.3	— □	—
8599101	10.1	43	100	8	49.1	2.4	C ●	75
	10.15				49.2	2.4	— □	—
8599102	10.2				49.3	2.4	C ●	76
	10.25				49.3	2.4	— □	—
8599103	10.3	43	100	8	49.2	2.4	C ●	76
	10.35				50.1	2.4	— □	—
8599104	10.4		100	8	50.2	2.4	C ●	77
	10.45				50.3	2.4	— □	—
8599105	10.5		100	8	50.2	2.4	C ●	77
	10.55				50.4	2.5	— □	—
8599106	10.6	43	100	8	50.5	2.5	C ●	78
	10.65				50.6	2.5	— □	—
8599107	10.7		100	8	50.7	2.5	C ●	80
	10.75				50.8	2.5	— □	—
8599108	10.8	43	100	8	50.9	2.5	C ●	80
	10.85				51	2.5	— □	—
8599109	10.9		100	8	51	2.5	C ●	80
	10.95				51.7	2.6	— □	—
8599110	11	43	100	8	51.6	2.6	C ●	81
	11.05				51.9	2.6	— □	—
8599111	11.1		100	8	52	2.6	C ●	81
	11.15				52.1	2.6	— □	—
8599112	11.2	43	100	8	52.2	2.6	C ●	82
	11.25				52.5	2.6	— □	—
8599113	11.3		100	8	52.4	2.6	C ●	82
	11.35				52.7	2.6	— □	—
8599114	11.4	43	100	8	52.8	2.7	C ●	83
	11.45				52.9	2.7	— □	—
8599115	11.5		100	8	55	2.7	C ●	83
	11.55				54.5	2.7	— □	—
8599116	11.6	43	100	8	54.6	2.7	C ●	84
	11.65				54.6	2.7	— □	—
8599117	11.7		100	8	54.7	2.7	C ●	84
	11.75				54.7	2.7	— □	—
8599118	11.8	43	100	8	54.6	2.8	C ●	85
	11.85				55	2.8	— □	—
8599119	11.9		100	8	54.7	2.8	C ●	87
	11.95				55	2.8	— □	—

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニ ル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composite
	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45% ~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D
VPH-GDS	※	○	○	○	○	○	○				○	○	○				○	○	
		○	○	○	○	○	○	○			○	○	○			○	○		

※穴深さ：3D～4D Drilling depth：3D～4D

前ページより

FROM 直径 DC 7.3～12.1

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8599122	12.2	51	108	12	55	2.8	●	88
8599123	12.3				55	2.9	●	89
8599124	12.4				55	2.9	●	90
8599125	12.5				55	2.9	●	90
8599126	12.6				55	2.9	C ●	90
8599127	12.7				55	3	●	91
8599128	12.8				55	3	●	89
8599129	12.9				55	3	●	92
8599130	13				55	3	●	93
8599131	13.1				48	3.8	●	138
8599132	13.2	54	111	12	48	3.8	●	144
8599133	13.3				48	3.8	●	145
8599134	13.4				48	3.9	●	146
8599135	13.5				48	3.9	●	143
8599136	13.6				48	3.9	●	147
8599137	13.7				48	4	●	144
8599138	13.8				48	4	●	148
8599139	13.9				48	4	●	145
8599140	14				48	4	●	146
8599141	14.1	56	116	16	48	4.1	●	148
8599142	14.2				48	4.1	●	149
8599143	14.3				48	4.1	●	148
8599144	14.4				48	4.2	●	150
8599145	14.5				48	4.2	●	151
8599146	14.6				48	4.2	D ●	156
8599147	14.7				48	4.2	●	156
8599148	14.8				48	4.3	●	153
8599149	14.9				48	4.3	●	154
8599150	15				48	4.3	●	158
8599151	15.1	58	118	20	48	4.4	●	158
8599152	15.2				48	4.4	●	155
8599153	15.3				48	4.4	●	157
8599154	15.4				48	4.4	●	162
8599155	15.5				48	4.5	●	158
8599156	15.6				48	4.5	●	159
8599157	15.7				48	4.5	●	160
8599158	15.8				48	4.6	●	161
8599159	15.9				48	4.6	●	162
8599160	16				48	4.6	●	167
8599161	16.1	60	126	20	50	4.6	●	234

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8599162	16.2	60	126	12	50	4.7	●	229
8599163	16.3				50	4.7	●	235
8599164	16.4				50	4.7	●	237
8599165	16.5				50	4.8	●	240
8599166	16.6				50	4.8	●	239
8599167	16.7				50	4.8	●	239
8599168	16.8				50	4.8	●	239
8599169	16.9				50	4.9	●	239
8599170	17				50	4.9	●	235
8599171	17.1				50	4.9	●	238
8599172	17.2	62	128	12	50	5	●	240
8599173	17.3				50	5	●	247
8599174	17.4				50	5	●	249
8599175	17.5				50	5.1	●	249
8599176	17.6				50	5.1	●	250
8599177	17.7				50	5.1	●	252
8599178	17.8				50	5.1	●	252
8599179	17.9				50	5.2	●	254
8599180	18				50	5.2	●	256
8599181	18.1	64	130	20	50	5.2	D ●	256
8599182	18.2				50	5.3	●	259
8599183	18.3				50	5.3	●	259
8599184	18.4				50	5.3	●	262
8599185	18.5				50	5.3	●	262
8599186	18.6				50	5.4	●	257
8599187	18.7				50	5.4	●	257
8599188	18.8				50	5.4	●	266
8599189	18.9				50	5.5	●	259
8599190	19				50	5.5	●	269
8599191	19.1	66	132	20	50	5.5	●	262
8599192	19.2				50	5.5	●	264
8599193	19.3				50	5.6	●	272
8599194	19.4				50	5.6	●	272
8599195	19.5				50	5.6	●	274
8599196	19.6				50	5.7	●	268
8599197	19.7				50	5.7	●	268
8599198	19.8				50	5.7	●	271
8599199	19.9				50	5.7	●	280
8599200	20				50	5.8	●	280



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

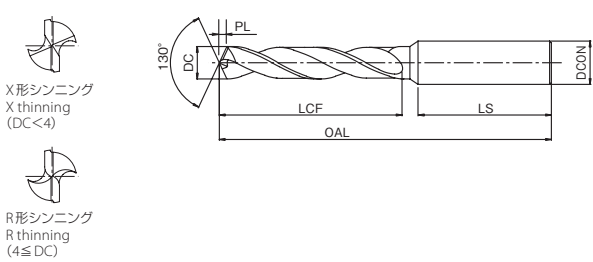
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

調質鋼用Vコート粉末ハイスドリルミディアム形

V Coated XPM Drill Medium Length for Hardened Steel

VPH-GDN



単位:mm Unit:mm																			
ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)		ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
	2	18	50	3	28.6	0.5	☐	—			6	43	87	6	42	1.4	☐	—	
	2.1				28.8	0.5	☐	—			6.1				36.1	1.4	☐	—	
	2.2				29	0.5	☐	—			6.2				36.2	1.5	☐	—	
	2.3	20	52		29.2	0.5	☐	—			6.3				37	1.5	☐	—	
	2.4				29.4	0.6	☐	—			6.4	47	91		37.2	1.5	☐	—	
	2.5				29.6	0.6	☐	—			6.5				37.3	1.5	☐	—	
	2.6	22	54		29.8	0.6	☐	—			6.6				37.5	1.5	☐	—	
	2.7				29.9	0.6	☐	—			6.7				37.7	1.6	☐	—	
	2.8				30.1	0.7	☐	—			6.8				37.9	1.6	☐	—	
	2.9	25	57	4	30.3	0.7	☐	—			6.9				38.6	1.6	☐	—	
	3				30.5	0.7	☐	—			7				38.8	1.6	☐	—	
	3.1				29	0.7	☐	—			7.1	52	96	8	39	1.7	☐	—	
	3.2				29.2	0.8	☐	—			7.2				39.2	1.7	☐	—	
	3.3	27	59		29.3	0.8	☐	—			7.3				39.6	1.7	☐	—	
	3.4				29.5	0.8	☐	—			7.4				39.8	1.7	☐	—	
	3.5				29.7	0.8	☐	—			7.5				41.5	1.8	☐	—	
	3.6	30	62		29.9	0.8	☐	—			7.6				41.6	1.8	☐	—	
	3.7				30.1	0.9	☐	—			7.7				41.6	1.8	☐	—	
	3.8			5	30.3	0.9	☐	—			7.8		100		41.6	1.8	☐	—	
	3.9				30.3	0.9	☐	—			7.9				41.7	1.8	☐	—	
	4	33	65		30.5	0.9	☐	—			8				42	1.9	☐	—	
	4.1				36.1	1	☐	—			8.1	56			42.1	1.9	☐	—	
	4.2				36.3	1	☐	—			8.2				42.3	1.9	☐	—	
	4.3				37	1	☐	—			8.3		106		43	1.9	☐	—	
	4.4				37.2	1	☐	—			8.4				43.2	2	☐	—	
	4.5	36	80		37.4	1.1	☐	—			8.5				43.4	2	☐	—	
	4.6				37.5	1.1	☐	—			8.6				43.5	2	☐	—	
	4.7			6	37.7	1.1	☐	—			8.7				43.7	2	☐	—	
	4.8				37.9	1.1	☐	—			8.8				43.9	2.1	☐	—	
	4.9				38.6	1.1	☐	—			8.9				44.6	2.1	☐	—	
	5	39	83		38.8	1.2	☐	—			9	61	111	10	44.8	2.1	☐	—	
	5.1				39	1.2	☐	—			9.1				45	2.1	☐	—	
	5.2				39.2	1.2	☐	—			9.2				45.2	2.2	☐	—	
	5.3				39.6	1.2	☐	—			9.3				45.6	2.2	☐	—	
	5.4				39.8	1.3	☐	—			9.4				45.8	2.2	☐	—	
	5.5				40.1	1.3	☐	—			9.5				47.5	2.2	☐	—	
	5.6	43	87	7	41.7	1.3	☐	—			9.6				47.5	2.2	☐	—	
	5.7				41.7	1.3	☐	—			9.7		115		47.6	2.3	☐	—	
	5.8				41.7	1.4	☐	—			9.8				47.6	2.3	☐	—	
	5.9				41.7	1.4	☐	—			9.9				47.7	2.3	☐	—	

次ページへ
直径 DC 10 ~ 13 NEXT

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより

FROM 直径 DC 2 ~ 9.9

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	10		115	10	48	2.3	☐	—
	10.1	65	122	12	49.1	2.4	☐	—
	10.2				49.3	2.4	☐	—
	10.3				49.2	2.4	☐	—
	10.4				50.2	2.4	☐	—
	10.5				50.4	2.5	☐	—
	10.6				50.6	2.5	☐	—
	10.7	71	128	12	50.7	2.5	☐	—
	10.8				50.9	2.5	☐	—
	10.9				51	2.5	☐	—
	11				51.8	2.6	☐	—
	11.1				52	2.6	☐	—
	11.2				52.2	2.6	☐	—
	11.3				52.7	2.6	☐	—
	11.4				52.9	2.7	☐	—
	11.5				54.5	2.7	☐	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	11.6	71	128	12	54.6	2.7	☐	—
	11.7				54.7	2.7	☐	—
	11.8				54.7	2.8	☐	—
	11.9				54.7	2.8	☐	—
	12				55	2.8	☐	—
	12.1	76	133	12	55	2.8	☐	—
	12.2				55	2.8	☐	—
	12.3				55	2.9	☐	—
	12.4				55	2.9	☐	—
	12.5				55	2.9	☐	—
	12.6				55	2.9	☐	—
	12.7				55	3	☐	—
	12.8				55	3	☐	—
	12.9				55	3	☐	—
	13				55	3	☐	—

工具自販機 **MONOlithbox** モノリスボックス※詳細は **こちら**▶
Scan for details

「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

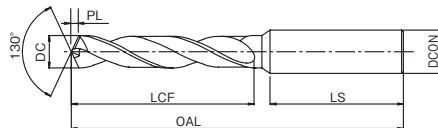
在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

調質鋼用WDIコート粉末ハイスドリルレギュラ形
WDI Coated XPM Drill Regular Length for Hardened Steel

VPH-GDR

X形シンニング
X thinning
(DC < 4)R形シンニング
R thinning
(4 ≤ DC)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	2	24	56	3	28.6	0.5	☐	—
	2.1				28.8	0.5	☐	—
	2.2	27	59		29	0.5	☐	—
	2.3				29.2	0.5	☐	—
	2.4				29.4	0.6	☐	—
	2.5	30	62		29.6	0.6	☐	—
	2.6				29.8	0.6	☐	—
	2.7				29.9	0.6	☐	—
	2.8	33	65		30.1	0.7	☐	—
	2.9			4	30.3	0.7	☐	—
	3				30.5	0.7	☐	—
	3.1				29	0.7	☐	—
	3.2	36	68		29.2	0.8	☐	—
	3.3				29.3	0.8	☐	—
	3.4				29.5	0.8	☐	—
	3.5	39	71		29.7	0.8	☐	—
	3.6				29.9	0.8	☐	—
	3.7				30.1	0.9	☐	—
	3.8			5	30.3	0.9	☐	—
	3.9	43	75		30.3	0.9	☐	—
	4				30.5	0.9	☐	—
	4.1				36.1	1	☐	—
	4.2	87			36.3	1	☐	—
	4.3				37	1	☐	—
	4.4				37.2	1	☐	—
	4.5	47	91		37.4	1.1	☐	—
	4.6				37.5	1.1	☐	—
	4.7			6	37.7	1.1	☐	—
	4.8				37.9	1.1	☐	—
	4.9	52	96		38.7	1.1	☐	—
	5				38.8	1.2	☐	—
	5.1				39	1.2	☐	—
	5.2				39.2	1.2	☐	—
	5.3				39.7	1.2	☐	—
	5.4				39.9	1.3	☐	—
	5.5	57	101		40.1	1.3	☐	—
	5.6				41.7	1.3	☐	—
	5.7				41.7	1.3	☐	—
	5.8				41.7	1.4	☐	—
	5.9				41.7	1.4	☐	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	6	57	101	6	42	1.4	☐	—
	6.1			8	36.1	1.4	☐	—
	6.2				36.2	1.5	☐	—
	6.3	63	107		37	1.5	☐	—
	6.4				37.2	1.5	☐	—
	6.5				37.3	1.5	☐	—
	6.6				37.5	1.5	☐	—
	6.7				37.7	1.6	☐	—
	6.8				37.9	1.6	☐	—
	6.9	69	113		38.6	1.6	☐	—
	7			10	38.8	1.6	☐	—
	7.1				39	1.7	☐	—
	7.2				39.2	1.7	☐	—
	7.3				39.6	1.7	☐	—
	7.4				39.8	1.7	☐	—
	7.5				41.5	1.8	☐	—
	7.6				41.6	1.8	☐	—
	7.7				41.6	1.8	☐	—
	7.8				41.6	1.8	☐	—
	7.9	75	119		41.7	1.8	☐	—
	8			125	42	1.9	☐	—
	8.1				42.1	1.9	☐	—
	8.2				42.3	1.9	☐	—
	8.3				43.1	1.9	☐	—
	8.4				43.2	2	☐	—
	8.5				43.4	2	☐	—
	8.6				43.6	2	☐	—
	8.7				43.7	2	☐	—
	8.8				43.9	2.1	☐	—
	8.9	81	131		44.6	2.1	☐	—
	9			137	44.8	2.1	☐	—
	9.1				45	2.1	☐	—
	9.2				45.2	2.2	☐	—
	9.3				45.4	2.2	☐	—
	9.4				45.9	2.2	☐	—
	9.5				47.5	2.2	☐	—
	9.6				47.5	2.2	☐	—
	9.7				47.6	2.3	☐	—
	9.8	87	137		47.6	2.3	☐	—
	9.9				47.7	2.3	☐	—

次ページへ
直径 DC 10 ~ 13 NEXT

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより

FROM 直径 DC 2 ~ 9.9

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	10	87	137	10	48	2.3	☐	—
	10.1		144	12	49.1	2.4	☐	—
	10.2				49.3	2.4	☐	—
	10.3				49.5	2.4	☐	—
	10.4				50.2	2.4	☐	—
	10.5				50.4	2.5	☐	—
	10.6	94			50.6	2.5	☐	—
	10.7		50.9		2.5	☐	—	
	10.8		51.1		2.5	☐	—	
	10.9		51.3		2.5	☐	—	
	11		51.9		2.6	☐	—	
	11.1		52.1		2.6	☐	—	
	11.2		52.4		2.6	☐	—	
	11.3		52.8		2.6	☐	—	
	11.4		53		2.7	☐	—	
	11.5	54.5	2.7		☐	—		

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	11.6	94	151	12	54.6	2.7	☐	—
	11.7				54.7	2.7	☐	—
	11.8				54.7	2.8	☐	—
	11.9				54.7	2.8	☐	—
	12	101	158		55	2.8	☐	—
	12.1				55	2.8	☐	—
	12.2				55	2.8	☐	—
	12.3				55	2.9	☐	—
	12.4				55	2.9	☐	—
	12.5				55	2.9	☐	—
	12.6				55	2.9	☐	—
	12.7				55	3	☐	—
	12.8				55	3	☐	—
	12.9				55	3	☐	—
	13	55	3		☐	—		



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item

○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

Vコートスーパープレミアムハイスドリルレギュラ形

V Coated Super Premium HSS Drill Regular Length

VP-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.422

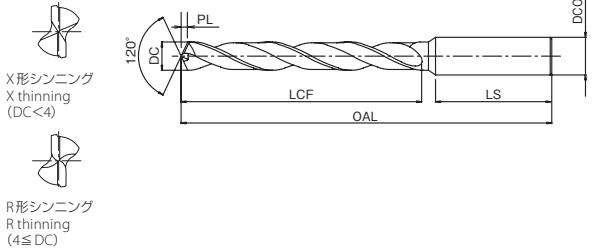


標準価格・CAD



スーパープレミアムハイス+Vコーティングで超硬ドリルに迫る高速加工が可能です。

The super premium HSS regular and V coating allows for higher speed processing (Closed to carbide drills).



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8593018	1.8	22	54	3	28.3	0.5	B ●	4
8616182	1.82				28.4	0.5	D ●	4
8593020	2	24	56		28.6	0.6	●	4
8593021	2.1				28.8	0.6	●	4
8593022	2.2	27	59	3	29	0.6	●	4
8593023	2.3				29.2	0.7	●	4
8593024	2.4	30	62		29.4	0.7	●	4
8593025	2.5				29.6	0.7	●	4
8593026	2.6			3	29.7	0.8	●	4
8593027	2.7				29.9	0.8	●	4
8616276	2.76				30.1	0.8	●	4
8616278	2.78	33	65		30.1	0.8	●	4
8593028	2.8			3	30.1	0.8	●	4
8593029	2.9				30.3	0.8	●	4
8593030	3				30.5	0.9	●	4
8593031	3.1				28.8	0.9	●	7
8593032	3.2	36	68	4	29.1	0.9	B ●	7
8593033	3.3				29.3	1	●	7
8593034	3.4				29.4	1	●	7
8593035	3.5				29.6	1	●	7
8593036	3.6	39	71	4	29.7	1	●	7
8616366	3.66				30.1	1.1	D ●	7
8616368	3.68				30.1	1.1	●	7
8593037	3.7				29.9	1.1	●	7
8593038	3.8			4	30.1	1.1	●	7
8593039	3.9				30.3	1.1	●	8
8593040	4	43	75		30.5	1.2	●	8
8593041	4.1				36.1	1.2	B ●	14
8593042	4.2		87	6	36.3	1.2	●	15
8593043	4.3				36.5	1.2	●	15
8593044	4.4				37.2	1.3	●	15
8593045	4.5				37.3	1.3	●	15
8593046	4.6	47	91	6	37.6	1.3	●	15
8616462	4.62				37.6	1.3	D ●	15
8593047	4.7				37.7	1.4	●	15
8593048	4.8				37.9	1.4	●	16
8593049	4.9			6	38.7	1.4	B ●	16
8593050	5	52	96		38.8	1.4	●	17
8593051	5.1				39	1.5	●	17

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8593052	5.2	52	96	6	39.2	1.5	●	17
8593053	5.3				39.7	1.5	B ●	17
8593054	5.4				39.9	1.6	●	17
8593055	5.5				39.8	1.6	●	18
8616552	5.52			6	40.2	1.6	●	18
8616554	5.54				40.2	1.6	D ●	18
8593056	5.6	57	101		41.6	1.6	●	18
8593057	5.7				41.7	1.6	●	19
8593058	5.8			6	41.7	1.7	●	19
8593059	5.9				41.9	1.7	●	19
8593060	6				42	1.7	●	19
8593061	6.1	63	107	8	39.5	1.8	●	29
8593062	6.2				39.6	1.8	●	29
8593063	6.3				39.7	1.8	●	30
8593064	6.4				39.9	1.8	●	30
8593065	6.5			8	40.1	1.9	B ●	30
8593066	6.6				40.2	1.9	●	30
8593067	6.7				40.3	1.9	●	30
8593068	6.8				40.5	2	●	31
8593069	6.9			8	40.6	2	●	32
8593070	7				40.8	2	●	33
8593071	7.1				40.8	2	●	33
8593072	7.2	69	113		41	2.1	●	34
8593073	7.3			8	41.1	2.1	●	34
8616736	7.36				41.3	2.1	D ●	36
8616738	7.38				41.3	2.1	●	34
8593074	7.4				41.3	2.1	●	34
8593075	7.5			8	41.5	2.2	B ●	34
8616752	7.52				41.5	2.2	●	37
8616754	7.54				41.5	2.2	D ●	37
8593076	7.6				41.5	2.2	●	36
8593077	7.7			8	41.7	2.2	●	36
8593078	7.8				41.7	2.3	●	37
8593079	7.9				41.9	2.3	●	37
8593080	8	75	119		42	2.3	B ●	37
8593081	8.1			10	45.6	2.3	●	55
8593082	8.2				45.7	2.4	●	56
8593083	8.3				45.8	2.4	●	56
8593084	8.4	125	125		46	2.4	●	56

次ページへ
直径 DC 8.5 ~ 24 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composite
	C-0.25%	0.25~0.45%	C0.45% ~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
VP-GDR	※	○			○							○	○			○				○	
		○	○	○	○	○					○	○	○		○	○	○			○	

※5D<: 穴深さ 5D<: Drilling depth

前ページより

FROM 直径 DC 1.8~8.4

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8593085	8.5	75	125	10	46.1	2.5	●	57
8593086	8.6				46.2	2.5	●	59
8593087	8.7				46.4	2.5	●	60
8593088	8.8				46.5	2.5	●	60
8593089	8.9				46.7	2.6	●	60
8593090	9				46.8	2.6	●	61
8593091	9.1				46.9	2.6	●	62
8593092	9.2				47.1	2.7	●	62
8616924	9.24				47.1	2.7	●	63
8616926	9.26				47.2	2.7	●	66
8593093	9.3			137	47.2	2.7	●	62
8616936	9.36				47.3	2.7	●	63
8616938	9.38				47.3	2.7	●	63
8593094	9.4				47.3	2.7	●	62
8593095	9.5				47.5	2.7	●	64
8616952	9.52				47.6	2.8	●	68
8616954	9.54				47.6	2.8	●	69
8593096	9.6				47.6	2.8	●	66
8593097	9.7				47.6	2.8	●	66
8593098	9.8				47.6	2.8	●	67
8593099	9.9			144	47.7	2.9	●	68
8593100	10				48	2.9	●	68
8593101	10.1				52.6	2.9	●	87
8593102	10.2				52.6	2.9	●	88
8593103	10.3				52.8	3	●	88
8593104	10.4				52.9	3	●	89
8593105	10.5				53.1	3	●	89
8593106	10.6				53.1	3.1	●	90
8593107	10.7				53.3	3.1	●	93
8593108	10.8				53.4	3.1	●	94
8593109	10.9			151	53.6	3.1	●	94
8593110	11				53.8	3.2	●	96
8593111	11.1				53.8	3.2	●	97
8593112	11.2				54.1	3.2	●	97
8617122	11.22				54.2	3.2	●	108
8617124	11.24				54.2	3.2	●	108
8593113	11.3				54.2	3.3	●	108
8617136	11.36				54.4	3.3	●	108
8617138	11.38				54.4	3.3	●	109

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)			
8593114	11.4	94	151	12	54.4	3.3	●	98			
8593115	11.5				54.5	3.3	●	99			
8593116	11.6				54.6	3.3	●	99			
8593117	11.7				54.6	3.4	●	100			
8593118	11.8				54.6	3.4	●	101			
8593119	11.9	101	158		54.7	3.4	●	105			
8593120	12				55	3.5	●	105			
8593121	12.1				55	3.5	●	107			
8593122	12.2				55	3.5	●	107			
8593123	12.3				55	3.6	●	108			
8593124	12.4				55	3.6	●	110			
8593125	12.5				55	3.6	●	110			
8593126	12.6				55	3.6	●	111			
8593127	12.7				55	3.7	●	111			
8593128	12.8				55	3.7	●	114			
8593129	12.9				55	3.7	●	114			
8593130	13				55	3.8	●	116			
8593135	13.5				106	166	16	48	3.9	●	165
8593140	14							48	4	●	172
8593145	14.5				109	169		48	4.2	●	185
8593150	15	48	4.3	●				190			
8593155	15.5	112	172	48	4.5	●		194			
8593160	16			48	4.6	●		200			
8593165	16.5	115	181	20	50	4.8		●	291		
8593170	17				50	4.9		●	289		
8593175	17.5				50	5.1		●	310		
8593180	18	118	184		50	5.2		●	317		
8593185	18.5				50	5.3	●	331			
8593190	19	122	188		50	5.5	●	340			
8593195	19.5				50	5.6	●	350			
8593200	20				50	5.8	●	354			
8593205	20.5	128	204		25	56	5.9	●	488		
8593210	21					56	6.1	●	495		
8593215	21.5	132	208	56		6.2	●	499			
8593220	22			56		6.4	●	525			
8593225	22.5			56		6.5	●	537			
8593230	23	136	212	56		6.6	●	540			
8593235	23.5			56		6.8	●	553			
8593240	24			56		6.9	●	565			

直径 DC 24.5~32 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

Vコートスーパープレミアムハイスドリルレギュラ形

V Coated Super Premium HSS Drill Regular Length

VP-GDR

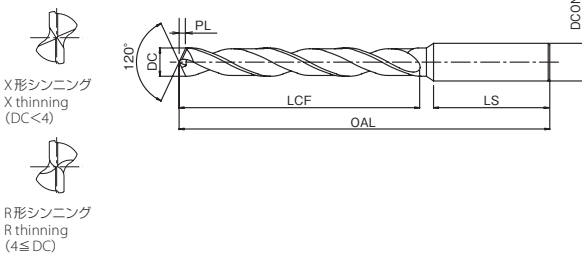
切削条件 Cutting Conditions | P.422

スーパープレミアムハイス+Vコーティングで超硬ドリルに迫る高速加工が可能です。

The super premium HSS regular and V coating allows for higher speed processing (Closed to carbide drills).



標準価格・CAD



前ページより

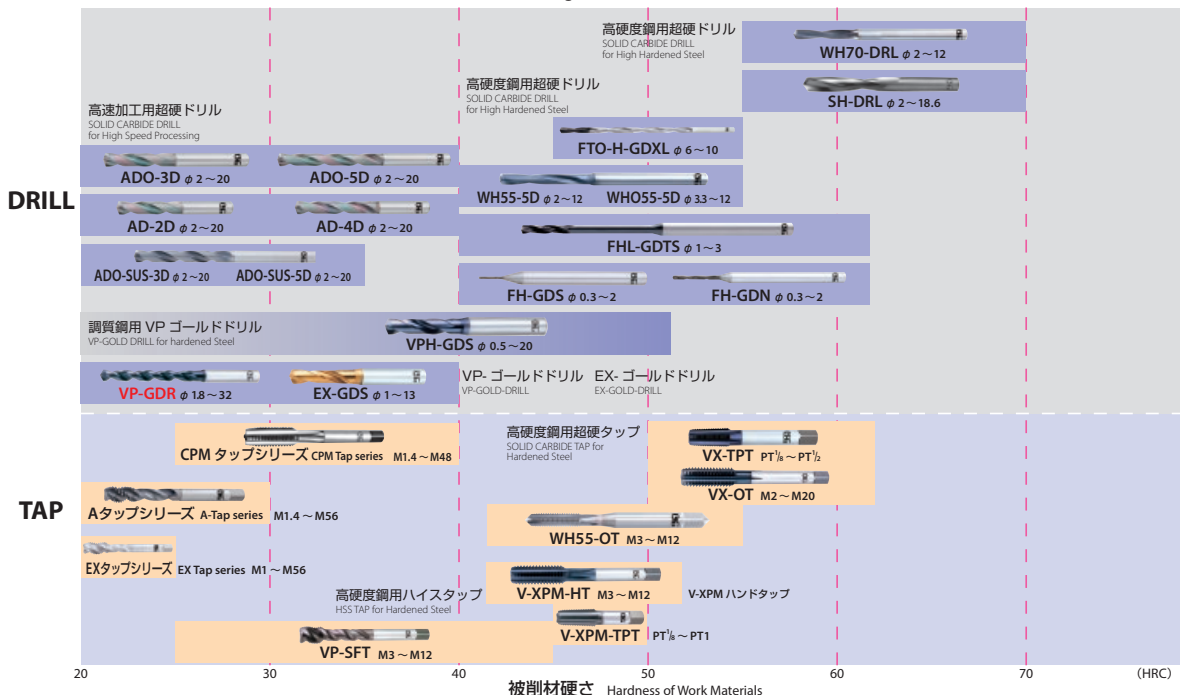
FROM 直径 DC 8.5 ~ 24

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8593245	24.5	140	216	25	56	7.1	●	584
8593250	25				56	7.2	●	618
8593255	25.5				60	7.4	●	810
8593260	26	145	225	32	60	7.5	●	838
8593265	26.5				60	7.6	●	854
8593270	27	150	230		60	7.8	●	875

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8593280	28	150	230		60	8.1	●	909
8593290	29				60	8.4	●	958
8593300	30	155	235	32	60	8.7	●	997
8593310	31	160	240		60	8.9	●	1,042
8593320	32	165	245		60	9.2	●	1,099

■穴加工別 工具選定マップ Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20% 下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum Alloy	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
VP-GDR	※	○	○	○	○	○					○	○	○	○	○		○	

※5D < : 穴深さ 5D < : Drilling depth

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

Vコート粉末ハイスドリルエキストラロング形 V Coated CPM Drill Extra Long Length

VP-GDXL

切削条件 Cutting Conditions P.423

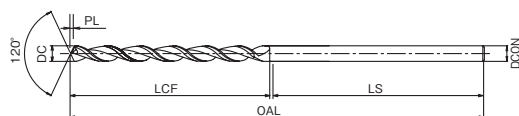


標準価格・CAD



高剛性パラボリック溝と高級粉末ハイス+Vコーティングにより、直径の7～10倍までの深穴加工の長寿命化を実現します。

Rigid parabolic flutes, the powdered metallurgy HSS and V coating can increase hole-processing depth to 7-10 times the hole diameter.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8621030	3	55	100	3	35	0.9	D	● 7
8621033	3.3			35	1	● 8		
8621035	3.5			35	1	● 8		
8621040	4	60	150	4	30	1.2	D	● 10
8621540		80			60	1.2		● 14
8621042	4.2	60	100	4.2	30	1.2	D	● 10
8621542		80	150		60	1.2		● 15
8621045	4.5	60	100	4.5	30	1.3	D	● 11
8621545		80	150		60	1.3		● 17
8621550	5	85	200	5	55	1.4	D	● 20
8622050		105			85	1.4		● 29
8621551	5.1	85	150	5.1	55	1.5	D	● 21
8621552	5.2			55	1.5	● 22		
8622052	5.2	105		200	85	1.5		● 31
8621555	5.5	85	150	5.5	55	1.6	D	● 24
8622055		105	200		85	1.6		● 34

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8621560	6	90	150	6	50	1.7	●	27
8622060		110	200		80	1.7	●	39
8621565	6.5	90	150	6.5	50	1.9	●	33
8622065		110	200		80	1.9	●	48
8621568	6.8	90	150	6.8	50	2	●	37
8622068		110	200		80	2	●	52
8621569	6.9	90	150	6.9	50	2	●	42
8621570	7	110	200	7	50	2	●	39
8622070					80	2	●	55
8621575	7.5	90	150	7.5	50	2.2	●	44
8622075		110	200		80	2.2	●	59
8622080	8	115	200	8	75	2.3	●	67
8622085	8.5			8.5	75	2.5	●	76
8622090	9			9	75	2.6	●	83
8622095	9.5			9.5	75	2.7	●	90
8622100	10	120		10	70	2.9	●	96

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
VP-GDXL	○	○	○	○	○								○			○					

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-GOLD
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-GOLD
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
重穴

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
製品記号 Abbreviation	C<0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
VP-HO-GDS	○	○	○	○	○	○				○	○	○	○	○	○	○		○

前ページより

FROM 直径 DC 6.05 ~ 10.35

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	10.45				53.9	3	—	—
8594605	10.5	43	100		54	3	D	▲ 61
	10.55				54.1	3	—	—
8594606	10.6				54.2	3.1	D	▲ 61
	10.65				54.5	3.1	—	—
8594607	10.7			11	54.6	3.1	D	▲ 62
	10.75				54.6	3.1	—	—
8594608	10.8				54.6	3.1	D	▲ 62
	10.85				54.7	3.1	—	—
8594609	10.9				54.7	3.1	D	▲ 62
	10.95				54.8	3.2	—	—
	11.05				53.2	3.2	—	—
8594611	11.1				53.3	3.2	D	▲ 71
	11.15				53.4	3.2	—	—
8594612	11.2			47	53.5	3.2	D	▲ 71
	11.25				53.6	3.2	—	—
8594613	11.3				53.7	3.3	D	▲ 72
	11.35				53.7	3.3	—	—
8594614	11.4				53.8	3.3	D	▲ 72
	11.45				53.9	3.3	—	—
	11.55				54.1	3.3	—	—
8594616	11.6				54.2	3.3	D	▲ 73
	11.65				54.5	3.4	—	—
8594617	11.7				54.6	3.4	D	▲ 74
	11.75				54.6	3.4	—	—
8594618	11.8				54.6	3.4	D	▲ 74
	11.85				54.7	3.4	—	—
8594619	11.9			108	54.7	3.4	D	▲ 75
	11.95				54.8	3.4	—	—
8594620	12				55	3.5	—	▲ 75
8594621	12.1				48	3.5	—	▲ 113
8594622	12.2				48	3.5	—	▲ 114
8594624	12.4				48	3.6	—	▲ 114
8594626	12.6			51	48	3.6	—	▲ 116
8594627	12.7				48	3.7	D	▲ 116
8594628	12.8				48	3.7	—	▲ 116
8594629	12.9				48	3.7	—	▲ 117
8594630	13				48	3.8	—	▲ 117
8594631	13.1				48	3.8	—	▲ 117
8594632	13.2				48	3.8	—	▲ 118

▲=この製品は生産中止しており、EX-HO-GDRへ切り替え生産させていただきます。

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8594633	13.3				48	3.8	—	▲ 120
8594634	13.4				48	3.9	—	▲ 120
8594635	13.5				48	3.9	—	▲ 120
8594637	13.7	54	114		48	4	—	▲ 122
8594638	13.8				48	4	—	▲ 123
8594639	13.9				48	4	—	▲ 123
8594640	14				48	4	—	▲ 124
8594641	14.1				48	4.1	—	▲ 124
8594642	14.2				48	4.1	—	▲ 126
8594643	14.3				48	4.1	—	▲ 126
8594644	14.4				48	4.2	—	▲ 127
8594645	14.5	56	116	16	48	4.2	—	▲ 128
8594646	14.6				48	4.2	—	▲ 129
8594647	14.7				48	4.2	—	▲ 129
8594649	14.9				48	4.3	—	▲ 131
8594650	15				48	4.3	—	▲ 131
8594651	15.1				48	4.4	—	▲ 131
8594652	15.2				48	4.4	—	▲ 132
8594653	15.3				48	4.4	—	▲ 131
8594654	15.4				48	4.4	—	▲ 133
8594655	15.5	58	118		48	4.5	—	▲ 133
8594656	15.6				48	4.5	—	▲ 136
8594657	15.7				48	4.5	—	▲ 135
8594658	15.8				48	4.6	—	▲ 134
8594660	16				48	4.6	—	▲ 136
8594661	16.1				50	4.6	—	▲ 191
8594662	16.2				50	4.7	—	▲ 191
8594663	16.3				50	4.7	—	▲ 193
8594665	16.5	60	126		50	4.8	—	▲ 194
8594666	16.6				50	4.8	—	▲ 195
8594667	16.7				50	4.8	—	▲ 196
8594669	16.9				50	4.9	—	▲ 199
8594671	17.1				50	4.9	—	▲ 199
8594672	17.2				50	5	—	▲ 199
8594673	17.3				50	5	—	▲ 200
8594674	17.4	62	128	20	50	5	—	▲ 201
8594676	17.6				50	5.1	—	▲ 204
8594678	17.8				50	5.1	—	▲ 206
8594679	17.9				50	5.2	—	▲ 206
8594680	18				50	5.2	—	▲ 207

▲=These products have been stopped producing and replaced by EX-HO-GDR.

次ページへ
直径 DC 18.1 ~ 25.5 NEXT

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルスタブ形 V Coated CPM Drill Stub Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing

VP-HO-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.424



標準価格・CAD



前ページより

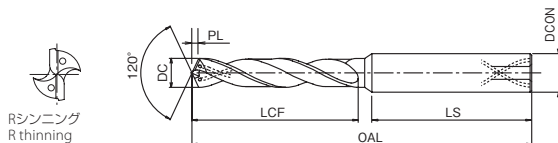
FROM 直径 DC 10.45~18

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8594681	18.1	64	130	20	50	5.2	▲	210
8594682	18.2				50	5.3	▲	210
8594683	18.3				50	5.3	▲	211
8594684	18.4				50	5.3	▲	213
8594685	18.5				50	5.3	▲	213
8594686	18.6				50	5.4	▲	216
8594687	18.7	66	132	20	50	5.4	▲	215
8594688	18.8				50	5.4	▲	220
8594689	18.9				50	5.5	▲	220
8594691	19.1				50	5.5	▲	213
8594692	19.2				50	5.5	▲	214

▲=この製品は生産中止しており、EX-HO-GDRへ切り替え生産させていただいております。

オイルホール付き粉末ハイス+Vコーティングで超硬ドリルを上回る高速加工も可能です。

Similar to the VP-GDR, but includes an internal coolant supply system. This drill's high-speed processing capability exceeds that of carbide drills.



Rシンニング
R thinning

※φ12以下はブレインシャンクとなります。

※ Drill dia. ≤ 12 : with plain straight shank

※ φ12超えはフラット付ストレートシャンクとなります。

※ 12 < Drill dia. : straight and flat shank

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8594694	19.4	66	132	20	50	5.6	▲	220
8594696	19.6				50	5.7	▲	220
8594697	19.7				50	5.7	▲	221
8594698	19.8				50	5.7	▲	222
8594700	20	68	144	25	50	5.8	▲	225
8594705	20.5				56	5.9	▲	329
8594720	22				56	6.4	▲	361
8594725	22.5				56	6.5	▲	368
8594730	23	72	148	25	56	6.6	▲	376
8594745	24.5				56	7.1	▲	395
8594755	25.5	78	158	32	60	7.4	▲	584

▲=These products have been stopped producing and replaced by EX-HO-GDR.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum Alloy	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.4%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
VP-HO-GDS	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルレギュラ形 V Coated CPM Drill Regular Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing

VP-HO-GDR

切削条件 Cutting Conditions P.425



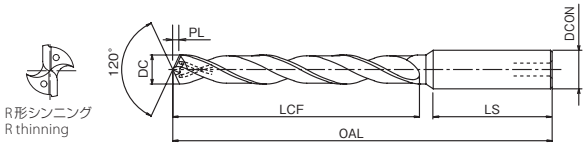
標準価格・CAD



12<DC DC≤12

オイルホール付き粉末ハイス+ V コーティングで超硬ドリルを上回る高速加工も可能です。

Similar to the VP-GDR, but includes an internal coolant supply system. This drill's high-speed processing capability exceeds that of carbide drills.



※φ12以下はブレインシャフトとなります。

※ Drill dia. ≤ 12: with plain straight shank

※φ12超えはフラット付ストレートシャフトとなります。

※12 < Drill dia.: straight and flat shank

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	6.05	63	107	6	42	1.7		—
	6.1				42	1.8		—
	6.15				42	1.8		—
	6.2				42	1.8		—
	6.25				42	1.8	—	—
	6.3				42	1.8		—
	6.35				42	1.8		—
	6.4				42	1.8		—
	6.45				42	1.9		—
8593565	6.5				42	1.9	C ▲	20
	6.55	69	113	7	42	1.9		—
	6.6				42	1.9		—
	6.65				42	1.9		—
	6.7				42	1.9		—
	6.75				42	1.9		—
	6.85				42	2		—
	6.9				42	2		—
	6.95				42	2		—
	7.05				40.2	2	—	—
	7.1				40.3	2		—
	7.15	75	119	8	40.4	2.1		—
	7.2				40.5	2.1		—
	7.25				40.6	2.1		—
	7.3				40.7	2.1		—
	7.35				40.7	2.1		—
	7.4				40.8	2.1		—
	7.45				40.9	2.2		—
8593575	7.5				41.1	2.2	C ▲	31
	7.55				41.1	2.2		—
	7.6				41.2	2.2		—
	7.65	125	125	9	41.3	2.2		—
	7.7				41.4	2.2		—
	7.75				41.5	2.2		—
	7.8				41.6	2.3	—	—
	7.85				42	2.3		—
	7.9				42	2.3		—
	7.95				42	2.3		—
	8.05				46.2	2.3		—
	8.1				46.3	2.3		—

▲=この製品は生産中止しており、EX-HO-GDRへ切り替え生産させていただきます。

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	8.15	75	125	9	46.4	2.4		—
	8.2				46.5	2.4		—
	8.25				46.6	2.4		—
	8.3				46.7	2.4		—
	8.35				46.8	2.4		—
	8.4				46.9	2.4		—
	8.45				47	2.4		—
	8.55				47.2	2.5		—
	8.65				47.5	2.5		—
	8.7				47.6	2.5		—
	8.75	81	131	10	47.6	2.5		—
	8.8				47.6	2.5		—
	8.85				47.7	2.6	—	—
	8.9				47.7	2.6		—
	8.95				47.8	2.6		—
	9.05				46.2	2.6		—
	9.1				46.3	2.6		—
	9.15				46.4	2.6		—
	9.2				46.5	2.7		—
	9.25				46.6	2.7		—
	9.3	87	137	11	46.7	2.7		—
	9.35				46.8	2.7		—
	9.4				46.9	2.7		—
8593595	9.45				47	2.7	C ▲	58
	9.55				47.1	2.7		—
	9.6				47.2	2.8		—
	9.65				47.5	2.8		—
	9.7				47.5	2.8		—
	9.75				47.6	2.8		—
	9.8				47.6	2.8		—
	9.85	144	144	11	47.7	2.8		—
	9.9				47.7	2.9		—
	9.95				47.8	2.9		—
	10.05				53.2	2.9		—
	10.1				53.3	2.9		—
	10.15				53.4	2.9		—
	10.2				53.5	2.9		—
	10.25				53.6	3		—

▲=These products have been stopped producing and replaced by EX-HO-GDR.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C<0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
VP-HO-GDR	○	○	○	○	○					○	○	○	○	○	○	○	○	○

※5D<: 穴深さ 5D<: Drilling depth

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS

超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS

インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS

ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS

VP-GOLD
ドリル

EX-GOLD
DRILLS

EX-GOLD
ドリル

TDCL
DRILLS

スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS

旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS

鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS

ストリート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
面切り

CARBIDE
REAMER

超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING

多機能
旋削用

264

高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルレギュラ形 V Coated CPM Drill Regular Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing

VP-HO-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.425



標準価格・CAD



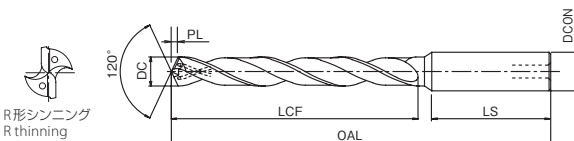
前ページより
FROM 直径 DC 6.05 ~ 10.25

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8593603	10.3	87	144	11	53.6	3	C ▲	77
	10.35				53.8	3	□	—
	10.4				53.9	3	□	—
	10.45				54	3	□	—
	10.55				54.2	3	□	—
	10.6				54.5	3.1	□	—
	10.65				54.6	3.1	□	—
	10.7				54.6	3.1	□	—
	10.75				54.7	3.1	□	—
	10.8				54.7	3.1	□	—
	10.85	94	151	12	54.7	3.1	□	—
	10.9				54.7	3.1	□	—
	10.95				54.8	3.2	□	—
	11.05				53.4	3.2	□	—
	11.1				53.5	3.2	□	—
	11.15				53.5	3.2	□	—
	11.2				53.6	3.2	□	—
	11.25				53.7	3.2	□	—
	11.3				53.8	3.3	□	—
	11.35				53.9	3.3	□	—
	11.4	101	161	16	54	3.3	□	—
	11.45				54.1	3.3	□	—
	11.55				54.5	3.3	□	—
	11.6				54.6	3.4	□	—
	11.65				54.6	3.4	□	—
	11.7				54.7	3.4	□	—
	11.75				54.7	3.4	□	—
	11.8				54.7	3.4	□	—
	11.85				54.7	3.4	□	—
	11.9				54.7	3.4	□	—
	11.95	106	166	16	54.8	3.4	□	—
8593620	12				55	3.5	C ▲	101
	12.1				48	3.5	□	—
	12.2				48	3.5	□	—
	12.3				48	3.6	□	—
	12.4				48	3.6	□	—
8593625	12.5				48	3.6	C ▲	141
	12.6				48	3.6	□	—
	12.7				48	3.7	□	—
	12.8				48	3.7	□	—
	12.9				48	3.7	□	—
	13.1				48	3.8	□	—
	13.2				48	3.8	□	—
	13.3				48	3.8	□	—
	13.4				48	3.9	□	—
8593635	13.5				48	3.9	C ▲	149
	13.6				48	3.9	□	—
	13.7				48	4	□	—

▲=この製品は生産中止しており、EX-HO-GDRへ切り替え生産させていただいております。

オイルホール付き粉末ハイス+Vコーティングで超硬ドリルを上回る高速加工も可能です。

Similar to the VP-GDR, but includes an internal coolant supply system. This drill's high-speed processing capability exceeds that of carbide drills.



※φ12以下はブレインシャンクとなります。

※ Drill dia. ≤ 12 : with plain straight shank

※ φ12超えはフラット付ストレートシャンクとなります。

※ 12 < Drill dia. : straight and flat shank

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	13.8	106	166	16	48	4	□	—
	13.9				48	4	□	—
8593640	14				48	4	C ▲	153
	14.2				48	4.1	□	—
	14.3				48	4.1	□	—
	14.4				48	4.2	□	—
	14.6				48	4.2	□	—
	14.7				48	4.2	□	—
	14.8				48	4.3	□	—
	14.9				48	4.3	□	—
8593650	15	112	172	16	48	4.3	C ▲	167
	15.1				48	4.4	□	—
	15.2				48	4.4	□	—
	15.3				48	4.4	□	—
	15.4				48	4.4	□	—
8593655	15.5				48	4.5	C ▲	170
8593656	15.6				48	4.5	C ▲	170
	15.7				48	4.5	□	—
	15.8				48	4.6	□	—
	15.9				48	4.6	□	—
	16.1	115	181	20	50	4.6	□	—
	16.2				50	4.7	□	—
	16.3				50	4.7	□	—
	16.4				50	4.7	□	—
8593665	16.5				50	4.8	C ▲	251
	16.6				50	4.8	□	—
	16.7				50	4.8	□	—
	16.8				50	4.8	□	—
	16.9				50	4.9	□	—
	17.1				50	4.9	□	—
	17.2	118	184	20	50	5	□	—
	17.3				50	5	□	—
	17.4				50	5	□	—
8593675	17.5				50	5.1	C ▲	266
8593676	17.6				50	5.1	C ▲	270
	17.7				50	5.1	□	—
	17.8				50	5.1	□	—
	17.9				50	5.2	□	—
	18.1				50	5.2	□	—
	18.2				50	5.3	□	—
	18.3	122	188	20	50	5.3	□	—
	18.4				50	5.3	□	—
	18.6				50	5.4	□	—
	18.7				50	5.4	□	—
	18.8				50	5.4	□	—
	18.9				50	5.5	□	—
	19.1				50	5.5	□	—
	19.2				50	5.5	□	—

▲=These products have been stopped producing and replaced by EX-HO-GDR.

次ページへ

直径 DC 19.3 ~ 32 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコニル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composite		
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45% ~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
VP-HO-GDR ※	○	○	○	○	○					○	○	○	○	○	○	○	○		○	
	○	○	○	○	○					○	○	○	○	○	○	○			○	

※5D<: 穴深さ 5D<: Drilling depth

前ページより

FROM 直径 DC 10.3~19.2

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	19.3				50	5.6	—	—
	19.4				50	5.6	—	—
8593696	19.6				50	5.7	C ▲	298
	19.7				50	5.7	—	—
	19.8				50	5.7	—	—
	19.9				50	5.7	—	—
8593700	20				50	5.8	▲	300
8593705	20.5				56	5.9	▲	410
8593711	21.1				56	6.1	C ▲	420
8593715	21.5				56	6.2	▲	430
8593720	22				56	6.4	▲	444

▲=この製品は生産中止しており、EX-HO-GDRへ切り替え生産させていただいております。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8593725	22.5				56	6.5	▲	457
8593730	23				56	6.6	▲	472
8593735	23.5				56	6.8	▲	473
8593750	25				56	7.2	▲	515
8593760	26				60	7.5	▲	710
8593770	27				60	7.8	▲	747
8593790	29				60	8.4	▲	817
8593800	30				60	8.7	▲	834
8593810	31				60	8.9	▲	885
8593820	32				60	9.2	▲	930

▲=These products have been stopped producing and replaced by EX-HO-GDR.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

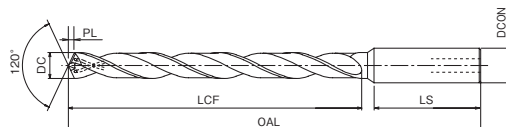
- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルロング形
V Coated CPM Drills Long Length with Internal Coolant Supply for
High Speed Processing

VP-HO-GDL

R形シンニング
R thinning

※φ12以下はブレインシャंकとなります。

※ Drill dia. ≤ 12 : with plain straight shank

※ φ12超えはフラット付ストレートシャंकとなります。

※ 12 < Drill dia. : straight and flat shank

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	8		157	8	42	2.3		—
	8.05				46.4	2.3		—
	8.1				46.5	2.3		—
	8.15				46.5	2.4		—
	8.2				46.6	2.4		—
	8.25				46.7	2.4		—
	8.3				46.8	2.4		—
	8.35				46.9	2.4		—
	8.4				47	2.4		—
	8.45				47.1	2.4		—
	8.5				47.2	2.5		—
	8.55				47.5	2.5		—
	8.6				47.5	2.5		—
	8.65				47.6	2.5		—
	8.7				47.6	2.5		—
	8.75				47.7	2.5		—
	8.8				47.7	2.5		—
	8.85				47.7	2.6		—
	8.9				47.7	2.6		—
	8.95				47.8	2.6		—
	9				48	2.6		—
	9.05				46.4	2.6		—
	9.1				46.5	2.6		—
	9.15				46.5	2.6		—
	9.2				46.6	2.7		—
	9.25				46.7	2.7		—
	9.3				46.8	2.7		—
	9.35				46.9	2.7		—
	9.4				47	2.7		—
	9.45				47.1	2.7		—
	9.5				47.2	2.7		—
	9.55				47.5	2.8		—
	9.6				47.6	2.8		—
	9.65				47.6	2.8		—
	9.7				47.7	2.8		—
	9.75				47.7	2.8		—
	9.8				47.6	2.8		—
	9.85				47.7	2.8		—
	9.9				47.7	2.9		—
	9.95				47.8	2.9		—
	10				48	2.9		—
	10.05				53.5	2.9		—
	10.1				53.5	2.9		—
	10.15				53.6	2.9		—
	10.2				53.7	2.9		—
	10.25				53.8	3		—
	10.3				53.9	3		—
	10.35				54	3		—
	10.4				54.1	3		—
	10.45				54.2	3		—
	10.5				54.5	3		—
	10.55				54.5	3		—
	10.6				54.6	3.1		—
	10.65				54.6	3.1		—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	10.7				54.7	3.1		—
	10.75				54.7	3.1		—
	10.8				54.6	3.1		—
	10.85				54.7	3.1		—
	10.9				54.7	3.1		—
	10.95				54.8	3.2		—
	11				55	3.2		—
	11.05				53.5	3.2		—
	11.1				53.5	3.2		—
	11.15				53.6	3.2		—
	11.2				53.7	3.2		—
	11.25				53.8	3.2		—
	11.3				53.9	3.3		—
	11.35				54	3.3		—
	11.4				54.1	3.3		—
	11.45				54.2	3.3		—
	11.5				54.5	3.3		—
	11.55				54.5	3.3		—
	11.6				54.6	3.3		—
	11.65				54.6	3.4		—
	11.7				54.7	3.4		—
	11.75				54.7	3.4		—
	11.8				54.6	3.4		—
	11.85				54.7	3.4		—
	11.9				54.7	3.4		—
	11.95				54.8	3.4		—
	12				55	3.5		—
	12.1				48	3.5		—
	12.2				48	3.5		—
	12.3				48	3.6		—
	12.4				48	3.6		—
	12.5				48	3.6		—
	12.6				48	3.6		—
	12.7				48	3.7		—
	12.8				48	3.7		—
	12.9				48	3.7		—
	13				48	3.8		—
	13.1				48	3.8		—
	13.2				48	3.8		—
	13.3				48	3.8		—
	13.4				48	3.9		—
	13.5				48	3.9		—
	13.6				48	3.9		—
	13.7				48	4		—
	13.8				48	4		—
	13.9				48	4		—
	14				48	4		—
	14.1				48	4.1		—
	14.2				48	4.1		—
	14.3				48	4.1		—
	14.4				48	4.2		—
	14.5				48	4.2		—
	14.6				48	4.2		—
	14.7				48	4.2		—

直径 DC 14.8 ~ 20 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

次ページへ

前ページより

FROM 直径 DC 8 ~ 14.7

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)				
	14.8	162	222	16	48	4.3	☐	—				
	14.9				48	4.3	☐	—				
	15				48	4.3	☐	—				
	15.1				166	226	48	4.4	☐	—		
	15.2	48	4.4				☐	—				
	15.3	48	4.4				☐	—				
	15.4	48	4.4				☐	—				
	15.5	48	4.5				☐	—				
	15.6	48	4.5				☐	—				
	15.7	48	4.5				☐	—				
	15.8	48	4.6				☐	—				
	15.9	48	4.6				☐	—				
	16	48	4.6				☐	—				
	16.1	170	236				20	50	4.6	—	☐	—
	16.2							50	4.7	☐	—	
	16.3				50	4.7		☐	—			
	16.4				50	4.7		☐	—			
	16.5				50	4.8		☐	—			
	16.6				50	4.8		☐	—			
	16.7				50	4.8		☐	—			
	16.8				50	4.8		☐	—			
	16.9				50	4.9		☐	—			
	17				50	4.9		☐	—			
	17.1	174	240	50	4.9	☐		—				
	17.2			50	5	☐		—				
	17.3			50	5	☐	—					
	17.4			50	5	☐	—					

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク 径 DCON	シャンク 長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	17.5	174	240	20	50	5.1	☐	—
	17.6				50	5.1	☐	—
	17.7				50	5.1	☐	—
	17.8				50	5.1	☐	—
	17.9				50	5.2	☐	—
	18				50	5.2	☐	—
	18.1	180	246		50	5.2	☐	—
	18.2				50	5.3	☐	—
	18.3				50	5.3	☐	—
	18.4				50	5.3	☐	—
	18.5				50	5.3	☐	—
	18.6				50	5.4	☐	—
	18.7				50	5.4	☐	—
	18.8				50	5.4	☐	—
	18.9				50	5.5	☐	—
	19				50	5.5	☐	—
	19.1	184	250		50	5.5	☐	—
	19.2				50	5.5	☐	—
	19.3				50	5.6	☐	—
	19.4				50	5.6	☐	—
	19.5				50	5.6	☐	—
	19.6				50	5.7	☐	—
	19.7				50	5.7	☐	—
	19.8				50	5.7	☐	—
	19.9				50	5.7	☐	—
	20				50	5.8	☐	—



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

WDIコートハイスネクスドリルスタブ形

WDI Coated Drill Stub Length (NEXUS Drill)

NEXUS-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.426



標準価格・CAD

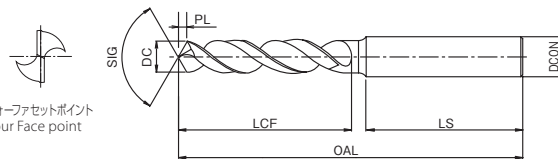


注1)



WDIコーティングにより、外周マージン摩耗を抑制し、高速領域での長寿命を実現した、ステンレス鋼、軟鋼、アルミニウム合金、銅合金などに最適なドリルです。

The WDI Coating inhibits wear on the margin to achieve long tool life in high-speed machining. Providing outstanding performance in stainless steels, aluminum alloys and copper alloys.



注1) 100分の1とびサイズは0 ~ -0.015mm

The drill diameter tolerance is 0 ~ -0.015 for sizes of 0.01mm increments.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)		
8650100	1	6	38	3	26.8	0.2	140°	A	●	4	
8650110	1.1	7	39		27	0.2			●	4	
8650120	1.2	8	40		27.1	0.2			●	4	
8650130	1.3				27.3	0.2			●	4	
8650140	1.4	9	41		27.5	0.3			●	4	
8650150	1.5				27.7	0.3			●	4	
8650160	1.6	10	42		27.9	0.3			●	4	
8650170	1.7				28.1	0.3			●	4	
8650180	1.8	11	43		28.3	0.3			●	4	
8650181	1.81				28.3	0.3			●	4	
8650183	1.83				28.3	0.3			●	4	
8650190	1.9				28.4	0.3			●	4	
8650200	2	12	44		28.6	0.5			130°	●	4
8650210	2.1				28.8	0.5				●	4
8650211	2.11	13	45		28.8	0.5	●			4	
8650213	2.13				28.9	0.5	●			4	
8650220	2.2				29	0.5	●			4	
8650228	2.28				29.2	0.5	●			4	
8650230	2.3	14	46		29.2	0.5	●			4	
8650238	2.38				29.3	0.6	●			4	
8650240	2.4				29.4	0.6	●			4	
8650250	2.5				29.6	0.6	●			4	
8650260	2.6	16	48		29.8	0.6	120°		●	4	
8650270	2.7				29.9	0.6			●	4	
8650276	2.76				30.1	0.6			●	4	
8650278	2.78				30.1	0.6			●	4	
8650280	2.8				30.1	0.7			●	4	
8650290	2.9				30.3	0.7			●	4	
8650300	3				30.5	0.7			●	4	
8650310	3.1	18	50	4	28.8	0.7	120°	●	5		
8650320	3.2				29	0.7		●	5		
8650325	3.25				29.1	0.8		●	6		
8650330	3.3				29.2	0.8		●	5		
8650340	3.4	20	52		29.4	0.8		●	6		
8650350	3.5				29.6	0.8		●	6		
8650360	3.6				29.8	0.8		●	6		
8650365	3.65				29.8	0.9		●	6		
8650367	3.67	22	54		29.9	0.9		●	6		
8650370	3.7				29.9	0.9		●	6		
8650380	3.8				30.1	0.9		●	6		
8650390	3.9				30.3	0.9		●	6		
8650400	4	24	68	30.5	0.9	●	6				
8650410	4.1			66	35.9	1.2	●	12			
8650420	4.2				36.1	1.2	●	12			
8650430	4.3				36.2	1.2	●	13			
8650440	4.4	26	70		36.4	1.3	●	15			
8650450	4.5			37.1	1.3	●	15				
8650459	4.59			37.3	1.3	●	15				
8650460	4.6			37.3	1.3	●	13				
8650463	4.63	26	70	37.3	1.3	●	13				
8650470	4.7			37.5	1.4	●	13				
8650480	4.8			37.6	1.4	●	13				
8650490	4.9			37.8	1.4	●	15				

ツールNo. EDP No.	直径 DC	満長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)		
8650500	5	26	70	6	38	1.4	120°	A	● 14		
8650510	5.1				38.7	1.5			● 14		
8650520	5.2				38.9	1.5			● 14		
8650530	5.3				39.1	1.5			● 14		
8650540	5.4	28	72		39.5	1.6			● 16		
8650548	5.48				39.8	1.6			● 16		
8650550	5.5				39.8	1.6			● 14		
8650560	5.6				41.5	1.6			● 14		
8650570	5.7	31	75		41.5	1.6			● 16		
8650580	5.8				41.5	1.7			● 15		
8650590	5.9				41.5	1.7			● 15		
8650600	6				42	1.7			● 15		
8650610	6.1	34	78	8	36	1.8	120°	A	● 22		
8650620	6.2				36.1	1.8			● 22		
8650630	6.3				36.3	1.8			● 22		
8650640	6.4				37.1	1.8			● 24		
8650650	6.5	37	81		37.3	1.9			● 24		
8650660	6.6				37.4	1.9			● 23		
8650680	6.8				37.7	2			● 23		
8650690	6.9				37.9	2			● 23		
8650700	7	40	90		38.6	2			● 23		
8650734	7.34				39.6	2.1			● 25		
8650738	7.38				39.5	2.1			● 25		
8650740	7.4	43	93		39.7	2.1			● 25		
8650750	7.5				39.9	2.2	● 26				
8650780	7.8				41.7	2.3	● 26				
8650790	7.9	47	104	12	41.6	2.3	120°	A	● 26		
8650800	8				42	2.3			● 26		
8650810	8.1				87	100			42	2.3	● 45
8650820	8.2								42.1	2.4	● 45
8650830	8.3	42.2	2.4						● 45		
8650840	8.4	43.1	2.4						● 46		
8650850	8.5	51	108		43.2	2.5			● 46		
8650860	8.6				43.4	2.5			● 46		
8650870	8.7				43.6	2.5			● 47		
8650880	8.8				43.7	2.5			● 47		
8650900	9	55	110		44.6	2.6			● 48		
8650918	9.18				45	2.7			● 48		
8650920	9.2				45	2.7	● 49				
8650924	9.24				45.1	2.7	● 49				
8650934	9.34	57	114		45.5	2.7	● 49				
8650936	9.36				45.1	2.7	● 49				
8650950	9.5				45.9	2.7	● 49				
8650980	9.8				47.7	2.8	● 50				
8651000	10	59	120		48	2.9	● 51				
8651020	10.2				49.1	2.9	● 70				
8651030	10.3				49.2	3	● 71				
8651040	10.4				50	3	● 71				
8651050	10.5	63	126		50.2	3	● 72				
8651100	11				51.6	3.2	● 74				
8651120	11.2				51.9	3.2	● 75				
8651150	11.5				52.8	3.3	● 76				
8651200	12	51	108		55	3.5	● 80				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Standard stock item Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

WDIコートハイスネクススドリルレギュラ形

WDI Coated Drill Regular Length (NEXUS Drill)

NEXUS-GDR

切削条件 Cutting Conditions P.427



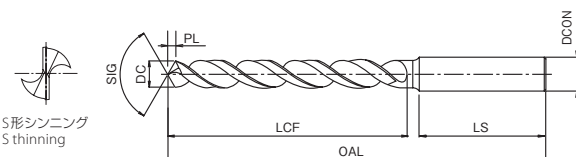
標準価格・CAD



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	
8655200	2	24	56	3	28.7	0.5	130°	A	●	4
8655230	2.3	27	59		29.2	0.5			●	5
8655250	2.5	30	62		29.6	0.6			●	5
8655260	2.6				29.8	0.6			●	5
8655280	2.8	33	65	4	30.2	0.7	●		5	
8655300	3				30.5	0.7	●		6	
8655330	3.3	36	68		29.2	0.8	●		7	
8655340	3.4	39	71		29.5	0.8	●		7	
8655350	3.5				29.7	0.8	●		7	
8655400	4	43	75	6	30.5	0.9	●		8	
8655420	4.2				36.2	1.2	●		8	
8655430	4.3	47	91		36.4	1.2	●		15	
8655450	4.5				37.3	1.3	●	20		
8655500	5	52	96		38.8	1.4	●	20		
8655510	5.1				38.9	1.5	●	17		
8655520	5.2			39.1	1.5	●	17			

WDIコーティングにより、外周マージン摩耗を抑制し、高速領域での長寿命を実現した、ステンレス鋼、軟鋼、アルミニウム合金、銅合金などに最適なドリルです。

The WDI Coating inhibits wear on the margin to achieve long tool life in high-speed machining. Providing outstanding performance in stainless steels, aluminum alloys and copper alloys.



S形シンニング
S thinning

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
8655550	5.5	57	101	6	39.7	1.6	120° A	●	17
8655600	6				42	1.7		●	17
8655680	6.8	69	113	8	37.9	2		●	31
8655690	6.9				38.6	2		●	31
8655700	7	75	119	10	38.8	2		●	31
8655800	8				42	2.3		●	31
8655850	8.5	81	125	10	43.4	2.5		●	54
8655860	8.6				43.5	2.5		●	56
8655880	8.8	87	131	10	43.9	2.5		●	56
8655900	9				44.8	2.6		●	58
8656000	10	87	137	12	48	2.9		●	66
8656030	10.3				49.2	3		●	82
8656040	10.4	94	144	12	50	3	●	84	
8656050	10.5				50.2	3	●	84	
8656100	11	94	151	12	51.7	3.2	●	89	
8656200	12	101	158		55	3.5	●	97	

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

	被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼			ステンス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
		軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel		Quenched and Tempered Steel			Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation		C~0.25%	0.25~0.45%	0.45% ~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D		
NEXUS-GDS		○	○								○				○	○	○				○	
NEXUS-GDR		○	○								○				○	○	○				○	

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TOOL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
重穴

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルスタブ形
TiN Coated Drill Stub Length for Stainless and Mild Steels

EX-SUS-GDS

切削条件 Cutting
Conditions | P.428

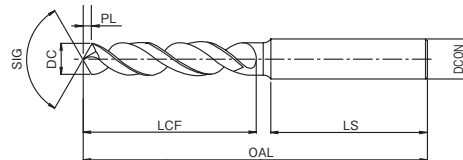
標準価格・CAD



注1)

ABOUT30°
DC<1

15°DC

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC ≤ 13°)N形シンニング
N thinning
(13 < DC)

注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。

All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
61505	0.5	3	38	3	26	0.1	150°	D	4
8595051	0.51				26	0.1			4
8595052	0.52				26	0.1			4
8595053	0.53				26	0.1			3
8595054	0.54	3.5	38	3	26	0.1	150°	D	4
8595055	0.55				26	0.1			4
8595056	0.56				26	0.1			3
8595057	0.57				26	0.1			4
8595058	0.58	4	38	3	26	0.1	150°	D	3
8595059	0.59				26	0.1			3
61506	0.6				26	0.1			4
8595061	0.61				26.5	0.1			4
8595062	0.62	4.5	38	3	26.5	0.1	150°	D	4
8595063	0.63				26.5	0.1			4
8595064	0.64				26.5	0.1			3
8595065	0.65				26.5	0.1			4
8595066	0.66	5	38	3	26.5	0.1	150°	D	4
8595067	0.67				26.5	0.1			3
8595068	0.68				26.5	0.1			4
8595069	0.69				26.5	0.1			4
61507	0.7	5.5	38	3	26.5	0.1	150°	D	4
8595071	0.71				26.5	0.1			4
8595072	0.72				26.5	0.1			4
8595073	0.73				26.5	0.1			3
8595074	0.74	6	38	3	26.5	0.1	150°	D	3
8595075	0.75				26.5	0.1			4
8595076	0.76				26.5	0.1			4
8595077	0.77				26.5	0.1			4
8595078	0.78	6.5	38	3	26.5	0.1	150°	D	4
8595079	0.79				26.5	0.1			4
61508	0.8				26.5	0.1			4
8595081	0.81				26.5	0.1			4
8595082	0.82	7	38	3	26.5	0.1	150°	D	4
8595083	0.83				26.5	0.1			4
8595084	0.84				26.5	0.1			3
8595085	0.85				26.5	0.1			4
8595086	0.86	7.5	38	3	26.7	0.1	150°	D	3
8595087	0.87				26.7	0.1			4
8595088	0.88				26.7	0.1			3
8595089	0.89				26.7	0.1			4
61509	0.9	8	38	3	26.7	0.1	150°	D	4
8595091	0.91				26.7	0.1			4
8595092	0.92				26.7	0.1			4
8595093	0.93				26.7	0.1			4
8595094	0.94	8.5	38	3	26.7	0.1	150°	D	4
8595095	0.95				26.7	0.1			4
8595096	0.96				26.7	0.1			3
8595097	0.97				26.7	0.1			4
8595098	0.98	9	38	3	26.7	0.1	150°	D	4
8595099	0.99				26.7	0.1			4
61510	1				26.8	0.2			4
8595101	1.01				26.8	0.2			4

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
8595102	1.02	6	38	3	26.8	0.2	140°	D	4
8595103	1.03				26.8	0.2			4
8595104	1.04				26.8	0.2			4
8595105	1.05				26.9	0.2			4
8595106	1.06	7	39	3	26.9	0.2	140°	D	4
8595107	1.07				26.9	0.2			4
8595108	1.08				26.9	0.2			4
8595109	1.09				26.9	0.2			4
61511	1.1	7	39	3	27	0.2	140°	D	4
8595111	1.11				27	0.2			4
8595112	1.12				27	0.2			4
8595113	1.13				27	0.2			4
8595114	1.14	8	40	3	27	0.2	140°	D	4
8595115	1.15				27	0.2			4
8595116	1.16				27.1	0.2			3
8595117	1.17				27.1	0.2			4
8595118	1.18	8	40	3	27.1	0.2	140°	D	4
8595119	1.19				27.1	0.2			4
61512	1.2				27.1	0.2			4
8595121	1.21				27.2	0.2			4
8595122	1.22	9	41	3	27.2	0.2	140°	D	4
8595123	1.23				27.2	0.2			4
8595124	1.24				27.2	0.2			4
8595125	1.25				27.2	0.2			4
8595126	1.26	9	41	3	27.3	0.2	140°	D	4
8595127	1.27				27.3	0.2			4
8595128	1.28				27.3	0.2			4
8595129	1.29				27.3	0.2			4
61513	1.3	9	41	3	27.3	0.2	140°	D	4
8595131	1.31				27.3	0.2			3
8595132	1.32				27.4	0.2			4
8595133	1.33				27.4	0.2			4
8595134	1.34	10	42	3	27.4	0.2	140°	D	3
8595135	1.35				27.4	0.2			4
8595136	1.36				27.4	0.2			4
8595137	1.37				27.5	0.2			4
8595138	1.38	10	42	3	27.5	0.3	140°	D	4
8595139	1.39				27.5	0.3			3
61514	1.4				27.5	0.3			4
8595141	1.41				27.5	0.3			4
8595142	1.42	10	42	3	27.6	0.3	140°	D	4
8595143	1.43				27.6	0.3			4
8595144	1.44				27.6	0.3			4
8595145	1.45				27.6	0.3			4
8595146	1.46	10	42	3	27.6	0.3	140°	D	4
8595147	1.47				27.6	0.3			4
8595148	1.48				27.7	0.3			4
8595149	1.49				27.7	0.3			4
61515	1.5	10	42	3	27.7	0.3	140°	D	4
8595151	1.51				27.7	0.3			4
8595152	1.52				27.7	0.3			4
8595153	1.53				27.8	0.3			4

直径DC 1.54 ~ 2.57 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコニ ル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composite	
		C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDS		○	○								○				○	○	○			○	

前ページより

FROM 直径 DC 0.5 ~ 1.53

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク 径 DCON	シャンク 長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
8595154	1.54	10	42	3	27.8	0.3	140°	D ●	4
8595155	1.55				27.8	0.3		B ●	4
8595156	1.56				27.8	0.3		●	4
8595157	1.57				27.8	0.3		D ●	4
8595158	1.58				27.9	0.3		●	4
8595159	1.59				27.9	0.3		●	4
61516	1.6				27.9	0.3		A ●	4
8595161	1.61				27.9	0.3		●	4
8595162	1.62				27.9	0.3		D ●	4
8595163	1.63				27.9	0.3		●	4
8595164	1.64	11	43	3	28	0.3	140°	●	4
8595165	1.65				28	0.3		B ●	4
8595166	1.66				28	0.3		●	4
8595167	1.67				28	0.3		D ●	4
8595168	1.68				28	0.3		●	4
8595169	1.69				28.1	0.3		●	3
61517	1.7				28.1	0.3		A ●	4
8595171	1.71				28.1	0.3		●	4
8595172	1.72				28.1	0.3		D ●	4
8595173	1.73				28.1	0.3		●	4
8595174	1.74	12	44	3	28.1	0.3	140°	●	3
8595175	1.75				28.2	0.3		B ●	4
8595176	1.76				28.2	0.3		●	3
8595177	1.77				28.2	0.3		D ●	4
8595178	1.78				28.2	0.3		●	4
8595179	1.79				28.2	0.3		●	3
61518	1.8				28.3	0.3		A ●	4
8595181	1.81				28.3	0.3		●	4
8595182	1.82				28.3	0.3		D ●	4
8595183	1.83				28.3	0.3		●	4
8595184	1.84	14	46	3	28.3	0.3	140°	●	4
8595185	1.85				28.4	0.3		B ●	4
8595186	1.86				28.4	0.3		●	4
8595187	1.87				28.4	0.3		D ●	4
8595188	1.88				28.4	0.3		●	4
8595189	1.89				28.4	0.3		●	4
61519	1.9				28.4	0.3		A ●	4
8595191	1.91				28.5	0.3		●	3
8595192	1.92				28.5	0.3		D ●	4
8595193	1.93				28.5	0.4		●	4
8595194	1.94	12	44	3	28.5	0.4	130°	●	3
8595195	1.95				28.5	0.4		B ●	4
8595196	1.96				28.6	0.4		●	4
8595197	1.97				28.6	0.4		D ●	4
8595198	1.98				28.6	0.4		●	4
8595199	1.99				28.6	0.4		●	4
61520	2				28.6	0.4		A ●	4
8595201	2.01				28.7	0.5		●	4
8595202	2.02				28.7	0.5		D ●	4
8595203	2.03				28.7	0.5		●	4
8595204	2.04	14	46	3	28.7	0.5	130°	●	4
8595205	2.05				28.7	0.5		B ●	4

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク 径 DCON	シャンク 長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
8595206	2.06	12	44	3	28.8	0.5	130°	●	4
8595207	2.07				28.8	0.5		D ●	4
8595208	2.08				28.8	0.5		●	4
8595209	2.09				28.8	0.5		D ●	4
61521	2.1				28.8	0.5		A ●	4
8595211	2.11				28.8	0.5		●	4
8595212	2.12				28.9	0.5		D ●	4
8595213	2.13				28.9	0.5		●	4
8595214	2.14				28.9	0.5		●	4
8595215	2.15				28.9	0.5		B ●	4
8595216	2.16	13	45	3	28.9	0.5	130°	●	4
8595217	2.17				29	0.5		D ●	4
8595218	2.18				29	0.5		●	4
8595219	2.19				29	0.5		D ●	4
61522	2.2				29	0.5		A ●	4
8595221	2.21				29	0.5		●	4
8595222	2.22				29	0.5		D ●	4
8595223	2.23				29.1	0.5		●	4
8595224	2.24				29.1	0.5		B ●	4
8595225	2.25				29.1	0.5		D ●	4
8595226	2.26	14	46	3	29.1	0.5	130°	●	4
8595227	2.27				29.1	0.5		D ●	4
8595228	2.28				29.2	0.5		A ●	4
8595229	2.29				29.2	0.5		●	4
61523	2.3				29.2	0.5		D ●	4
8595231	2.31				29.2	0.5		●	4
8595232	2.32				29.2	0.5		D ●	4
8595233	2.33				29.2	0.5		●	4
8595234	2.34				29.3	0.5		B ●	4
8595235	2.35				29.3	0.5		D ●	4
8595236	2.36	14	46	3	29.3	0.6	130°	●	4
8595237	2.37				29.3	0.6		D ●	4
8595238	2.38				29.3	0.6		●	4
8595239	2.39				29.4	0.6		A ●	4
61524	2.4				29.4	0.6		●	4
8595241	2.41				29.4	0.6		D ●	4
8595242	2.42				29.4	0.6		●	4
8595243	2.43				29.4	0.6		D ●	4
8595244	2.44				29.5	0.6		●	4
8595245	2.45				29.5	0.6		B ●	4
8595246	2.46	12	44	3	29.5	0.6	130°	●	4
8595247	2.47				29.5	0.6		D ●	4
8595248	2.48				29.5	0.6		●	4
8595249	2.49				29.5	0.6		D ●	4
61525	2.5				29.6	0.6		A ●	4
8595251	2.51				29.6	0.6		●	4
8595252	2.52				29.6	0.6		D ●	4
8595253	2.53				29.6	0.6		●	4
8595254	2.54				29.6	0.6		B ●	4
8595255	2.55				29.7	0.6		D ●	4
8595256	2.56	14	46	3	29.7	0.6	130°	●	4
8595257	2.57				29.7	0.6		D ●	4

直径 DC 2.58 ~ 3.61 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルスタブ形 TiN Coated Drill Stub Length for Stainless and Mild Steels

EX-SUS-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.428



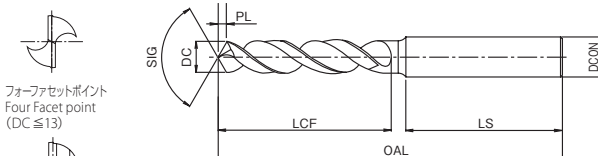
標準価格・CAD



前ページより
FROM 直径 DC 1.54 ~ 2.57

ソール No. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
8595258	2.58	14	46	3	29.7	0.6	130°	D	4
8595259	2.59				29.7	0.6		A	4
61526	2.6				29.8	0.6			4
8595261	2.61				29.8	0.6		D	4
8595262	2.62				29.8	0.6		B	4
8595263	2.63				29.8	0.6		D	4
8595264	2.64				29.8	0.6			4
8595265	2.65				29.8	0.6		B	4
8595266	2.66				29.9	0.6		D	4
8595267	2.67				29.9	0.6			4
8595268	2.68	16	48	3	29.9	0.6	130°	D	4
8595269	2.69				29.9	0.6		A	4
61527	2.7				29.9	0.6			4
8595271	2.71				30	0.6		D	4
8595272	2.72				30	0.6			4
8595273	2.73				30	0.6		D	4
8595274	2.74				30	0.6		B	4
8595275	2.75				30	0.6		D	4
8595276	2.76				30.1	0.6			4
8595277	2.77				30.1	0.6		D	4
8595278	2.78	18	50	4	30.1	0.6	130°	D	4
8595279	2.79				30.1	0.7		A	4
61528	2.8				30.1	0.7			4
8595281	2.81				30.2	0.7		D	4
8595282	2.82				30.2	0.7			4
8595283	2.83				30.2	0.7		B	4
8595284	2.84				30.2	0.7		D	4
8595285	2.85				30.2	0.7			4
8595286	2.86				30.2	0.7		D	4
8595287	2.87				30.3	0.7			4
8595288	2.88	20	52	4	30.3	0.7	130°	D	4
8595289	2.89				30.3	0.7		A	4
61529	2.9				30.3	0.7			4
8595291	2.91				30.3	0.7		D	4
8595292	2.92				30.4	0.7			4
8595293	2.93				30.4	0.7		D	4
8595294	2.94				30.4	0.7		B	4
8595295	2.95				30.4	0.7		D	4
8595296	2.96				30.5	0.7			4
8595297	2.97				30.5	0.7		D	4
8595298	2.98	18	50	4	30.5	0.7	130°	D	4
8595299	2.99				30.5	0.7		A	4
61530	3				30.5	0.7			4
8595301	3.01				28.7	0.7		D	5
8595302	3.02				28.7	0.7			5
8595303	3.03				28.7	0.7		D	5
8595304	3.04				28.7	0.7		B	5
8595305	3.05				28.7	0.7			5
8595306	3.06				28.7	0.7		D	5
8595307	3.07				28.8	0.7			5
8595308	3.08	18	50	4	28.8	0.7	130°	A	6
8595309	3.09				28.8	0.7		D	5

ステンレス鋼、軟鋼、銅合金などに最適です。
This drill is most suitable for stainless steels, mild steels, and copper alloys.



フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC ≤ 13)
N形シンニング
N thinning
(13 < DC)

注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

単位:mm Unit:mm

ソール No. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
61531	3.1	18	50	4	28.8	0.7	130°	A	5
8595311	3.11				28.8	0.7		D	5
8595312	3.12				28.9	0.7			5
8595313	3.13				28.9	0.7		D	5
8595314	3.14				28.9	0.7		B	5
8595315	3.15				28.9	0.7		D	5
8595316	3.16				28.9	0.7			5
8595317	3.17				29	0.7		B	5
8595318	3.18				29	0.7		D	5
8595319	3.19				29	0.7			5
61532	3.2	20	52	4	29	0.7	130°	A	5
8595321	3.21				29	0.7		D	5
8595322	3.22				29	0.8			5
8595323	3.23				29	0.8		D	5
8595324	3.24				29.1	0.8			5
8595325	3.25				29.1	0.8		B	5
8595326	3.26				29.1	0.8		D	5
8595327	3.27				29.1	0.8			5
8595328	3.28				29.2	0.8		D	5
8595329	3.29				29.2	0.8			5
61533	3.3	20	52	4	29.2	0.8	130°	A	5
8595331	3.31				29.2	0.8		D	5
8595332	3.32				29.2	0.8			5
8595333	3.33				29.2	0.8		D	5
8595334	3.34				29.3	0.8			5
8595335	3.35				29.3	0.8		B	5
8595336	3.36				29.3	0.8		D	6
8595337	3.37				29.3	0.8			5
8595338	3.38				29.3	0.8		D	6
8595339	3.39				29.4	0.8			5
61534	3.4	20	52	4	29.4	0.8	130°	A	6
8595341	3.41				29.4	0.8		D	5
8595342	3.42				29.4	0.8			6
8595343	3.43				29.4	0.8		D	5
8595344	3.44				29.5	0.8			5
8595345	3.45				29.5	0.8		B	5
8595346	3.46				29.5	0.8		D	6
8595347	3.47				29.5	0.8			6
8595348	3.48				29.5	0.8		D	5
8595349	3.49				29.5	0.8			5
61535	3.5	20	52	4	29.6	0.8	130°	A	6
8595351	3.51				29.6	0.8		D	5
8595352	3.52				29.6	0.8			6
8595353	3.53				29.6	0.8		D	6
8595354	3.54				29.6	0.8			5
8595355	3.55				29.7	0.8		B	6
8595356	3.56				29.7	0.8		D	5
8595357	3.57				29.7	0.8			6
8595358	3.58				29.7	0.8		D	5
8595359	3.59				29.7	0.8			5
61536	3.6	20	52	4	29.8	0.8	130°	A	6
8595361	3.61				29.8	0.8		D	5

直径 DC 3.62 ~ 4.65 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
EX-SUS-GDS	○	○								○			○	○	○			○

前ページより
FROM 直径 DC 2.58 ~ 3.61

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
8595362	3.62	20	52		29.8	0.8	130°	●	5
8595363	3.63				29.8	0.8		D	6
8595364	3.64				29.8	0.8		●	6
8595365	3.65				29.8	0.9		B	6
8595366	3.66				29.9	0.9		●	6
8595367	3.67				29.9	0.9		D	6
8595368	3.68				29.9	0.9		●	6
8595369	3.69				29.9	0.9		●	6
61537	3.7				29.9	0.9		A	6
8595371	3.71				30	0.9		●	5
8595372	3.72				30	0.9		D	6
8595373	3.73				30	0.9		●	6
8595374	3.74				30	0.9		●	5
8595375	3.75				30	0.9		B	6
8595376	3.76				30.1	0.9		●	5
8595377	3.77				30.1	0.9		D	5
8595378	3.78				30.1	0.9		●	5
8595379	3.79				30.1	0.9		●	5
61538	3.8				30.1	0.9		A	6
8595381	3.81			4	30.1	0.9		●	6
8595382	3.82				30.2	0.9		D	6
8595383	3.83				30.2	0.9		●	5
8595384	3.84				30.2	0.9		●	6
8595385	3.85				30.2	0.9		B	6
8595386	3.86				30.2	0.9		●	6
8595387	3.87				30.3	0.9		D	5
8595388	3.88				30.3	0.9		●	5
8595389	3.89				30.3	0.9		●	5
61539	3.9				30.3	0.9		A	6
8595391	3.91	22		54	30.3	0.9		●	6
8595392	3.92				30.4	0.9		D	6
8595393	3.93				30.4	0.9		●	6
8595394	3.94				30.4	0.9		B	6
8595395	3.95				30.4	0.9		●	6
8595396	3.96				30.4	0.9		●	6
8595397	3.97				30.4	0.9		D	6
8595398	3.98				30.5	0.9		●	6
8595399	3.99				30.5	0.9		A	6
61540	4				30.5	0.9		●	6
8595401	4.01			66	35.8	1.2	120°	●	12
8595402	4.02				35.8	1.2		D	12
8595403	4.03				35.8	1.2		●	12
8595404	4.04				35.8	1.2		B	12
8595405	4.05				35.8	1.2		●	12
8595406	4.06				35.9	1.2		●	12
8595407	4.07				35.9	1.2		D	12
8595408	4.08				35.9	1.2		●	12
8595409	4.09				35.9	1.2		●	12
61541	4.1				35.9	1.2		A	12
8595411	4.11				35.9	1.2		●	12
8595412	4.12				35.9	1.2		D	12
8595413	4.13				35.9	1.2		●	12

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
8595414	4.14	22	66		35.9	1.2		D	12
8595415	4.15				35.9	1.2		B	12
8595416	4.16				36.1	1.2		●	12
8595417	4.17				36.1	1.2		D	12
8595418	4.18				36.1	1.2		●	12
8595419	4.19				36.1	1.2		●	12
61542	4.2				36.1	1.2		A	12
8595421	4.21				36.1	1.2		●	12
8595422	4.22				36.1	1.2		D	12
8595423	4.23				36.1	1.2		●	12
8595424	4.24				36.1	1.2		B	12
8595425	4.25				36.2	1.2		●	12
8595426	4.26				36.2	1.2		D	12
8595427	4.27				36.2	1.2		●	12
8595428	4.28				36.2	1.2		●	13
8595429	4.29				36.2	1.2		D	12
61543	4.3				36.2	1.2		A	13
8595431	4.31				36.2	1.2		●	12
8595432	4.32				36.2	1.2		D	12
8595433	4.33				36.2	1.2		●	12
8595434	4.34	24	68		36.2	1.3		B	13
8595435	4.35				36.2	1.3		●	12
8595436	4.36				36.4	1.3		D	13
8595437	4.37				36.4	1.3		●	13
8595438	4.38				36.4	1.3		D	13
8595439	4.39				36.4	1.3		●	13
61544	4.4				37	1.3		A	13
8595441	4.41				37	1.3		●	13
8595442	4.42				37	1.3		D	13
8595443	4.43				37	1.3		●	13
8595444	4.44				37	1.3		●	13
8595445	4.45				37	1.3		B	13
8595446	4.46				37.1	1.3		D	13
8595447	4.47				37.1	1.3		●	13
8595448	4.48				37.1	1.3		●	13
8595449	4.49				37.1	1.3		D	13
61545	4.5				37.1	1.3		A	13
8595451	4.51				37.2	1.3		●	13
8595452	4.52				37.2	1.3		D	13
8595453	4.53				37.2	1.3		●	13
8595454	4.54				37.2	1.3		B	13
8595455	4.55				37.2	1.3		●	13
8595456	4.56				37.3	1.3		D	13
8595457	4.57				37.3	1.3		●	13
8595458	4.58				37.3	1.3		D	13
8595459	4.59				37.3	1.3		●	13
61546	4.6				37.3	1.3		A	13
8595461	4.61				37.3	1.3		●	13
8595462	4.62				37.3	1.3		D	13
8595463	4.63				37.3	1.3		●	13
8595464	4.64				37.3	1.3		●	13
8595465	4.65				37.3	1.3		B	13

次ページへ
直径 DC 4.66 ~ 5.69 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルスタブ形
TiN Coated Drill Stub Length for Stainless and Mild Steels

EX-SUS-GDS

切削条件 Cutting
Conditions | P.428

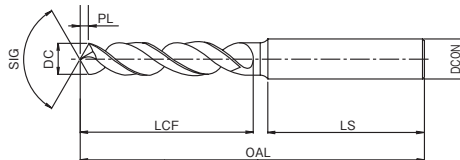
標準価格・CAD

前ページより
FROM 直径 DC 3.62 ~ 4.65

ソール No. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
8595466	4.66	24	68		37.5	1.3	120°	●	13
8595467	4.67				37.5	1.3			13
8595468	4.68				37.5	1.4			13
8595469	4.69				37.5	1.4			13
61547	4.7				37.5	1.4			13
8595471	4.71				37.5	1.4			13
8595472	4.72				37.5	1.4			13
8595473	4.73				37.5	1.4			13
8595474	4.74				37.5	1.4			13
8595475	4.75				37.5	1.4			13
8595476	4.76				37.6	1.4	120°	●	13
8595477	4.77				37.6	1.4			13
8595478	4.78				37.6	1.4			13
8595479	4.79				37.6	1.4			13
61548	4.8				37.6	1.4			14
8595481	4.81				37.7	1.4			13
8595482	4.82				37.7	1.4			13
8595483	4.83				37.7	1.4			14
8595484	4.84				37.7	1.4			13
8595485	4.85				37.7	1.4			14
8595486	4.86				37.8	1.4	120°	●	13
8595487	4.87				37.8	1.4			13
8595488	4.88				37.8	1.4			13
8595489	4.89				37.8	1.4			13
61549	4.9				37.8	1.4			14
8595491	4.91				37.8	1.4			13
8595492	4.92				37.8	1.4			13
8595493	4.93				37.8	1.4			13
8595494	4.94				37.8	1.4			13
8595495	4.95				37.8	1.4			14
8595496	4.96				38	1.4	120°	●	13
8595497	4.97				38	1.4			14
8595498	4.98				38	1.4			14
8595499	4.99				38	1.4			14
61550	5				38	1.4			14
8595501	5.01				38.6	1.4			14
8595502	5.02				38.6	1.4			14
8595503	5.03				38.6	1.5			14
8595504	5.04				38.6	1.5			14
8595505	5.05				38.6	1.5			13
8595506	5.06				38.6	1.5	120°	●	14
8595507	5.07				38.7	1.5			14
8595508	5.08				38.7	1.5			14
8595509	5.09				38.7	1.5			13
61551	5.1				38.7	1.5			14
8595511	5.11				38.7	1.5			14
8595512	5.12				38.7	1.5			14
8595513	5.13				38.7	1.5			13
8595514	5.14				38.7	1.5			13
8595515	5.15				38.7	1.5			14
8595516	5.16				38.9	1.5	120°	●	13
8595517	5.17				38.9	1.5			14

ステンレス鋼、軟鋼、銅合金などに最適です。

This drill is most suitable for stainless steels, mild steels, and copper alloys.

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC ≤ 13)N形シンニング
N thinning
(13 < DC)注1) 100 分の5とびを除く、100 分の1とびのドリル直径許
容差は0 ~ -0.009mmです。All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those
with intervals of 0.05mm.

単位:mm Unit:mm

ソール No. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
8595518	5.18	26	70		38.9	1.5	120°	●	14
8595519	5.19				38.9	1.5			14
61552	5.2				38.9	1.5			14
8595521	5.21				38.9	1.5			14
8595522	5.22				38.9	1.5			14
8595523	5.23				38.9	1.5			14
8595524	5.24				38.9	1.5			14
8595525	5.25				38.9	1.5			14
8595526	5.26				39.1	1.5			14
8595527	5.27				39.1	1.5			14
8595528	5.28				39.1	1.5	120°	●	14
8595529	5.29				39.1	1.5			14
61553	5.3				39.1	1.5			14
8595531	5.31				39.2	1.5			14
8595532	5.32				39.2	1.5			14
8595533	5.33				39.2	1.5			14
8595534	5.34				39.2	1.5			14
8595535	5.35				39.2	1.5			14
8595536	5.36				39.5	1.5			14
8595537	5.37				39.5	1.6			14
8595538	5.38				39.5	1.6	120°	●	14
8595539	5.39				39.5	1.6			14
61554	5.4				39.5	1.6			14
8595541	5.41				39.7	1.6			14
8595542	5.42				39.7	1.6			14
8595543	5.43				39.7	1.6			14
8595544	5.44				39.7	1.6			14
8595545	5.45				39.7	1.6			14
8595546	5.46				39.8	1.6			14
8595547	5.47				39.8	1.6			14
8595548	5.48				39.8	1.6	120°	●	14
8595549	5.49				39.8	1.6			14
61555	5.5				39.8	1.6			14
8595551	5.51				39.9	1.6			14
8595552	5.52				39.9	1.6			14
8595553	5.53				39.9	1.6			14
8595554	5.54				39.9	1.6			14
8595555	5.55				39.9	1.6			15
8595556	5.56				40	1.6			15
8595557	5.57				40	1.6			15
8595558	5.58				40	1.6	120°	●	14
8595559	5.59				40	1.6			14
61556	5.6				41.5	1.6			15
8595561	5.61				41.5	1.6			14
8595562	5.62				41.5	1.6			14
8595563	5.63				41.5	1.6			14
8595564	5.64				41.5	1.6			15
8595565	5.65				41.5	1.6			14
8595566	5.66				41.5	1.6			14
8595567	5.67				41.5	1.6			14
8595568	5.68				41.5	1.6	120°	●	14
8595569	5.69				41.5	1.6			14

次ページへ

直径 DC 5.7 ~ 9.65 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコニル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composite	
		C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDS		○	○								○				○	○	○			○	

前ページより

FROM 直径 DC 4.66 ~ 5.69

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
61557	5.7	28	72	6	41.5	1.6	120°	A ●	15
8595571	5.71				41.5	1.6		D ●	14
8595572	5.72				41.5	1.7		D ●	14
8595573	5.73				41.5	1.7		D ●	14
8595574	5.74				41.5	1.7		D ●	14
8595575	5.75				41.5	1.7		B ●	15
8595576	5.76				41.5	1.7		D ●	14
8595577	5.77				41.5	1.7		D ●	14
8595578	5.78				41.5	1.7		D ●	14
8595579	5.79				41.5	1.7		D ●	14
61558	5.8				41.5	1.7		A ●	15
8595581	5.81				41.5	1.7		D ●	14
8595582	5.82				41.5	1.7		D ●	14
8595583	5.83				41.5	1.7		D ●	14
8595584	5.84				41.5	1.7		D ●	14
8595585	5.85				41.5	1.7		B ●	15
8595586	5.86				41.5	1.7		D ●	14
8595587	5.87				41.5	1.7		D ●	14
8595588	5.88				41.5	1.7		D ●	14
8595589	5.89				41.5	1.7		D ●	14
61559	5.9				41.5	1.7		A ●	15
8595591	5.91				41.5	1.7		D ●	14
8595592	5.92				41.5	1.7		D ●	14
8595593	5.93				41.5	1.7		D ●	15
8595594	5.94				41.5	1.7		D ●	14
8595595	5.95				41.5	1.7		B ●	15
8595596	5.96				41.5	1.7		D ●	14
8595597	5.97				41.5	1.7		D ●	14
8595598	5.98				41.5	1.7		D ●	14
8595599	5.99				41.5	1.7		D ●	14
61560	6	31	75	8	42	1.7	A ●	15	
8595605	6.05				35.9	1.7	B ●	22	
61561	6.1				36	1.8	A ●	22	
8595615	6.15				36	1.8	B ●	22	
61562	6.2				36.1	1.8	A ●	22	
8595625	6.25				36.2	1.8	B ●	22	
61563	6.3				36.3	1.8	A ●	22	
8595635	6.35				36.3	1.8	B ●	23	
61564	6.4				37.1	1.8	A ●	23	
8595645	6.45				37.1	1.9	B ●	23	
61565	6.5				37.3	1.9	A ●	23	
8595655	6.55				37.3	1.9	B ●	23	
61566	6.6				37.4	1.9	A ●	23	
8595665	6.65				37.4	1.9	B ●	23	
61567	6.7				37.6	1.9	A ●	23	
8595675	6.75				37.6	1.9	B ●	24	
61568	6.8				37.7	2	A ●	24	
8595685	6.85				37.8	2	B ●	24	
61569	6.9				37.9	2	A ●	24	
8595695	6.95				38	2	B ●	24	
61570	7	34	78		38.6	2	A ●	24	
8595705	7.05				38.7	2	B ●	24	

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク 径 DCON	シャンク 長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
61571	7.1	34	78	8	38.8	2	120°	A ●	24
8595715	7.15							B ●	24
61572	7.2							A ●	25
8595725	7.25							B ●	25
61573	7.3							A ●	25
8595735	7.35							B ●	25
61574	7.4							A ●	25
8595745	7.45							B ●	25
61575	7.5							A ●	25
8595755	7.55							B ●	25
61576	7.6	37	81	8	41.5	2.2	120°	A ●	25
8595765	7.65							B ●	26
61577	7.7							A ●	26
8595775	7.75							B ●	26
61578	7.8							A ●	26
8595785	7.85							B ●	26
61579	7.9							A ●	26
8595795	7.95							B ●	26
61580	8							A ●	27
8595805	8.05							B ●	45
61581	8.1	37	87	8	42	2.3	120°	A ●	45
8595815	8.15							B ●	45
61582	8.2							A ●	45
8595825	8.25							B ●	46
61583	8.3							A ●	46
8595835	8.35							B ●	46
61584	8.4							A ●	46
8595845	8.45							B ●	46
61585	8.5							A ●	46
8595855	8.55							B ●	47
61586	8.6	40	90	8	43.3	2.5	120°	A ●	47
8595865	8.65							B ●	47
61587	8.7							A ●	47
8595875	8.75							B ●	47
61588	8.8							A ●	48
8595885	8.85							B ●	47
61589	8.9							A ●	48
8595895	8.95							B ●	47
61590	9							A ●	48
8595905	9.05							B ●	48
61591	9.1	43	93	8	44.6	2.6	120°	A ●	49
8595915	9.15							B ●	48
61592	9.2							A ●	49
8595925	9.25							B ●	48
61593	9.3							A ●	49
8595935	9.35							B ●	48
61594	9.4							A ●	49
8595945	9.45							B ●	49
61595	9.5							A ●	49
8595955	9.55							B ●	49
61596	9.6	43	93	8	47.5	2.8	120°	A ●	50
8595965	9.65							B ●	50

直径 DC 9.7 ~ 17.7 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

Standard stock item

Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルスタブ形
TiN Coated Drill Stub Length for Stainless and Mild Steels

EX-SUS-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.428



標準価格・CAD



HSSE

TiN

h8

SHANK
h7

φ30°

35~40°

前ページより

注1)

FROM 直径 DC 5.7~9.65

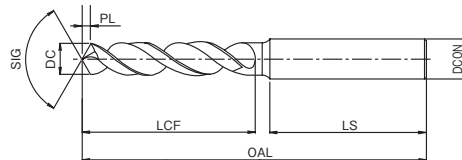
ABOUT 30°
DC < 1

1 ≤ DC

ソール No. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
61597	9.7							A ●	50
8595975	9.75							B ●	50
61598	9.8							A ●	51
8595985	9.85							B ●	50
61599	9.9							A ●	51
8595995	9.95							B ●	50
61600	10							A ●	51
8596005	10.05							B ●	69
61601	10.1							A ●	70
8596015	10.15							B ●	70
61602	10.2							A ●	71
8596025	10.25							B ●	70
61603	10.3							A ●	71
8596035	10.35							B ●	70
61604	10.4							A ●	71
8596045	10.45							B ●	71
61605	10.5							A ●	72
8596055	10.55							B ●	72
61606	10.6							A ●	72
8596065	10.65							B ●	73
61607	10.7							A ●	73
8596075	10.75							B ●	73
61608	10.8							A ●	74
8596085	10.85							B ●	74
61609	10.9							A ●	74
8596095	10.95							B ●	75
61610	11							A ●	74
8596105	11.05							B ●	74
61611	11.1							A ●	74
8596115	11.15							B ●	74
61612	11.2							A ●	75
8596125	11.25							B ●	75
61613	11.3							A ●	75
8596135	11.35							B ●	75
61614	11.4							A ●	76
8596145	11.45							B ●	76
61615	11.5							A ●	77
8596155	11.55							B ●	76
61616	11.6							A ●	77
8596165	11.65							B ●	77
61617	11.7							A ●	77
8596175	11.75							B ●	77
61618	11.8							A ●	77
8596185	11.85							B ●	78
61619	11.9							A ●	79
8596195	11.95							B ●	79
61620	12							●	80
61621	12.1							●	81
61622	12.2							●	81
61623	12.3							●	81
61624	12.4							●	82
61625	12.5							●	82

ステンレス鋼、軟鋼、銅合金などに最適です。

This drill is most suitable for stainless steels, mild steels, and copper alloys.

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC ≤ 13)N形シンニング
N thinning
(13 < DC)

注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。

All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	
61626	12.6	51	108	12	55	3.6	120°	A	● 82	
61627	12.7				55	3.7			● 84	
61628	12.8				55	3.7			● 84	
61629	12.9				55	3.7			● 84	
61630	13				55	3.8			● 84	
61631	13.1	111		48	3.8	● 136				
61632	13.2			48	3.8	● 136				
61633	13.3	54	114	16	48	3.8		● 139		
61634	13.4				48	3.9		● 139		
61635	13.5				48	3.9		● 140		
61636	13.6				48	3.9		● 140		
61637	13.7				48	4		● 140		
61638	13.8				48	4		● 141		
61639	13.9				48	4		● 143		
61640	14				48	4		● 143		
61641	14.1				56	116		48	4.1	● 144
61642	14.2							48	4.1	● 145
61643	14.3	48	4.1	● 145						
61644	14.4	48	4.2	● 147						
61645	14.5	48	4.2	● 147						
61646	14.6	48	4.2	● 147						
61647	14.7	48	4.2	● 150						
61648	14.8	48	4.3	● 149						
61649	14.9	48	4.3	● 150						
61650	15	48	4.3	● 150						
61651	15.1	58	118	20	48	4.4	● 151			
61652	15.2				48	4.4	● 153			
61653	15.3				48	4.4	● 153			
61654	15.4				48	4.4	● 153			
61655	15.5				48	4.5	● 155			
61656	15.6				48	4.5	● 155			
61657	15.7				48	4.5	● 155			
61658	15.8				48	4.6	● 157			
61659	15.9				48	4.6	● 157			
61660	16				48	4.6	● 158			
61661	16.1	60	126	20	50	4.6	● 228			
61662	16.2				50	4.7	● 229			
61663	16.3				50	4.7	● 229			
61664	16.4				50	4.7	● 229			
61665	16.5				50	4.8	● 231			
61666	16.6				50	4.8	● 231			
61667	16.7				50	4.8	● 232			
61668	16.8				50	4.8	● 233			
61669	16.9				50	4.9	● 233			
61670	17				50	4.9	● 235			
61671	17.1	62	128	50	4.9	● 235				
61672	17.2			50	5	● 235				
61673	17.3			50	5	● 239				
61674	17.4			50	5	● 239				
61675	17.5			50	5.1	● 241				
61676	17.6			50	5.1	● 241				
61677	17.7			50	5.1	● 241				

直径 DC 17.8 ~ 32 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコニ ル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel		Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composite
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDS	○	○								○				○	○	○			○	

前ページより

FROM 直径 DC 9.7 ~ 17.7

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
61678	17.8	62	128		50	5.1		●	243
61679	17.9				50	5.2		●	245
61680	18				50	5.2		●	245
61681	18.1				50	5.2		●	248
61682	18.2				50	5.3		●	250
61683	18.3				50	5.3		●	250
61684	18.4				50	5.3		●	250
61685	18.5				50	5.3		●	251
61686	18.6				50	5.4		●	249
61687	18.7				50	5.4		●	251
61688	18.8				50	5.4		●	253
61689	18.9				50	5.5		●	253
61690	19				50	5.5		●	258
61691	19.1				50	5.5		●	261
61692	19.2				50	5.5		●	259
61693	19.3				50	5.6		●	257
61694	19.4				50	5.6		●	263
61695	19.5				50	5.6		●	263
61696	19.6				50	5.7		●	262
61697	19.7				50	5.7		●	267
61698	19.8				50	5.7		●	268
61699	19.9				50	5.7		●	268
61700	20				50	5.8		●	271
61705	20.5	68	144	25	56	5.9		●	386

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
61710	21	68	144		56	6.1		●	393
61715	21.5	70	146		56	6.2		●	412
61720	22				56	6.4		●	421
61725	22.5				56	6.5		●	430
61730	23	72	148	25	56	6.6		●	438
61735	23.5				56	6.8		●	445
61740	24				56	6.9		●	459
61745	24.5	75	151		56	7.1		●	470
61750	25				56	7.2		●	480
61755	25.5				60	7.4		●	684
61760	26	78	158		60	7.5		●	696
61765	26.5				60	7.6		●	699
61770	27				60	7.8		●	717
61775	27.5	81	161		60	7.9		●	736
61780	28				60	8.1		●	743
61785	28.5				60	8.2		●	753
61790	29	84	164	32	60	8.4		●	760
61795	29.5				60	8.5		●	770
61800	30				60	8.7		●	784
61805	30.5				60	8.8		●	807
61810	31	87	167		60	8.9		●	815
61815	31.5				60	9.1		●	820
61820	32	90	170		60	9.2		●	838

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルミディアム形
TiN Coated Drill Medium Length for Stainless and Mild Steels

EX-SUS-GDN

切削条件 Cutting Conditions | P.428

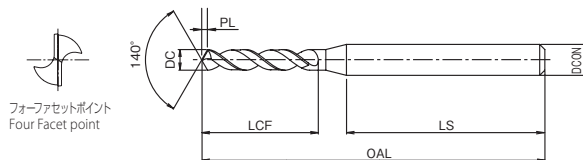


標準価格・CAD



ステンレス鋼、軟鋼、銅合金などに最適です。

This drill is most suitable for stainless steels, mild steels, and copper alloys.



注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。

All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8610100	1	9	41	3	26.9	0.2	●	4
8610101	1.01				26.9	0.2	●	3
8610102	1.02				26.9	0.2	●	3
8610103	1.03				26.9	0.2	●	3
8610104	1.04				26.9	0.2	●	3
8610105	1.05				26.9	0.2	●	3
8610106	1.06				26.9	0.2	●	4
8610107	1.07				27	0.2	●	3
8610108	1.08				27	0.2	●	3
8610109	1.09	27	0.2		●	3		
8610110	1.1	11	43		27	0.2	●	4
8610111	1.11				27	0.2	●	3
8610112	1.12				27	0.2	●	3
8610113	1.13				27.1	0.2	●	3
8610114	1.14				27.1	0.2	●	3
8610115	1.15				27.1	0.2	●	3
8610116	1.16				27.1	0.2	●	3
8610117	1.17				27.1	0.2	●	3
8610118	1.18				27.1	0.2	●	3
8610119	1.19	12	44		27.2	0.2	●	3
8610120	1.2				27.2	0.2	●	4
8610121	1.21				27.2	0.2	●	3
8610122	1.22				27.2	0.2	●	3
8610123	1.23				27.2	0.2	●	3
8610124	1.24				27.2	0.2	●	3
8610125	1.25				27.2	0.2	●	4
8610126	1.26				27.4	0.2	●	3
8610127	1.27				27.4	0.2	●	3
8610128	1.28	14	46		27.4	0.2	●	3
8610129	1.29				27.4	0.2	●	3
8610130	1.3				27.4	0.2	●	4
8610131	1.31				27.4	0.2	●	3
8610132	1.32				27.4	0.2	●	3
8610133	1.33				27.5	0.2	●	3
8610134	1.34				27.5	0.2	●	3
8610135	1.35				27.5	0.2	●	3
8610136	1.36				27.5	0.2	●	3
8610137	1.37	14	46		27.5	0.2	●	3
8610138	1.38				27.5	0.3	●	3
8610139	1.39				27.5	0.3	●	3
8610140	1.4				27.5	0.3	●	4
8610141	1.41				27.7	0.3	●	3
8610142	1.42				27.7	0.3	●	3
8610143	1.43				27.7	0.3	●	3

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
8610144	1.44	14	46	3	27.7	0.3	D	●	3
8610145	1.45				27.7	0.3		●	4
8610146	1.46				27.7	0.3		●	3
8610147	1.47				27.7	0.3		●	3
8610148	1.48				27.7	0.3		●	3
8610149	1.49				27.7	0.3		●	3
8610150	1.5				27.7	0.3		●	4
8610151	1.51				27.9	0.3		●	3
8610152	1.52				27.9	0.3		●	3
8610153	1.53				27.9	0.3		●	3
8610154	1.54	15	47		27.9	0.3		●	3
8610155	1.55				27.9	0.3		●	4
8610156	1.56				27.9	0.3		●	3
8610157	1.57				27.9	0.3		●	3
8610158	1.58				27.9	0.3		●	3
8610159	1.59				27.9	0.3		●	3
8610160	1.6				27.9	0.3		●	4
8610161	1.61				28.1	0.3		●	3
8610162	1.62				28.1	0.3		●	3
8610163	1.63				28.1	0.3		●	3
8610164	1.64	28.1	0.3		●	3			
8610165	1.65	15	47		28.1	0.3		●	4
8610166	1.66				28.1	0.3		●	3
8610167	1.67				28.1	0.3		●	4
8610168	1.68				28.1	0.3		●	3
8610169	1.69				28.1	0.3		●	3
8610170	1.7				28.1	0.3		●	4
8610171	1.71				28.4	0.3		●	3
8610172	1.72				28.4	0.3		●	3
8610173	1.73				28.4	0.3		●	3
8610174	1.74				28.4	0.3		●	3
8610175	1.75	17	49		28.4	0.3		●	4
8610176	1.76				28.4	0.3		●	3
8610177	1.77				28.4	0.3		●	3
8610178	1.78				28.4	0.3		●	3
8610179	1.79				28.4	0.3		●	3
8610180	1.8				28.4	0.3		●	4
8610181	1.81				28.4	0.3		●	3
8610182	1.82				28.4	0.3		●	3
8610183	1.83				28.4	0.3		●	3
8610184	1.84				28.4	0.3		●	3
8610185	1.85	17	49		28.4	0.3		●	4
8610186	1.86				28.4	0.3		●	4
8610187	1.87				28.4	0.3		●	4

次ページへ

直径 DC 1.88 ~ 1.99 NEXT



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコニル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel		Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composite
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45% ~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDN	○	○								○				○	○	○			○	

前ページより

FROM 直径 DC 1 ~ 1.87

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8610188	1.88				28.4	0.3	●	4
8610189	1.89	17	49	3	28.4	0.3	●	4
8610190	1.9				28.4	0.3	●	4
8610191	1.91				28.7	0.3	●	4
8610192	1.92	18	50		28.7	0.3	●	4
8610193	1.93				28.7	0.4	●	4

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8610194	1.94				28.7	0.4	●	4
8610195	1.95				28.7	0.4	●	4
8610196	1.96	18	50	3	28.7	0.4	●	4
8610197	1.97				28.7	0.4	●	4
8610198	1.98				28.7	0.4	●	4
8610199	1.99				28.7	0.4	●	4

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length for Stainless and Mild Steels

EX-SUS-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.428



ステンレス鋼、軟鋼、アルミニウム合金、銅合金などに最適な、レギュラ溝長シリーズです。

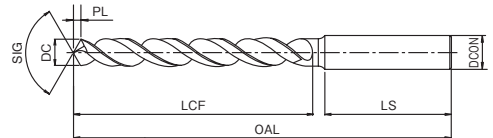
The regular flute length series is ideal for stainless steels, mild steels, and aluminum alloys.



S形シンニング
S thinning
(DC ≤ 13)



N形シンニング
N thinning
(13 < DC)



- 注1) DC ≤ 6 100分の1とびのドリル直径許容差は
0 ~ -0.009mmです(100分の5とびは除く)。
DC ≤ 6 All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009 mm
(except those with intervals of 0.05 mm).
- 6 < DC 100分の1とびのドリル直径許容差は
0 ~ -0.018mmです(100分の5とびは除く)。
6 < DC All drill diameters have limits from 0 ~ -0.018 mm
(except those with intervals of 0.05 mm).

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
62520	2				28.7	0.5		A ●	4
8597201	2.01				28.8	0.5		D ●	4
8597202	2.02				28.8	0.5		D ●	4
8597203	2.03				28.8	0.5		D ●	4
8597204	2.04				28.8	0.5		B ●	4
8597205	2.05				28.8	0.5		D ●	4
8597206	2.06				29	0.5		D ●	4
8597207	2.07				29	0.5		D ●	4
8597208	2.08				29	0.5		A ●	4
8597209	2.09				29	0.5		D ●	4
62521	2.1				28.9	0.5		A ●	4
8597211	2.11				29	0.5		D ●	4
8597212	2.12				29	0.5		D ●	4
8597213	2.13				29.1	0.5		B ●	4
8597214	2.14				29.1	0.5		D ●	4
8597215	2.15				29	0.5		D ●	4
8597216	2.16				29.1	0.5		D ●	4
8597217	2.17				29.1	0.5		D ●	4
8597218	2.18				29.3	0.5		A ●	4
8597219	2.19				29.3	0.5		D ●	4
62522	2.2				29	0.5		A ●	4
8597221	2.21				29.3	0.5		D ●	4
8597222	2.22				29.3	0.5		D ●	4
8597223	2.23				29.3	0.5		B ●	4
8597224	2.24				29.3	0.5		D ●	4
8597225	2.25				29.1	0.5		B ●	4
8597226	2.26				29.3	0.5		D ●	4
8597227	2.27				29.3	0.5		D ●	4
8597228	2.28				29.3	0.5		A ●	5
8597229	2.29				29.3	0.5		D ●	4
62523	2.3				29.2	0.5		A ●	4
8597231	2.31				29.4	0.5		D ●	4
8597232	2.32				29.4	0.5		D ●	4
8597233	2.33				29.4	0.5		D ●	4
8597234	2.34				29.4	0.5		B ●	4
8597235	2.35				29.3	0.5		D ●	4
8597236	2.36				29.4	0.6		D ●	4
8597237	2.37				29.5	0.6		D ●	4
8597238	2.38				29.5	0.6		A ●	5
8597239	2.39				29.5	0.6		D ●	6
62524	2.4				29.5	0.6		D ●	6
8597241	2.41				29.5	0.6		D ●	6
8597242	2.42				29.5	0.6		D ●	6
8597243	2.43				29.5	0.6		B ●	5
8597244	2.44				29.5	0.6		D ●	6
8597245	2.45				29.5	0.6		D ●	6
8597246	2.46				29.7	0.6		D ●	5
8597247	2.47				29.7	0.6		A ●	5
8597248	2.48				29.7	0.6		D ●	7
8597249	2.49				29.7	0.6		D ●	7
62525	2.5				29.6	0.6		A ●	4
8597251	2.51				29.7	0.6		D ●	4

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
8597252	2.52				29.7	0.6		D ●	4
8597253	2.53				29.7	0.6		D ●	4
8597254	2.54				29.7	0.6		B ●	4
8597255	2.55				29.7	0.6		D ●	4
8597256	2.56				29.8	0.6		D ●	4
8597257	2.57				29.8	0.6		D ●	4
8597258	2.58				29.8	0.6		A ●	4
8597259	2.59				29.8	0.6		D ●	4
62526	2.6				29.8	0.6		D ●	4
8597261	2.61				29.8	0.6		D ●	4
8597262	2.62				29.8	0.6		D ●	4
8597263	2.63				29.8	0.6		B ●	4
8597264	2.64				29.8	0.6		D ●	4
8597265	2.65				29.9	0.6		D ●	4
8597266	2.66				30	0.6		D ●	6
8597267	2.67				30	0.6		A ●	6
8597268	2.68				30	0.6		D ●	6
8597269	2.69				30	0.6		D ●	6
62527	2.7				30	0.6		A ●	6
8597271	2.71				30	0.6		D ●	6
8597272	2.72				30	0.6		D ●	6
8597273	2.73				30	0.6		B ●	4
8597274	2.74				30.1	0.6		D ●	4
8597275	2.75				30.1	0.6		D ●	4
8597276	2.76				30.1	0.6		A ●	5
8597277	2.77				30.1	0.6		D ●	6
8597278	2.78				30.1	0.7		D ●	6
8597279	2.79				30.2	0.7		A ●	4
62528	2.8				30.2	0.7		D ●	6
8597281	2.81				30.2	0.7		D ●	6
8597282	2.82				30.2	0.7		B ●	4
8597283	2.83				30.2	0.7		D ●	6
8597284	2.84				30.2	0.7		D ●	6
8597285	2.85				30.2	0.7		D ●	6
8597286	2.86				30.2	0.7		D ●	6
8597287	2.87				30.2	0.7		D ●	6
8597288	2.88				30.3	0.7		A ●	5
8597289	2.89				30.3	0.7		D ●	6
62529	2.9				30.3	0.7		D ●	6
8597291	2.91				30.3	0.7		B ●	5
8597292	2.92				30.4	0.7		D ●	6
8597293	2.93				30.4	0.7		D ●	6
8597294	2.94				30.4	0.7		B ●	5
8597295	2.95				30.5	0.7		D ●	6
8597296	2.96				30.5	0.7		D ●	6
8597297	2.97				30.5	0.7		A ●	5
8597298	2.98				28.8	0.7		D ●	7
8597299	2.99				28.8	0.7		D ●	7
62530	3				28.8	0.7		D ●	7
8597301	3.01				28.8	0.7		D ●	7
8597302	3.02				28.8	0.7		D ●	7
8597303	3.03				28.8	0.7		D ●	7

直径DC 3.04 ~ 4.07 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 (MMC) Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites	
		C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D		
	EX-SUS-GDR	○	○									○				○	○	○				○

前ページより FROM 直径 DC 2~3.03										単位:mm Unit:mm									
ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
8597304	3.04	36	68		28.8	0.7	130°	D ●	6	8597356	3.56	39	71	4	30	0.8	130°	D ●	8
8597305	3.05				28.7	0.7		B ●	6	8597357	3.57				30	0.8		D ●	8
8597306	3.06				28.8	0.7		●	6	8597358	3.58				30	0.8		●	8
8597307	3.07				28.8	0.7		D ●	6	8597359	3.59				30	0.8		●	8
8597308	3.08				28.8	0.7		D ●	6	62536	3.6				29.8	0.8		A ●	7
8597309	3.09				28.8	0.7		●	6	8597361	3.61				30	0.8		●	8
62531	3.1				28.8	0.7		A ●	7	8597362	3.62				30	0.8		●	8
8597311	3.11				29	0.7		●	8	8597363	3.63				30.1	0.8		D ●	8
8597312	3.12				29	0.7		D ●	8	8597364	3.64				30.1	0.8		●	8
8597313	3.13				29	0.7		●	8	8597365	3.65				29.9	0.9		B ●	7
8597314	3.14				29	0.7		●	8	8597366	3.66				30.1	0.9		●	7
8597315	3.15				28.9	0.7		B ●	7	8597367	3.67				30.1	0.9		D ●	7
8597316	3.16				29	0.7		●	7	8597368	3.68				30.1	0.9		●	7
8597317	3.17				29	0.7		D ●	8	8597369	3.69				30.2	0.9		●	8
8597318	3.18				29	0.7		●	7	62537	3.7				30	0.9		A ●	7
8597319	3.19				29	0.7		●	8	8597371	3.71				30.2	0.9		●	8
62532	3.2				29	0.7		A ●	7	8597372	3.72				30.2	0.9		D ●	8
8597321	3.21				29.2	0.7		●	7	8597373	3.73				30.2	0.9		●	8
8597322	3.22				29.2	0.8		D ●	7	8597374	3.74				30.2	0.9		●	8
8597323	3.23				29.2	0.8		●	8	8597375	3.75			4	30.1	0.9		B ●	7
8597324	3.24				29.2	0.8		●	8	8597376	3.76				30.4	0.9		●	8
8597325	3.25				29.1	0.8		B ●	7	8597377	3.77				30.4	0.9		D ●	8
8597326	3.26				29.2	0.8		●	8	8597378	3.78				30.4	0.9		●	8
8597327	3.27				29.2	0.8		D ●	8	8597379	3.79				30.4	0.9		●	8
8597328	3.28				29.2	0.8		●	8	62538	3.8				30.2	0.9		A ●	8
8597329	3.29			4	29.2	0.8		●	8	8597381	3.81				30.4	0.9		●	8
62533	3.3				29.2	0.8		A ●	7	8597382	3.82				30.4	0.9		●	8
8597331	3.31				29.3	0.8		●	8	8597383	3.83				30.4	0.9		D ●	8
8597332	3.32				29.3	0.8		D ●	7	8597384	3.84				30.4	0.9		●	8
8597333	3.33				29.3	0.8		●	8	8597385	3.85				30.3	0.9		B ●	8
8597334	3.34				29.3	0.8		●	8	8597386	3.86				30.4	0.9		●	8
8597335	3.35				29.3	0.8		B ●	7	8597387	3.87				30.4	0.9		D ●	8
8597336	3.36				29.5	0.8		●	8	8597388	3.88			43	30.4	0.9		●	8
8597337	3.37				29.5	0.8		D ●	8	8597389	3.89				30.4	0.9		●	8
8597338	3.38				29.5	0.8		●	8	62539	3.9				30.3	0.9		A ●	8
8597339	3.39				29.5	0.8		●	8	8597391	3.91				30.4	0.9		●	8
62534	3.4				29.5	0.8		A ●	7	8597392	3.92				30.5	0.9		D ●	8
8597341	3.41				29.5	0.8		●	8	8597393	3.93				30.5	0.9		●	8
8597342	3.42				29.5	0.8		D ●	8	8597394	3.94				30.5	0.9		●	8
8597343	3.43				29.7	0.8		●	8	8597395	3.95				30.4	0.9		B ●	8
8597344	3.44				29.7	0.8		●	8	8597396	3.96				30.5	0.9		●	8
8597345	3.45			39	29.6	0.8		B ●	7	8597397	3.97				30.5	0.9		●	8
8597346	3.46				29.7	0.8		●	8	8597398	3.98				30.5	0.9		D ●	8
8597347	3.47				29.7	0.8		D ●	8	8597399	3.99				30.5	0.9		●	8
8597348	3.48				29.7	0.8		●	8	62540	4				30.5	0.9		A ●	8
8597349	3.49				29.8	0.8		●	8	8597401	4.01			87	35.8	1.2		●	14
62535	3.5				29.7	0.8		A ●	7	8597402	4.02				35.8	1.2		D ●	14
8597351	3.51				29.8	0.8		●	8	8597403	4.03				35.8	1.2		●	14
8597352	3.52				29.8	0.8		D ●	8	8597404	4.04				35.8	1.2		●	14
8597353	3.53				29.8	0.8		●	8	8597405	4.05				35.8	1.2		B ●	14
8597354	3.54				29.8	0.8		●	8	8597406	4.06				36	1.2		●	14
8597355	3.55				29.8	0.8		B ●	7	8597407	4.07				36	1.2		D ●	14

直径 DC 4.08 ~ 5.11 NEXT

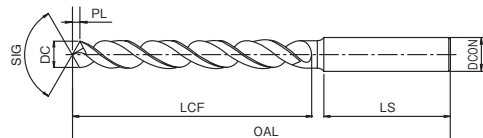
在庫記号について Inventory symbols		次ページへ	
● = 標準在庫品 Standard stock item	○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item	▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item	△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.			

ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルレギュラ形
TiN Coated Drill Regular Length for Stainless and Mild Steels

EX-SUS-GDR

切削条件 Cutting
Conditions | P.428

標準価格・CAD

ステンレス鋼、軟鋼、アルミニウム合金、銅合金などに最適な、レギュラ
溝長シリーズです。The regular flute length series is ideal for stainless steels, mild steels, and
aluminum alloys.S形シンニング
S thinning
(DC ≤ 13)N形シンニング
N thinning
(13 < DC)

- 注1) DC ≤ 6 100分の1とびのドリル直径許容差は
0 ~ -0.009mmです(100分の5とびは除く)。
DC ≤ 6 All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009 mm
(except those with intervals of 0.05 mm).
- 6 < DC 100分の1とびのドリル直径許容差は
0 ~ -0.018mmです(100分の5とびは除く)。
6 < DC All drill diameters have limits from 0 ~ -0.018 mm
(except those with intervals of 0.05 mm).

前ページより
FROM 直径 DC 3.04 ~ 4.07

ソールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
8597408	4.08				36	1.2		D	14
8597409	4.09				36	1.2		A	14
62541	4.1				36	1.2			19
8597411	4.11				36	1.2		D	19
8597412	4.12				36	1.2			19
8597413	4.13				36	1.2		B	14
8597414	4.14				36	1.2			19
8597415	4.15				36	1.2		D	19
8597416	4.16				36.2	1.2			19
8597417	4.17				36.2	1.2		D	19
8597418	4.18				36.2	1.2			19
8597419	4.19				36.2	1.2		A	14
62542	4.2				36.2	1.2			19
8597421	4.21				36.2	1.2		D	15
8597422	4.22				36.2	1.2			19
8597423	4.23				36.2	1.2		D	19
8597424	4.24				36.2	1.2		B	14
8597425	4.25				36.2	1.2			19
8597426	4.26				36.4	1.2		D	19
8597427	4.27				36.4	1.2			19
8597428	4.28				36.4	1.2		A	14
8597429	4.29				36.4	1.2		D	19
62543	4.3				36.4	1.2			19
8597431	4.31				36.3	1.2		D	19
8597432	4.32				36.3	1.2			19
8597433	4.33				36.3	1.2		B	14
8597434	4.34				36.3	1.3			19
8597435	4.35				36.3	1.3		D	19
8597436	4.36				37.1	1.3			19
8597437	4.37				37.1	1.3		A	14
8597438	4.38				37.1	1.3		D	19
8597439	4.39				37.1	1.3			19
62544	4.4				37.1	1.3		A	14
8597441	4.41				37.1	1.3			19
8597442	4.42				37.1	1.3		D	19
8597443	4.43				37.1	1.3			19
8597444	4.44				37.1	1.3		B	15
8597445	4.45				37.1	1.3			19
8597446	4.46				37.3	1.3		D	19
8597447	4.47				37.3	1.3			19
8597448	4.48				37.3	1.3		D	19
8597449	4.49				37.3	1.3			19
62545	4.5				37.3	1.3		A	15
8597451	4.51				37.3	1.3			19
8597452	4.52				37.3	1.3		D	19
8597453	4.53				37.3	1.3			19
8597454	4.54				37.3	1.3		B	15
8597455	4.55				37.3	1.3			19
8597456	4.56				37.5	1.3		D	19
8597457	4.57				37.5	1.3			19
8597458	4.58				37.5	1.3		D	19
8597459	4.59				37.5	1.3			19

単位:mm Unit:mm

ソールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
62546	4.6				37.5	1.3		A	15
8597461	4.61				37.4	1.3			19
8597462	4.62				37.4	1.3		D	19
8597463	4.63				37.4	1.3			19
8597464	4.64				37.4	1.3		B	15
8597465	4.65				37.4	1.3		D	19
8597466	4.66				37.6	1.3			19
8597467	4.67				37.6	1.3		D	19
8597468	4.68				37.6	1.4			19
8597469	4.69				37.6	1.4		D	19
62547	4.7				37.6	1.4		A	15
8597471	4.71				37.6	1.4			19
8597472	4.72				37.6	1.4		D	19
8597473	4.73				37.6	1.4			19
8597474	4.74				37.6	1.4		D	19
8597475	4.75				37.6	1.4		B	15
8597476	4.76				37.9	1.4			16
8597477	4.77				37.9	1.4		D	19
8597478	4.78				37.9	1.4			19
8597479	4.79				37.9	1.4		D	19
62548	4.8				37.9	1.4		A	16
8597481	4.81				37.8	1.4			21
8597482	4.82				37.8	1.4		D	15
8597483	4.83				37.8	1.4			15
8597484	4.84				37.8	1.4		B	15
8597485	4.85				37.8	1.4			16
8597486	4.86				38.6	1.4		D	20
8597487	4.87				38.6	1.4			21
8597488	4.88				38.6	1.4		D	16
8597489	4.89				38.6	1.4			16
62549	4.9				38.6	1.4		A	16
8597491	4.91				38	1.4			16
8597492	4.92				38	1.4		D	16
8597493	4.93				38	1.4			16
8597494	4.94				38	1.4		B	16
8597495	4.95				38	1.4			16
8597496	4.96				38.8	1.4		D	20
8597497	4.97				38.8	1.4			20
8597498	4.98				38.8	1.4		D	20
8597499	4.99				38.8	1.4			20
62550	5				38.8	1.4		A	16
8597501	5.01				38.7	1.4			17
8597502	5.02				38.7	1.4		D	20
8597503	5.03				38.7	1.5			20
8597504	5.04				38.7	1.5		B	16
8597505	5.05				38.7	1.5			20
8597506	5.06				38.9	1.5		D	20
8597507	5.07				38.9	1.5			20
8597508	5.08				38.9	1.5		D	20
8597509	5.09				38.9	1.5			20
62551	5.1				38.9	1.5		A	16
8597511	5.11				38.9	1.5		D	20

直径 DC 5.12 ~ 6.75 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコニル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composite	
		C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45% ~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDR		○	○							○				○	○	○				○	

前ページより

FROM 直径 DC 4.08 ~ 5.11

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
8597512	5.12	52	96		38.9	1.5	120°	●	20
8597513	5.13				38.9	1.5		D	20
8597514	5.14				38.9	1.5		●	20
8597515	5.15				38.9	1.5		B	16
8597516	5.16				39.1	1.5		●	20
8597517	5.17				39.1	1.5		D	20
8597518	5.18				39.1	1.5		●	20
8597519	5.19				39.1	1.5		●	20
62552	5.2				39.1	1.5		A	17
8597521	5.21				39	1.5		●	20
8597522	5.22				39	1.5		D	20
8597523	5.23				39	1.5		●	20
8597524	5.24				39	1.5		●	20
8597525	5.25				39	1.5		B	17
8597526	5.26				39.6	1.5		●	20
8597527	5.27				39.6	1.5		D	20
8597528	5.28				39.6	1.5		●	20
8597529	5.29				39.6	1.5		●	20
62553	5.3				39.6	1.5		A	17
8597531	5.31	57	101	6	39.2	1.5		●	20
8597532	5.32				39.2	1.5		D	20
8597533	5.33				39.2	1.5		●	20
8597534	5.34				39.2	1.5		●	20
8597535	5.35				39.2	1.5		B	17
8597536	5.36				39.8	1.5		●	20
8597537	5.37				39.8	1.6		D	20
8597538	5.38				39.8	1.6		●	20
8597539	5.39				39.8	1.6		●	21
62554	5.4				39.8	1.6		A	17
8597541	5.41				39.7	1.6		●	21
8597542	5.42				39.7	1.6		D	21
8597543	5.43				39.7	1.6		●	21
8597544	5.44				39.7	1.6		●	21
8597545	5.45				39.7	1.6		B	17
8597546	5.46				39.7	1.6		●	21
8597547	5.47				39.7	1.6		●	21
8597548	5.48				39.7	1.6		D	21
8597549	5.49				39.7	1.6		●	21
62555	5.5				39.7	1.6		A	18
8597551	5.51				39.9	1.6		●	21
8597552	5.52				39.9	1.6		D	21
8597553	5.53				39.9	1.6		●	21
8597554	5.54				39.9	1.6		●	21
8597555	5.55				39.9	1.6		B	18
8597556	5.56				40.1	1.6		●	21
8597557	5.57				39.9	1.6		D	21
8597558	5.58				39.9	1.6		●	21
8597559	5.59				39.9	1.6		●	21
62556	5.6				41.6	1.6		A	18
8597561	5.61				41.6	1.6		●	21
8597562	5.62				41.6	1.6		D	21
8597563	5.63				41.6	1.6		●	21

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
8597564	5.64	57	101	6	41.6	1.6	120°	D	18
8597565	5.65				41.6	1.6		B	21
8597566	5.66				41.6	1.6		●	21
8597567	5.67				41.6	1.6		D	21
8597568	5.68				41.6	1.6		●	21
8597569	5.69				41.6	1.6		●	21
62557	5.7				41.6	1.6		A	18
8597571	5.71				41.7	1.6		●	21
8597572	5.72				41.7	1.7		D	21
8597573	5.73				41.7	1.7		●	21
8597574	5.74				41.7	1.7		●	21
8597575	5.75				41.7	1.7		B	18
8597576	5.76				41.6	1.7		●	21
8597577	5.77				41.6	1.7		D	21
8597578	5.78				41.6	1.7		●	21
8597579	5.79				41.6	1.7		●	21
62558	5.8				41.6	1.7		A	18
8597581	5.81				41.7	1.7		●	21
8597582	5.82				41.7	1.7		D	22
8597583	5.83				41.7	1.7		●	22
8597584	5.84				41.7	1.7		●	22
8597585	5.85				41.7	1.7		B	19
8597586	5.86				41.6	1.7		●	22
8597587	5.87				41.6	1.7		D	22
8597588	5.88				41.6	1.7		●	22
8597589	5.89				41.6	1.7		●	22
62559	5.9				41.6	1.7		A	19
8597591	5.91				41.8	1.7		●	22
8597592	5.92				41.8	1.7		D	22
8597593	5.93				41.8	1.7		●	22
8597594	5.94				41.8	1.7		●	22
8597595	5.95				41.8	1.7		B	19
8597596	5.96				42	1.7		●	22
8597597	5.97				42	1.7		D	22
8597598	5.98				42	1.7		●	22
8597599	5.99				42	1.7		●	22
62560	6				42	1.7		A	19
8597605	6.05	63	107	8	35.9	1.7		B	27
62561	6.1				36.1	1.8		A	28
8597615	6.15				36.1	1.8		B	27
62562	6.2				36.3	1.8		A	28
8597625	6.25				36.2	1.8		B	28
62563	6.3				37	1.8		A	28
8597635	6.35				36.4	1.8		B	28
62564	6.4				37.2	1.8		A	28
8597645	6.45				37.1	1.9		B	29
62565	6.5				37.2	1.9		A	29
8597655	6.55				37.3	1.9		B	29
62566	6.6				37.5	1.9		A	29
8597665	6.65				37.5	1.9		B	30
62567	6.7				37.7	1.9		A	30
8597675	6.75	69	113		37.6	1.9		B	30

次ページへ

直径 DC 6.8 ~ 11.36 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

Standard stock item

Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

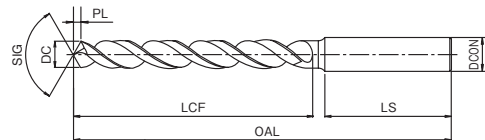
ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルレギュラ形
TiN Coated Drill Regular Length for Stainless and Mild Steels

EX-SUS-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.428



標準価格・CAD

ステンレス鋼、軟鋼、アルミニウム合金、銅合金などに最適な、レギュラ
溝長シリーズです。The regular flute length series is ideal for stainless steels, mild steels, and
aluminum alloys.S形シンニング
S thinning
(DC ≤ 13)N形シンニング
N thinning
(13 < DC)

- 注1) DC ≤ 6 100分の1とびのドリル直径許容差は
0 ~ -0.009mmです(100分の5とびは除く)。
DC ≤ 6 All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009 mm
(except those with intervals of 0.05 mm).
- 6 < DC 100分の1とびのドリル直径許容差は
0 ~ -0.018mmです(100分の5とびは除く)。
6 < DC All drill diameters have limits from 0 ~ -0.018 mm
(except those with intervals of 0.05 mm).

前ページより
FROM 直径 DC 5.12 ~ 6.75

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
62568	6.8	69	113	8	37.9	2	120°	A ●	30
8597685	6.85				37.8	2		B ●	31
62569	6.9				38.6	2		A ●	31
8597695	6.95				38	2		B ●	31
62570	7				38.8	2		A ●	31
8597705	7.05				39	2		B ●	32
62571	7.1				39	2		A ●	32
8597715	7.15				39.2	2.1		B ●	32
62572	7.2				39.2	2.1		A ●	32
8597725	7.25				39.6	2.1		B ●	32
62573	7.3	75	119	8	39.6	2.1	120°	A ●	32
8597734	7.34				39.7	2.1		D ●	32
8597735	7.35				39.8	2.1		B ●	32
8597736	7.36				39.7	2.1		D ●	33
62574	7.4				39.8	2.1		A ●	33
8597745	7.45				41.5	2.2		B ●	33
62575	7.5				41.5	2.2		A ●	33
8597752	7.52				41.6	2.2		D ●	36
8597755	7.55				41.6	2.2		B ●	34
62576	7.6				41.6	2.2		A ●	34
8597765	7.65	125	125	8	41.7	2.2	120°	B ●	34
62577	7.7				41.7	2.2		A ●	35
8597775	7.75				41.6	2.2		B ●	33
62578	7.8				41.8	2.3		A ●	35
8597785	7.85				41.7	2.3		B ●	35
62579	7.9				41.7	2.3		A ●	35
8597795	7.95				41.8	2.3		B ●	35
62580	8				42	2.3		A ●	36
8597805	8.05				42.1	2.3		B ●	53
62581	8.1				42.1	2.3		A ●	53
8597815	8.15	81	131	10	42.3	2.4	120°	B ●	53
62582	8.2				42.3	2.4		A ●	53
8597825	8.25				43	2.4		B ●	54
62583	8.3				43	2.4		A ●	54
8597835	8.35				43.2	2.4		B ●	55
62584	8.4				43.2	2.4		A ●	54
8597845	8.45				43.4	2.4		B ●	55
62585	8.5				43.4	2.5		A ●	55
8597855	8.55				43.5	2.5		B ●	56
62586	8.6				43.5	2.5		A ●	57
8597865	8.65	94	151	12	43.7	2.5	120°	B ●	57
62587	8.7				43.7	2.5		A ●	57
8597875	8.75				43.9	2.5		B ●	57
62588	8.8				43.9	2.5		A ●	58
8597885	8.85				44.6	2.6		B ●	58
62589	8.9				44.6	2.6		A ●	58
8597895	8.95				44.8	2.6		B ●	58
62590	9				44.8	2.6		A ●	59
8597905	9.05				44.8	2.6		B ●	59
62591	9.1				45	2.6		A ●	60
8597915	9.15	81	131	10	44.9	2.6	120°	B ●	59
62592	9.2				45.2	2.7		A ●	60

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
8597924	9.24	81	131	10	45.2	2.7	120°	D ●	60
8597925	9.25				45.4	2.7		B ●	60
8597926	9.26				45.5	2.7		D ●	60
62593	9.3				45.6	2.7		A ●	60
8597934	9.34				45.7	2.7		D ●	60
8597935	9.35				45.8	2.7		B ●	61
8597936	9.36				45.7	2.7		D ●	60
62594	9.4				45.8	2.7		A ●	60
8597945	9.45				48	2.7		B ●	61
62595	9.5				47.5	2.7		A ●	61
8597952	9.52	87	137	10	48	2.7	120°	D ●	63
8597955	9.55				48	2.8		B ●	63
62596	9.6				47.6	2.8		A ●	63
8597965	9.65				48	2.8		B ●	64
62597	9.7				47.7	2.8		A ●	64
8597975	9.75				48	2.8		B ●	64
62598	9.8				47.8	2.8		A ●	64
8597985	9.85				48	2.8		B ●	65
62599	9.9				47.7	2.9		A ●	65
8597995	9.95				48	2.9		B ●	66
62600	10	87	144	10	48	2.9	120°	A ●	65
8598005	10.05				48.9	2.9		B ●	82
62601	10.1				48.9	2.9		A ●	81
8598015	10.15				49	2.9		B ●	81
62602	10.2				49.1	2.9		A ●	81
8598025	10.25				49.2	3		B ●	81
62603	10.3				49.2	3		A ●	82
8598035	10.35				50	3		B ●	82
62604	10.4				50	3		A ●	84
8598045	10.45				50.1	3		B ●	83
62605	10.5	94	151	12	50.2	3	120°	A ●	84
8598055	10.55				50.3	3		B ●	85
62606	10.6				50.3	3.1		A ●	84
8598065	10.65				50.5	3.1		B ●	86
62607	10.7				50.5	3.1		A ●	87
8598075	10.75				50.7	3.1		B ●	87
62608	10.8				50.8	3.1		A ●	88
8598085	10.85				51.6	3.1		B ●	87
62609	10.9				51.7	3.1		A ●	88
8598095	10.95				51.8	3.2		B ●	88
62610	11	94	151	12	51.7	3.2	120°	A ●	89
8598105	11.05				51.8	3.2		B ●	89
62611	11.1				51.9	3.2		A ●	90
8598115	11.15				52	3.2		B ●	90
62612	11.2				52.5	3.2		A ●	90
8598122	11.22				52.6	3.2		D ●	91
8598124	11.24				52.6	3.2		B ●	92
8598125	11.25				52.6	3.2		B ●	91
62613	11.3				52.7	3.3		A ●	91
8598134	11.34				52.8	3.3		D ●	91
8598135	11.35	81	131	10	52.7	3.3	120°	B ●	91
8598136	11.36				52.7	3.3		D ●	91

直径 DC 11.4 ~ 32 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコニル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel		Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composite
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDR	○	○								○			○	○	○				○	

前ページより

FROM 直径 DC 6.8 ~ 11.36

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
62614	11.4				52.8	3.3		A ●	91
8598145	11.45				54.5	3.3		B ●	91
62615	11.5				54.5	3.3		A ●	92
8598155	11.55				55	3.3		B ●	92
62616	11.6	94	151		54.5	3.3		A ●	93
8598165	11.65				55	3.4		B ●	93
62617	11.7				54.6	3.4		A ●	94
8598175	11.75				55	3.4		B ●	95
62618	11.8				54.6	3.4		A ●	94
8598185	11.85				55	3.4		B ●	96
62619	11.9				54.7	3.4		A ●	97
8598195	11.95				55	3.4		B ●	99
62620	12				55	3.5		A ●	98
	12.05				55	3.5		— □	—
62621	12.1				55	3.5		A ●	100
	12.15				55	3.5		— □	—
62622	12.2				55	3.5		A ●	100
	12.25				55	3.5		— □	—
62623	12.3				55	3.6		A ●	101
	12.35				55	3.6		— □	—
62624	12.4				55	3.6		A ●	103
	12.45				55	3.6		— □	—
62625	12.5				55	3.6		A ●	103
	12.55				55	3.6		— □	—
62626	12.6				55	3.6		A ●	104
	12.65				55	3.7		— □	—
62627	12.7				55	3.7		A ●	105
	12.75				55	3.7		— □	—
62628	12.8				55	3.7		A ●	106
	12.85				55	3.7		— □	—
62629	12.9				55	3.7		A ●	107
	12.95				55	3.7		— □	—
62630	13				55	3.8		A ●	107
62635	13.5				48	3.9		B ●	166
62640	14				48	4		B ●	171

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)
62641	14.1				48	4.1			171
62645	14.5	109	169		48	4.2			178
62650	15				48	4.3			182
62655	15.5				48	4.5			187
62656	15.6	112	172		48	4.5			189
62660	16				58	4.6			196
62665	16.5				50	4.8			285
62670	17	115	181		50	4.9			293
62675	17.5				50	5.1			302
62676	17.6	118	184		50	5.1			299
62680	18				50	5.2			311
62685	18.5				50	5.3			323
62690	19	122	188		50	5.5			330
62695	19.5				50	5.6			336
62696	19.6	125	191		50	5.7			342
62700	20				50	5.8			355
62705	20.5				56	5.9			467
62710	21	128	204		56	6.1			476
62715	21.5				56	6.2			490
62720	22	132	208		56	6.4			501
62725	22.5				56	6.5			510
62730	23	136	212		56	6.6			522
62735	23.5				56	6.8			544
62740	24				56	6.9			560
62745	24.5	140	216		56	7.1			571
62750	25				56	7.2			584
62755	25.5				60	7.4			798
62760	26	145	225		60	7.5			800
62765	26.5				60	7.6			806
62770	27				60	7.8			828
62780	28	150	230		60	8.1			868
62790	29				60	8.4			911
62800	30	155	235		60	8.7			945
62810	31	160	240		60	8.9			990
62820	32	165	245		60	9.2			1,055

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形

TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank for Stainless and Mild Steels

MT-SUS-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.428

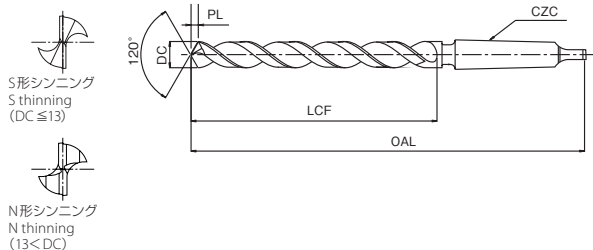


標準価格・CAD



MTシャンクが加わり、汎用機での用途も広がりました。

MT shank series is added. EX-SUS drill is get easier to be used in a conventional machine.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
65060	6	57	137	MT1	1.7	●	66
65065	6.5	63	143		1.9	●	68
65068	6.8				2	●	70
65070	7	69	149		2	●	71
65075	7.5				2.2	●	73
65080	8		155		2.3	●	76
65085	8.5	75	158		2.5	●	81
65090	9				2.6	●	81
65095	9.5	81	164		2.7	●	83
65100	10				2.9	●	90
65103	10.3			MT2	3	●	88
65105	10.5	87	170		3	●	91
65110	11				3.2	●	96
65115	11.5	94	177		3.3	●	100
65120	12				3.5	●	111
65125	12.5	101	184		3.6	●	116
65130	13				3.8	●	118
65135	13.5	106	189		3.9	●	121
65140	14				4	●	130
65145	14.5				4.2	●	231
65150	15	109	209	MT3	4.3	●	235
65155	15.5				4.5	●	248
65160	16	112	212		4.6	●	252
65165	16.5				4.8	●	262
65170	17	115	215		4.9	●	267
65175	17.5				5.1	●	275
65180	18	118	218		5.2	●	283
65185	18.5				5.3	●	295
65190	19	122	222		5.5	●	304
65195	19.5				5.6	●	314
65200	20	125	225	MT4	5.8	●	335
65205	20.5				5.9	●	353
65210	21	128	228		6.1	●	361
65215	21.5				6.2	●	376
65220	22	132	232		6.4	●	391
65225	22.5				6.5	●	398
65230	23	136	236		6.6	●	413

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
65235	23.5	136	256	MT3	6.8	●	568
65240	24				6.9	●	583
65245	24.5	140	260		7.1	●	603
65250	25				7.2	●	615
65255	25.5				7.4	●	636
65260	26	145	265		7.5	●	639
65265	26.5				7.6	●	667
65270	27				7.8	●	697
65275	27.5	150	270		7.9	●	713
65280	28				8.1	●	747
65285	28.5			MT4	8.2	●	759
65290	29	155	275		8.4	●	778
65295	29.5				8.5	●	782
65300	30				8.7	●	806
65305	30.5				8.8	●	838
65310	31	160	280		8.9	●	847
65315	31.5				9.1	●	858
65320	32		285		9.2	●	893
65330	33	165	310		9.5	●	1,333
65340	34				9.8	●	1,373
65350	35	170	315	MT4	10.1	●	1,417
65360	36				10.4	●	1,471
65370	37	175	320		10.7	●	1,544
65380	38				11	●	1,600
65390	39	180	325		11.3	●	1,633
65400	40				11.5	●	1,679
65410	41				11.8	●	1,841
65420	42	185	330		12.1	●	1,874
65430	43				12.4	●	1,964
65440	44	190	335		12.7	●	2,031
65450	45			MT4	13	●	2,100
65460	46				13.3	●	2,187
65470	47	195	340		13.6	●	2,242
65480	48				13.9	●	2,260
65490	49	200	345		14.1	●	2,345
65500	50				14.4	●	2,384



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネシウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum Alloy	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites		
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
MT-SUS-GDR	○	○								○				○	○	○			○	

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイスドリルスタブ形

TiN Coated Drill Stub Length

EX-GDS

切削条件 Cutting Conditions P.429



標準価格・CAD



高剛性溝フォームとスタブ溝長により、高能率・高精度でタップの下穴や旋盤加工用として最適です。

Rigid flute form and stub length enhances efficiency and precision. Most suitable for tapping or Lathe processing.



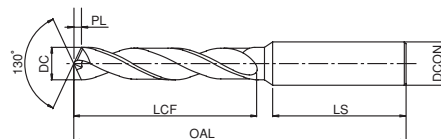
フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC ≤ 1.9)



X形シンニング
X thinning
(1.9 < DC < 4)



R形シンニング
R thinning
(4 ≤ DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
60010	1	6	38	3	26.8	0.2	A ●	3
60410	1.05				26.9	0.2	B ●	4
60011	1.1	7	39		27	0.3	A ●	3
60411	1.15				27.1	0.3	B ●	4
60012	1.2				27.2	0.3	A ●	3
60412	1.25	8	40		27.3	0.3	B ●	4
60013	1.3				27.4	0.3	A ●	4
60413	1.35				27.5	0.3	B ●	4
60014	1.4	9	41		27.6	0.3	A ●	4
60414	1.45				27.7	0.3	B ●	4
60015	1.5				27.8	0.3	A ●	4
60415	1.55				27.9	0.4	B ●	4
60016	1.6	10	42		27.9	0.4	A ●	4
60416	1.65				28	0.4	B ●	4
60017	1.7				28.1	0.4	A ●	4
60417	1.75				28.2	0.4	B ●	4
60018	1.8	11	43		28.3	0.4	A ●	4
60418	1.85				28.4	0.4	B ●	4
60019	1.9				28.5	0.4	A ●	4
60419	1.95				28.6	0.5	B ●	4
60020	2	12	44		28.7	0.5	A ●	4
60420	2.05				28.8	0.5	B ●	4
60021	2.1				28.9	0.5	A ●	4
60421	2.15				29	0.5	B ●	4
60022	2.2				29.1	0.5	A ●	4
60422	2.25	13	45		29.2	0.5	B ●	4
60023	2.3				29.2	0.5	A ●	4
60423	2.35				29.3	0.5	B ●	4
60024	2.4				29.4	0.6	A ●	4
60424	2.45				29.5	0.6	B ●	4
60025	2.5	14	46		29.6	0.6	A ●	4
60425	2.55				29.7	0.6	B ●	4
60026	2.6				29.8	0.6	A ●	4
60426	2.65				29.9	0.6	B ●	4
60027	2.7				30	0.6	A ●	4
60427	2.75				30.1	0.6	B ●	4
60028	2.8	16	48		30.2	0.7	A ●	4
60428	2.85				30.3	0.7	B ●	4
60029	2.9				30.3	0.7	A ●	4
60429	2.95				30.4	0.7	B ●	4

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
60030	3	16	48	3	30.5	0.7	A ●	4
60430	3.05			4	28.8	0.7	B ●	5
60031	3.1	18	50		28.9	0.7	A ●	5
60431	3.15				29	0.7	B ●	5
60032	3.2				29.1	0.7	A ●	5
60432	3.25				29.2	0.8	B ●	5
60033	3.3				29.2	0.8	A ●	5
60433	3.35				29.3	0.8	B ●	5
60034	3.4	20	52		29.4	0.8	A ●	6
60434	3.45				29.5	0.8	B ●	6
60035	3.5				29.6	0.8	A ●	6
60435	3.55				29.7	0.8	B ●	6
60036	3.6				29.8	0.8	A ●	6
60436	3.65				29.9	0.9	B ●	6
60037	3.7				30	0.9	A ●	6
60437	3.75				30.1	0.9	B ●	6
60038	3.8				30.2	0.9	A ●	6
60438	3.85				30.3	0.9	B ●	6
60039	3.9				30.3	0.9	A ●	6
60439	3.95				30.4	0.9	B ●	6
60040	4	22	54		30.5	0.9	A ●	6
60440	4.05				35.7	0.9	B ●	12
60041	4.1				35.8	1	A ●	12
60441	4.15				35.9	1	B ●	13
60042	4.2				36	1	A ●	13
60442	4.25				36.1	1	B ●	13
60043	4.3				36.8	1	A ●	13
60443	4.35				36.9	1	B ●	13
60044	4.4				36.9	1	A ●	13
60444	4.45				37	1	B ●	14
60045	4.5	24	68		37.1	1	A ●	13
60445	4.55				37.2	1.1	B ●	14
60046	4.6				37.4	1.1	A ●	13
60446	4.65				37.4	1.1	B ●	14
60047	4.7				37.7	1.1	A ●	14
60447	4.75				37.6	1.1	B ●	14
60048	4.8				37.8	1.1	A ●	14
60448	4.85				37.7	1.1	B ●	14
60049	4.9	26	70		37.8	1.1	A ●	14
60449	4.95				37.9	1.2	B ●	14

次ページへ
直径DC 5 ~ 12.1 NEXT

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 (MMC) Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニ ル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
EX-GDS	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
※	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

※穴深さ: 3D ~ 4D Drilling depth: 3D ~ 4D

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS

超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS

インデキス
ドリル

DIAMOND
DRILLS

ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS

VP-GOLD
ドリル

EX-GOLD
DRILLS

EX-GOLD
ドリル

TOOL
DRILLS

スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS

旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS

鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS

ストリート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
面切り

CARBIDE
REAMER

超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING

多機能
旋削用

286

TiNコートハイスドリルスタブ形
TiN Coated Drill Stub Length

EX-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.429



標準価格・CAD



HSS-Co

TiN

h8

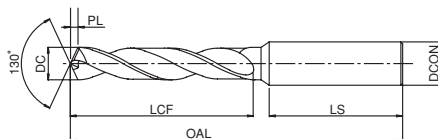
h7

25°

前ページより

FROM 直径 DC 1 ~ 4.95

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
60050	5	26	70	6	38.8	1.2	A ●	14
60450	5.05				38.6	1.2	B ●	14
60051	5.1				38.7	1.2	A ●	14
60451	5.15				38.8	1.2	B ●	14
60052	5.2				38.9	1.2	A ●	15
60452	5.25				39	1.2	B ●	15
60053	5.3				39.3	1.2	A ●	15
60453	5.35				39.4	1.2	B ●	15
60054	5.4				39.5	1.3	A ●	15
60454	5.45				39.6	1.3	B ●	15
60055	5.5	28	72	6	39.7	1.3	A ●	15
60455	5.55				39.8	1.3	B ●	15
60056	5.6				41.6	1.3	A ●	15
60456	5.65				41.6	1.3	B ●	15
60057	5.7				41.6	1.3	A ●	16
60457	5.75				41.6	1.3	B ●	15
60058	5.8				41.7	1.4	A ●	16
60458	5.85				41.7	1.4	B ●	15
60059	5.9				41.8	1.4	A ●	16
60459	5.95				41.8	1.4	B ●	16
60060	6	31	75	8	42	1.4	●	16
60061	6.1				35.9	1.4	●	23
60062	6.2				36.1	1.4	A ●	24
60063	6.3				36.8	1.5	●	24
60064	6.4				37	1.5	●	24
60065	6.5				37.1	1.5	●	25
60465	6.55				37.2	1.5	B ●	24
60066	6.6				37.3	1.5	A ●	25
60466	6.65				37.4	1.6	B ●	25
60067	6.7				37.5	1.6	●	25
60068	6.8	34	78	8	37.6	1.6	●	25
60069	6.9				38.4	1.6	●	26
60070	7				38.6	1.6	A ●	26
60071	7.1				38.7	1.7	●	26
60072	7.2				38.9	1.7	●	26
60073	7.3				39.4	1.7	●	27
60473	7.35				39.5	1.7	B ●	27
60074	7.4				39.5	1.7	●	27
60075	7.5				41.5	1.7	A ●	27
60475	7.55				41.5	1.8	B ●	28
60076	7.6	37	81	10	41.6	1.8	A ●	28
60476	7.65				41.6	1.8	B ●	28
60077	7.7				41.7	1.8	●	28
60078	7.8				41.6	1.8	●	28
60079	7.9				41.8	1.8	●	29
60080	8				42	1.9	A ●	29
60081	8.1				41.9	1.9	●	47
60082	8.2				42	1.9	●	48
60083	8.3				42.8	1.9	●	48
60483	8.35				42.9	1.9	B ●	48
60084	8.4	87	10	10	43	2	●	49
60085	8.5				43.2	2	A ●	49

高剛性溝フォームとスタブ溝長により、高効率・高精度でタップの下穴
や旋盤加工用として最適です。Rigid flute form and stub length enhances efficiency and precision. Most suitable
for tapping or Lathe processing.フォーアセットポイント
Four Facet point
(DC ≤ 1.9)X形シンニング
X thinning
(1.9 < DC < 4)R形シンニング
R thinning
(4 ≤ DC)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
60485	8.55	40	90	10	43.2	2	B ●	50
60086	8.6				43.2	2	A ●	50
60486	8.65				43.4	2	B ●	50
60087	8.7				43.5	2	●	50
60088	8.8				43.8	2.1	A ●	51
60089	8.9				43.8	2.1	●	51
60090	9				44.5	2.1	A ●	51
60091	9.1				44.7	2.1	●	52
60092	9.2				44.9	2.1	●	52
60492	9.25				45.3	2.2	B ●	52
60093	9.3	43	93	10	45.3	2.2	A ●	52
60493	9.35				45.5	2.2	B ●	53
60094	9.4				45.8	2.2	A ●	52
60494	9.45				45.7	2.2	B ●	53
60095	9.5				47.5	2.2	A ●	53
60495	9.55				47.5	2.2	B ●	54
60096	9.6				47.6	2.2	A ●	54
60496	9.65				47.5	2.2	B ●	54
60097	9.7				47.6	2.3	●	55
60098	9.8				47.7	2.3	A ●	55
60099	9.9	47	104	12	47.8	2.3	●	55
60499	9.95				47.8	2.3	B ●	56
60100	10				48	2.3	●	56
60101	10.1				48.9	2.4	A ●	75
60102	10.2				49	2.4	●	75
62002	10.25				49.2	2.4	B ●	76
60103	10.3				49.8	2.4	A ●	76
62003	10.35				49.7	2.4	B ●	76
60104	10.4				50	2.4	A ●	77
60105	10.5				50.1	2.4	●	77
62005	10.55	51	108	12	50.3	2.5	B ●	77
60106	10.6				50.3	2.5	A ●	77
62006	10.65				50.4	2.5	B ●	79
60107	10.7				50.5	2.5	●	79
60108	10.8				50.6	2.5	A ●	80
60109	10.9				50.7	2.5	●	80
62009	10.95				51.4	2.6	B ●	81
60110	11				51.5	2.6	●	81
60111	11.1				51.7	2.6	A ●	82
60112	11.2				51.9	2.6	●	82
62012	11.25	55	118	12	52	2.6	B ●	82
60113	11.3				52.3	2.6	A ●	82
62013	11.35				52.5	2.6	B ●	82
60114	11.4				52.5	2.7	A ●	83
60115	11.5				54.5	2.7	●	83
62015	11.55				54.5	2.7	B ●	83
60116	11.6				54.6	2.7	●	84
60117	11.7				54.6	2.7	●	84
60118	11.8				54.6	2.8	●	85
60119	11.9				54.8	2.8	●	87
60120	12	55	120	12	55	2.8	●	88
60121	12.1				55	2.8	●	88

直径 DC 12.2 ~ 13 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel		Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation		C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
EX-GDS	※	○	○	○	○	○	○					○	○	○			○		○		
		○	○	○	○	○	○					○	○	○				○		○	

※穴深さ：3D ~ 4D Drilling depth : 3D ~ 4D

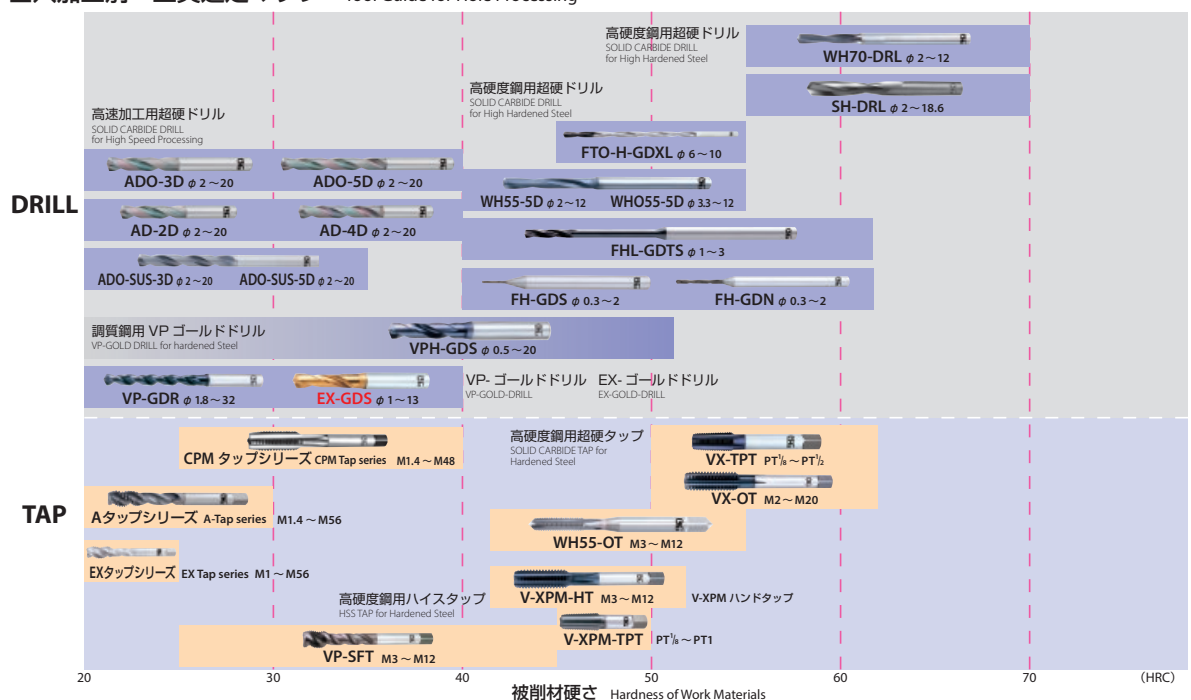
前ページより
FROM 直径 DC 5 ~ 12.1

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
60122	12.2				55	2.8	●	88
60123	12.3				55	2.9	●	89
60124	12.4				55	2.9	A	89
60125	12.5				55	2.9	●	90
60126	12.6				55	2.9	●	91

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
60127	12.7				55	3	●	91
60128	12.8				55	3	●	91
60129	12.9				55	3	A	92
60130	13				55	3	●	92

■穴加工別 工具選定マップ Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20% 下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

標準価格についてはWEBにてご確認ください

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols ● = 標準在庫品 Standard stock item ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.	▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item
--	---

TiNコートハイスドリルロングシャンクスタブ形
TiN Coated Drill Stub Length with Long Shank

EX-LS-GDS

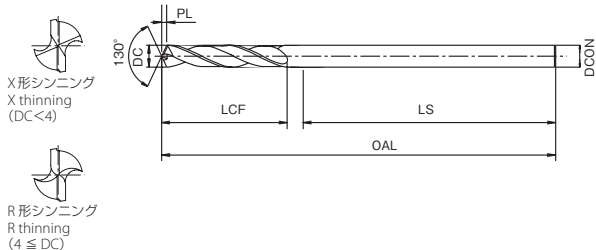
切削条件 Cutting
Conditions | P.430

標準価格・CAD



リーチの要する横形の機械や、壁、治具類に近接した部分の加工に適します。

EX-LS-GDS is best used with a horizontal machine which requires long overhang length. It performs well for drilling besides deep walls and with bush or clamping system.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8601525	2.5	14	100	2.5	65	0.6	●	6
8602025			120		80	0.6	●	9
8602525			150		100	0.6	●	10
8601533	3.3	18	100	3.3	65	0.8	●	9
8602033			120		80	0.8	●	12
8602533			150		100	0.8	●	13
8601542	4.2	22	100	4.2	65	1	●	13
8602042			120		80	1	●	17
8602542			150		100	1	●	18
8601550	5	26	100	5	65	1.2	●	17
8602050			120		80	1.2	●	22
8602550			150		100	1.2	●	25
8603050	6.8	34	200	6.8	130	1.2	●	35
8601568			100		65	1.6	●	29
8602068			120		80	1.6	●	36
8602568	7	34	150	7	100	1.6	●	43
8603068			200		130	1.6	●	62
8602068			250		170	1.6	●	85
8602070	7	34	120	7	80	1.6	●	37
8602570			150		100	1.6	●	47
8603070			200		130	1.6	●	64
8603570	7	34	250	7	170	1.6	●	81

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8602085	8.5	37	120	8.5	80	2	●	52
8602585			150		100	2	●	67
8603085			200		130	2	●	91
8603585	8.8	41	250	8.8	170	2	●	116
8602088			120		70	2.1	●	59
8602588			150		100	2.1	●	72
8603088	10.3	43	200	10.3	130	2.1	●	97
8603588			250		170	2.1	●	122
8602103			120		70	2.4	●	78
8602603	10.5	47	150	10.5	100	2.4	●	96
8603103			200		130	2.4	●	139
8603603			250		170	2.4	●	174
8602105	10.8	47	120	10.8	70	2.4	●	81
8602605			150		100	2.4	●	100
8603105			200		130	2.4	●	135
8603605	10.8	47	250	10.8	170	2.4	●	179
8602108			120		70	2.5	●	84
8602608			150		100	2.5	●	104
8603108	10.8	47	200	10.8	130	2.5	●	150
8603608			250		170	2.5	●	186

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites	
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
EX-LS-GDS	○	○	○	○	○						○	○	○		○					

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイスドリルミディアム形

TiN Coated Drill Medium Length

EX-GDN

切削条件 Cutting Conditions P.431



標準価格・CAD



注1)

スタブとレギュラの間溝長で、小径でも直径4倍までのノンステップ高速加工を実現します。

The middle-flute length allows for high speed, non-step processing; to depths up to 4 times the drill diameter.



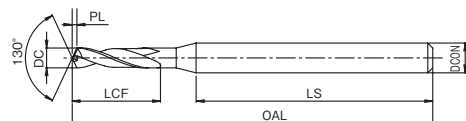
フォーアセットポイント
Four Facet point
(DC ≤ 1.5)



X形シンニング
X thinning
(1.5 < DC < 4)



R形シンニング
R thinning
(4 ≤ DC)



注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。

All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
61005	0.5	6	38		25.8	0.1	B ●	4
8607051	0.51				25.9	0.1	●	4
8607052	0.52				25.9	0.1	●	4
8607053	0.53				25.9	0.1	●	4
8607054	0.54				25.9	0.1	●	4
8607055	0.55				25.9	0.1	D ●	4
8607056	0.56				25.9	0.1	●	4
8607057	0.57				26	0.1	●	4
8607058	0.58				26	0.1	●	4
8607059	0.59				26	0.1	●	4
61006	0.6	7	39		26	0.1	B ●	4
8607061	0.61				26	0.1	●	4
8607062	0.62				26.1	0.1	●	4
8607063	0.63				26.1	0.2	●	4
8607064	0.64				26.1	0.2	●	4
8607065	0.65				26.1	0.2	D ●	4
8607066	0.66				26.1	0.2	●	4
8607067	0.67				26.2	0.2	●	4
8607068	0.68				26.2	0.2	●	4
8607069	0.69	8	40	3	26.2	0.2	B ●	4
61007	0.7				26.2	0.2	●	4
8607071	0.71				26.2	0.2	●	4
8607072	0.72				26.2	0.2	●	4
8607073	0.73				26.3	0.2	●	4
8607074	0.74				26.3	0.2	D ●	4
8607075	0.75				26.3	0.2	●	4
8607076	0.76				26.3	0.2	●	4
8607077	0.77				26.3	0.2	●	4
8607078	0.78	9	41		26.4	0.2	●	4
8607079	0.79				26.4	0.2	●	4
61008	0.8				26.4	0.2	B ●	4
8607081	0.81				26.4	0.2	●	4
8607082	0.82				26.4	0.2	●	4
8607083	0.83				26.5	0.2	●	4
8607084	0.84				26.5	0.2	●	4
8607085	0.85				26.5	0.2	D ●	4
8607086	0.86				26.5	0.2	●	4
8607087	0.87				26.5	0.2	●	4
8607088	0.88				26.5	0.2	●	4
8607089	0.89				26.6	0.2	●	4
61009	0.9				26.6	0.2	B ●	4
8607091	0.91				26.6	0.2	D ●	4

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8607092	0.92	9	41		26.6	0.2	●	4
8607093	0.93				26.6	0.2	●	4
8607094	0.94				26.7	0.2	●	4
8607095	0.95				26.7	0.2	D ●	4
8607096	0.96				26.7	0.2	●	4
8607097	0.97				26.7	0.2	●	4
8607098	0.98				26.7	0.2	●	4
8607099	0.99				26.7	0.2	●	4
61010	1				26.8	0.2	B ●	4
8607101	1.01	11	43	3	26.8	0.2	●	4
8607102	1.02				26.8	0.2	●	4
8607103	1.03				26.8	0.2	●	4
8607104	1.04				26.8	0.2	●	4
8607105	1.05				26.9	0.2	D ●	4
8607106	1.06				26.9	0.3	●	4
8607107	1.07				26.9	0.3	●	4
8607108	1.08				26.9	0.3	●	4
8607109	1.09				26.9	0.3	●	4
61011	1.1	12	44		27	0.3	B ●	4
8607111	1.11				27	0.3	●	4
8607112	1.12				27	0.3	●	4
8607113	1.13				27	0.3	●	4
8607114	1.14				27	0.3	D ●	4
8607115	1.15				27	0.3	●	4
8607116	1.16				27.1	0.3	●	4
8607117	1.17				27.1	0.3	●	4
8607118	1.18				27.1	0.3	●	4
8607119	1.19	14	46		27.1	0.3	●	4
61012	1.2				27.1	0.3	B ●	4
8607121	1.21				27.2	0.3	●	4
8607122	1.22				27.2	0.3	●	4
8607123	1.23				27.2	0.3	●	4
8607124	1.24				27.2	0.3	●	4
8607125	1.25				27.2	0.3	D ●	4
8607126	1.26				27.3	0.3	●	4
8607127	1.27				27.3	0.3	●	4
8607128	1.28				27.3	0.3	●	4
8607129	1.29				27.3	0.3	●	4
61013	1.3				27.3	0.3	B ●	4
8607131	1.31				27.3	0.3	●	4
8607132	1.32				27.4	0.3	D ●	4
8607133	1.33				27.4	0.3	●	4

次ページへ
直径DC 1.34 ~ 3.85 NEXT

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
製品記号 Abbreviation	○	○	○	○	○						○	○	○	○	○	○				○	
EX-GDN																					

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS

超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS

インデキス
ドリル

DIAMOND
DRILLS

ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS

VP-GOLD
ドリル

EX-GOLD
DRILLS

EX-GOLD
ドリル

TOOL
DRILLS

スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS

旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS

鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS

ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
重ぐり

CARBIDE
REAMER

超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING

多機能
旋削用

TiNコートハイスドリルミディウム形
TiN Coated Drill Medium Length

EX-GDN

切削条件 Cutting Conditions | P.431



標準価格・CAD



前ページより

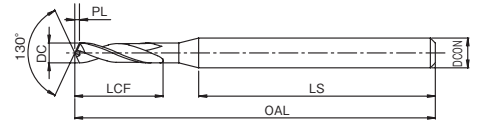
注1)

FROM 直径 DC 0.5 ~ 1.33

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク径 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8607134	1.34	14	46	3	27.4	0.3	●	4
8607135	1.35				27.4	0.3	●	4
8607136	1.36				27.4	0.3	●	4
8607137	1.37				27.5	0.3	●	4
8607138	1.38				27.5	0.3	●	4
8607139	1.39				27.5	0.3	●	4
61014	1.4				27.5	0.3	●	4
8607141	1.41				27.5	0.3	●	4
8607142	1.42				27.6	0.3	●	4
8607143	1.43				27.6	0.3	●	4
8607144	1.44				27.6	0.3	●	4
8607145	1.45				27.6	0.3	●	4
8607146	1.46				27.6	0.3	●	4
8607147	1.47				27.6	0.3	●	4
8607148	1.48	27.7	0.4		●	4		
8607149	1.49	27.7	0.4		●	4		
61015	1.5	27.7	0.4		●	4		
8607151	1.51	15	47		27.7	0.4	●	4
8607152	1.52				27.7	0.4	●	4
8607153	1.53				27.8	0.4	●	4
8607154	1.54				27.8	0.4	●	4
8607155	1.55				27.8	0.4	●	4
8607156	1.56				27.8	0.4	●	4
8607157	1.57				27.8	0.4	●	4
8607158	1.58				27.9	0.4	●	4
8607159	1.59				27.9	0.4	●	4
61016	1.6				27.9	0.4	●	4
8607161	1.61				27.9	0.4	●	4
8607162	1.62				27.9	0.4	●	4
8607163	1.63				27.9	0.4	●	4
8607164	1.64				28	0.4	●	4
8607165	1.65	28	0.4		●	4		
8607166	1.66	28	0.4		●	4		
8607167	1.67	28	0.4		●	4		
8607168	1.68	28	0.4		●	4		
8607169	1.69	17	49		28.1	0.4	●	4
61017	1.7				28.1	0.4	●	4
8607171	1.71				28.1	0.4	●	4
8607172	1.72				28.1	0.4	●	4
8607173	1.73				28.1	0.4	●	4
8607174	1.74				28.1	0.4	●	4
8607175	1.75				28.2	0.4	●	4
8607176	1.76				28.2	0.4	●	4
8607177	1.77				28.2	0.4	●	4
8607178	1.78				28.2	0.4	●	4
8607179	1.79	28.2	0.4		●	4		
61018	1.8	28.3	0.4		●	4		
8607181	1.81	28.3	0.4		●	4		
8607182	1.82	28.3	0.4		●	4		
8607183	1.83	28.3	0.4		●	4		
8607184	1.84	28.3	0.4		●	4		
8607185	1.85	28.4	0.4		●	4		

スタブとレギュラの間溝長で、小径でも直径4倍までのノンステップ高速加工を実現します。

The middle-flute length allows for high speed, non-step processing; to depths up to 4 times the drill diameter.

フォーフェイスポイント
Four Facet point
(DC ≤ 1.5)X形シンニング
X thinning
(1.5 < DC < 4)R形シンニング
R thinning
(4 ≤ DC)

注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。

All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
8607186	1.86	17	49	3	28.4	0.4	D	●	4
8607187	1.87				28.4	0.4		●	4
8607188	1.88				28.4	0.4		●	4
8607189	1.89				28.4	0.4	B	●	4
61019	1.9				28.4	0.4		●	4
8607191	1.91	18	50		28.5	0.5	B	●	4
8607192	1.92				28.5	0.5		●	4
8607193	1.93				28.5	0.5	●	4	
8607194	1.94				28.5	0.5	●	4	
8607195	1.95				28.5	0.5	●	4	
8607196	1.96				28.6	0.5	●	4	
8607197	1.97				28.6	0.5	●	4	
8607198	1.98				28.6	0.5	●	4	
8607199	1.99				28.6	0.5	●	4	
61020	2				20	52	28.7	0.5	B
8607205	2.05	28.8	0.5				●	4	
61021	2.1	28.9	0.5				●	4	
8607215	2.15	29	0.5				●	4	
61022	2.2	29.1	0.5				●	4	
8607225	2.25	29.2	0.5				●	4	
61023	2.3	29.3	0.5	●			4		
8607235	2.35	29.4	0.6	●			4		
61024	2.4	29.5	0.6	●			4		
8607245	2.45	29.6	0.6	●			4		
61025	2.5	29.7	0.6	●	4				
8607255	2.55	22	54	29.8	0.6	D	●	4	
61026	2.6			29.8	0.6		●	4	
8607265	2.65			29.9	0.6	●	4		
61027	2.7			30	0.6	●	5		
8607275	2.75			30.1	0.6	●	4		
61028	2.8	25	57	30.2	0.7	D	●	4	
8607285	2.85			30.3	0.7		●	4	
61029	2.9			30.3	0.7	●	4		
8607295	2.95			30.4	0.7	●	5		
61030	3			30.5	0.7	●	4		
8607305	3.05	27	59	30.8	0.7	D	●	6	
61031	3.1			28.9	0.7		●	6	
8607315	3.15			29	0.7	●	6		
61032	3.2			29.1	0.8	●	6		
8607325	3.25			29.2	0.8	●	6		
61033	3.3			29.2	0.8	●	6		
8607335	3.35			29.3	0.8	●	6		
61034	3.4			29.4	0.8	●	6		
8607345	3.45			29.5	0.8	●	6		
61035	3.5			30	62	29.6	0.8	D	●
8607355	3.55	29.7	0.8			●	6		
61036	3.6	29.8	0.8			●	6		
8607365	3.65	29.9	0.9			●	6		
61037	3.7	30	0.9			●	7		
8607375	3.75	33	65	30.1	0.9	D	●	7	
61038	3.8			30.2	0.9		●	7	
8607385	3.85			30.3	0.9	●	7		

次ページへ

直径 DC 3.9 ~ 6 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
EX-GDN	○	○	○	○	○						○	○	○	○				○

前ページより

FROM 直径 DC 1.34 ~ 3.85

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
61039	3.9	33	65	4	30.3	0.9	●	7
8607395	3.95				30.4	0.9	●	7
61040	4				30.5	0.9	●	7
8607405	4.05				36	0.9	●	14
61041	4.1				36	1	●	14
8607415	4.15				36.1	1	●	14
61042	4.2	36	77	6	36.2	1	●	14
8607425	4.25				36.3	1	●	14
61043	4.3				36.4	1	●	15
8607435	4.35				37	1	●	18
61044	4.4				37.1	1	●	14
8607445	4.45				37.2	1	●	14
61045	4.5				37.3	1.1	●	14
8607455	4.55				37.4	1.1	●	18
61046	4.6				37.5	1.1	●	14
8607465	4.65				37.5	1.1	●	15
61047	4.7	39	80	6	37.6	1.1	●	15
8607475	4.75				37.7	1.1	●	18
61048	4.8				37.8	1.1	●	18
8607485	4.85				37.9	1.1	●	16
61049	4.9				38	1.1	●	18
8607495	4.95				38	1.2	●	19

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
61050	5	39	83	6	38.7	1.2	●	16
8607505	5.05				38.8	1.2	●	16
61051	5.1				38.9	1.2	●	18
8607515	5.15				39	1.2	●	16
61052	5.2				39.1	1.2	●	16
8607525	5.25				39.2	1.2	●	19
61053	5.3	43	87	6	39.5	1.2	●	16
8607535	5.35				39.6	1.3	●	17
61054	5.4				39.7	1.3	●	17
8607545	5.45				39.8	1.3	●	17
61055	5.5				40	1.3	●	17
8607555	5.55				40.1	1.3	●	17
61056	5.6				41.6	1.3	●	17
8607565	5.65				41.6	1.3	●	20
61057	5.7				41.6	1.3	●	17
8607575	5.75				41.7	1.3	●	21
61058	5.8	43	87	6	41.7	1.4	●	18
8607585	5.85				41.8	1.4	●	18
61059	5.9				41.8	1.4	●	18
8607595	5.95				41.9	1.4	●	21
61060	6				42	1.4	●	19

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

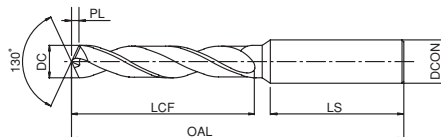
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

TiNコートハイスドリルレギュラ形
TiN Coated Drill Regular Length

EX-GDR

切削条件 Cutting
Conditions | P.431

標準価格・CAD

X形シンニング
X thinning
(DC<4)R形シンニング
R thinning
(4≤DC)

※φ13超えはフラット付ストレートシャンクとなっております
が、在庫無くなり次第ブレインシャンクに変更となります。
※ For shank size over 13mm, shank geometry "with flat on shank"
is changed to "without flat on shank" accordingly.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
60520	2	24	56	3	28.7	0.5	B	●	4
62120	2.05				28.8	0.5		●	4
60521	2.1				28.9	0.5		●	4
62121	2.15	27	59		29	0.5		●	4
60522	2.2				29.1	0.5		●	4
62122	2.25				29.2	0.5		●	4
60523	2.3				29.3	0.5		●	4
62123	2.35	30	62		29.4	0.5		●	4
60524	2.4				29.5	0.6		●	4
62124	2.45				29.6	0.6		●	4
60525	2.5				29.7	0.6		A	●
62125	2.55	33	65		29.8	0.6		B	●
60526	2.6				29.8	0.6	A	●	4
62126	2.65				29.9	0.6	B	●	4
60527	2.7				30	0.6	A	●	4
62127	2.75	36	68		30.1	0.6	B	●	4
60528	2.8				30.2	0.7	A	●	4
62128	2.85				30.3	0.7	B	●	4
60529	2.9				30.3	0.7	A	●	4
62129	2.95	39	71		30.4	0.7	B	●	5
60530	3				30.5	0.7	A	●	5
62130	3.05				28.8	0.7	B	●	6
60531	3.1				28.9	0.7	A	●	7
62131	3.15	43	75		29	0.7	B	●	7
60532	3.2				29.1	0.7	A	●	7
62132	3.25				29.2	0.8	B	●	7
60533	3.3				29.2	0.8	A	●	7
62133	3.35	47	91		29.3	0.8	B	●	7
60534	3.4				29.5	0.8	A	●	7
62134	3.45				29.6	0.8	B	●	7
60535	3.5				29.7	0.8	A	●	7
62135	3.55	52	96		29.8	0.8	B	●	7
60536	3.6				29.9	0.8	A	●	7
62136	3.65				30	0.9	B	●	7
60537	3.7				30.1	0.9	A	●	7
62137	3.75	57	101		30.2	0.9	B	●	7
60538	3.8				30.3	0.9	A	●	7
62138	3.85				30.3	0.9	B	●	8
60539	3.9				30.3	0.9	A	●	8
62139	3.95	63	107		30.4	0.9	B	●	8
60540	4				30.5	0.9	A	●	8
62140	4.05				36	0.9	B	●	15
60541	4.1				69	113	36.1	1	A
62141	4.15	36.2	1				B	●	15
60542	4.2	36.3	1				A	●	15
62142	4.25	36.3	1				B	●	15
60543	4.3	75	129		36.5	1	A	●	15
62143	4.35				37.1	1	B	●	15
60544	4.4				37.2	1	A	●	15
62144	4.45				37.3	1	B	●	15
60545	4.5	81	145		37.3	1	A	●	15
62145	4.55				37.4	1.1	B	●	16

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)		
60546	4.6	47	91	6	37.6	1.1	A ●	16		
62146	4.65				37.6	1.1	B ●	17		
60547	4.7				37.7	1.1	A ●	16		
62147	4.75				37.8	1.1	B ●	16		
60548	4.8	52	96		37.9	1.1	A ●	16		
62148	4.85				38	1.1	B ●	17		
60549	4.9				38.7	1.1	A ●	17		
62149	4.95				38.7	1.2	B ●	17		
60550	5				38.8	1.2	A ●	17		
62150	5.05				38.9	1.2	B ●	17		
60551	5.1				39	1.2	A ●	17		
62151	5.15				39.1	1.2	B ●	17		
60552	5.2				39.2	1.2	A ●	17		
62152	5.25				39.5	1.2	B ●	18		
60553	5.3				57	101	39.7	1.2	A ●	17
62153	5.35						39.8	1.2	B ●	17
60554	5.4						39.9	1.3	A ●	18
62154	5.45						40	1.3	B ●	18
60555	5.5						39.8	1.3	A ●	19
62155	5.55						40	1.3	B ●	18
60556	5.6	41.6	1.3				A ●	19		
62156	5.65	41.6	1.3				B ●	19		
60557	5.7	41.7	1.3				A ●	19		
62157	5.75	41.7	1.3				B ●	19		
60558	5.8	41.6	1.4				A ●	19		
62158	5.85	41.7	1.4				B ●	20		
60559	5.9	41.8	1.4				A ●	20		
62159	5.95	41.8	1.4				B ●	20		
60560	6	63	107				42	1.4	A ●	20
62160	6.05						36	1.4	B ●	29
60561	6.1				36	1.4	A ●	29		
62161	6.15				36.1	1.4	B ●	30		
60562	6.2				36.3	1.4	A ●	29		
62162	6.25				36.3	1.5	B ●	29		
60563	6.3				37.1	1.5	A ●	29		
62163	6.35				37.1	1.5	B ●	30		
60564	6.4				37.9	1.5	A ●	30		
62164	6.45				37.2	1.5	B ●	30		
60565	6.5				37.4	1.5	A ●	30		
62165	6.55				37.4	1.5	B ●	30		
60566	6.6				69	113	37.6	1.5	A ●	31
62166	6.65						37.6	1.6	B ●	31
60567	6.7						37.7	1.6	A ●	31
62167	6.75						37.7	1.6	B ●	32
60568	6.8	37.9	1.6				A ●	32		
62168	6.85	37.9	1.6				B ●	33		
60569	6.9	38.7	1.6				A ●	33		
62169	6.95	38.7	1.6				B ●	33		
60570	7	38.8	1.6				A ●	33		
62170	7.05	38.8	1.6				B ●	34		
60571	7.1	38.9	1.7				A ●	34		
62171	7.15	39	1.7				B ●	34		

直径DC 7.2 ~ 12.7 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
		C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				CFRP	AZ91D	
		EX-GDR	○	○	○	○	○						○	○	○		○	○					

前ページより

FROM 直径DC 2~7.15

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
60572	7.2	69	113	8	39.2	1.7	A ●	34	60598	9.8	87	137	10	47.6	2.3	A ●	69	
62172	7.25				39.2	1.7	B ●	34	62198	9.85				47.8	2.3	B ●	69	
60573	7.3				39.6	1.7	A ●	34	60599	9.9				47.8	2.3	A ●	69	
62173	7.35				39.7	1.7	B ●	34	62199	9.95				47.8	2.3	B ●	69	
60574	7.4				39.8	1.7	A ●	35	60600	10				48	2.3	A ●	70	
62174	7.45				39.9	1.7	B ●	35	62200	10.05				49	2.3	B ●	89	
60575	7.5				41.5	1.7	A ●	35	60601	10.1				49.1	2.4	A ●	89	
62175	7.55				41.5	1.8	B ●	36	62201	10.15				49.1	2.4	B ●	90	
60576	7.6				41.6	1.8	A ●	36	60602	10.2				49.2	2.4	A ●	90	
62176	7.65				41.6	1.8	B ●	37	62202	10.25				49.3	2.4	B ●	90	
60577	7.7	75	119		41.7	1.8	A ●	37	60603	10.3	94	144	151	12	50	2.4	A ●	90
62177	7.75				41.7	1.8	B ●	37	62203	10.35					50.1	2.4	B ●	90
60578	7.8				41.6	1.8	A ●	38	60604	10.4					50.2	2.4	A ●	90
62178	7.85				41.7	1.8	B ●	38	62204	10.45					50.2	2.4	B ●	91
60579	7.9				41.8	1.8	A ●	38	60605	10.5					50.4	2.4	A ●	91
62179	7.95				41.8	1.9	B ●	38	62205	10.55					50.4	2.5	B ●	93
60580	8				42	1.9	A ●	38	60606	10.6					50.5	2.5	A ●	93
62180	8.05				42	1.9	B ●	56	62206	10.65					50.7	2.5	B ●	95
60581	8.1				42.1	1.9	A ●	56	60607	10.7					50.7	2.5	A ●	96
62181	8.15				42.1	1.9	B ●	56	62207	10.75					50.9	2.5	B ●	96
60582	8.2	125	125		42.3	1.9	A ●	56	60608	10.8	94	151	12	12	50.8	2.5	A ●	98
62182	8.25				42.3	1.9	B ●	57	62208	10.85					51.5	2.5	B ●	98
60583	8.3				43	1.9	A ●	57	60609	10.9					51.6	2.5	A ●	98
62183	8.35				43.1	1.9	B ●	57	62209	10.95					51.7	2.6	B ●	100
60584	8.4				43.2	2	A ●	57	60610	11					51.7	2.6	A ●	99
62184	8.45				43.2	2	B ●	58	62210	11.05					51.9	2.6	B ●	100
60585	8.5				43.3	2	A ●	58	60611	11.1					51.9	2.6	A ●	100
62185	8.55				43.4	2	B ●	59	62211	11.15					52.1	2.6	B ●	100
60586	8.6				43.5	2	A ●	60	60612	11.2					52.1	2.6	A ●	100
62186	8.65				43.6	2	B ●	61	62212	11.25					52.5	2.6	B ●	102
60587	8.7	81	131		43.7	2	A ●	61	60613	11.3	94	151	12	12	52.6	2.6	A ●	102
62187	8.75				43.7	2	B ●	61	62213	11.35					52.8	2.6	B ●	102
60588	8.8				43.8	2.1	A ●	61	60614	11.4					52.8	2.7	A ●	102
62188	8.85				43.9	2.1	B ●	61	62214	11.45					52.9	2.7	B ●	103
60589	8.9				43.9	2.1	A ●	61	60615	11.5					54.5	2.7	A ●	103
62189	8.95				44	2.1	B ●	62	62215	11.55					54.6	2.7	B ●	104
60590	9				44.8	2.1	A ●	62	60616	11.6					54.6	2.7	A ●	104
62190	9.05				44.8	2.1	B ●	63	62216	11.65					54.6	2.7	B ●	105
60591	9.1				45	2.1	A ●	63	60617	11.7					54.7	2.7	A ●	105
62191	9.15				45	2.1	B ●	64	62217	11.75					54.7	2.7	B ●	106
60592	9.2	87	137		45.2	2.1	A ●	64	60618	11.8	101	158	12	12	54.6	2.8	A ●	106
62192	9.25				45.2	2.2	B ●	64	62218	11.85					54.7	2.8	B ●	109
60593	9.3				45.2	2.2	A ●	64	60619	11.9					54.8	2.8	A ●	109
62193	9.35				45.7	2.2	B ●	64	62219	11.95					54.8	2.8	B ●	110
60594	9.4				45.8	2.2	A ●	64	60620	12					55	2.8		110
62194	9.45				45.9	2.2	B ●	65	60621	12.1					55	2.8		110
60595	9.5				47.5	2.2	A ●	65	60622	12.2					55	2.8		111
62195	9.55				47.5	2.2	B ●	68	60623	12.3					55	2.9		112
60596	9.6				47.6	2.2	A ●	68	60624	12.4					55	2.9		114
62196	9.65				47.6	2.2	B ●	68	60625	12.5					55	2.9		114
60597	9.7	87	137		47.7	2.3	A ●	68	60626	12.6	101	158	12	12	55	2.9		115
62197	9.75				47.7	2.3	B ●	69	60627	12.7					55	3		116

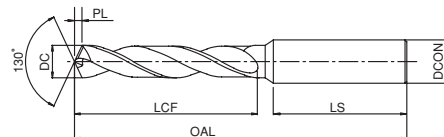
在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

TiNコートハイスドリルレギュラ形
TiN Coated Drill Regular Length

EX-GDR

切削条件 Cutting
Conditions | P.431

標準価格・CAD



※φ13超えはフラット付ストレートシャンクとなっております
が、在庫無くなり次第ブレインシャンクに変更となります。
※ For shank size over 13mm, shank geometry "with flat on shank"
is changed to "without flat on shank" accordingly.

前ページより

FROM 直径DC 7.2 ~ 12.7

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
60628	12.8	101	158	12	55	3	●	117
60629	12.9				55	3	A ●	118
60630	13				55	3	●	119
	13.1	85	145		48	3.1	□	—
	13.2				48	3.1	□	—
	13.3				48	3.1	□	—
	13.4	90	150	16	48	3.1	B ●	162
60635	13.5				48	3.2	□	—
	13.6				48	3.2	□	—
	13.7				48	3.2	□	—
	13.8				48	3.2	□	—
	13.9				48	3.2	□	—
60640	14	95	155		48	3.3	B ●	165
60641	14.1				48	3.3	●	171
	14.2				48	3.3	□	—
	14.3				48	3.3	□	—
	14.4				48	3.4	□	—
60645	14.5				48	3.4	B ●	176
	14.6	161			50	3.4	□	—
	14.7				50	3.4	□	—
	14.8				50	3.5	□	—
	14.9				50	3.5	□	—
60650	15				50	3.5	B ●	244
	15.1				50	3.5	□	—
	15.2	100	166		50	3.5	□	—
	15.3				50	3.6	□	—
	15.4				50	3.6	□	—
60655	15.5				50	3.6	B ●	252
60656	15.6				50	3.6	●	254
	15.7				50	3.7	□	—
	15.8	106	172		50	3.7	□	—
	15.9				50	3.7	□	—
60660	16				50	3.7	B ●	261
	16.1				50	3.8	□	—
	16.2				50	3.8	□	—
	16.3				50	3.8	□	—
	16.4	112	178		50	3.8	□	—
60665	16.5				50	3.8	B ●	270
	16.6				50	3.9	□	—
	16.7				50	3.9	□	—
	16.8				50	3.9	□	—
	16.9				50	3.9	□	—
60670	17				50	4	B ●	279
	17.1				50	4	□	—
	17.2				50	4	□	—
	17.3				50	4	□	—
	17.4				50	4.1	□	—
60675	17.5				50	4.1	●	294
60676	17.6				50	4.1	B ●	294
	17.7				50	4.1	□	—
	17.8				50	4.2	□	—
	17.9				50	4.2	□	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
60680	18	112	178	20	50	4.2	B ●	305
	18.1				50	4.2	□	—
	18.2				50	4.2	□	—
	18.3				50	4.3	□	—
	18.4				50	4.3	□	—
60685	18.5	118	184	20	50	4.3	B ●	350
	18.6				56	4.3	□	—
	18.7				56	4.4	□	—
	18.8				56	4.4	□	—
	18.9				56	4.4	□	—
60690	19	194	201	25	56	4.4	B ●	443
	19.1				56	4.5	□	—
	19.2				56	4.5	□	—
	19.3				56	4.5	□	—
	19.4				56	4.5	□	—
60695	19.5	125	201	25	56	4.5	B ●	461
60696	19.6				56	4.6	●	465
	19.7				56	4.6	□	—
	19.8				56	4.6	□	—
	19.9				56	4.6	□	—
60700	20	128	204	25	56	4.7	B ●	474
	20.1				56	4.7	□	—
	20.2				56	4.7	□	—
	20.3				56	4.7	□	—
	20.4				56	4.8	□	—
60705	20.5		208		56	4.8	B ●	489
	20.6				56	4.8	□	—
	20.7				56	4.8	□	—
	20.8				56	4.8	□	—
	20.9				56	4.9	□	—
60710	21		212		56	4.9	B ●	497
60711	21.1				56	4.9	●	511
	21.2				56	4.9	□	—
	21.3				56	5	□	—
	21.4				56	5	□	—
60715	21.5	132	208		56	5	B ●	515
	21.6				56	5	□	—
	21.7				56	5.1	□	—
	21.8				56	5.1	□	—
	21.9				56	5.1	□	—
60720	22		212		56	5.1	B ●	529
	22.1				56	5.2	□	—
	22.2				56	5.2	□	—
	22.3				56	5.2	□	—
	22.4				56	5.2	□	—
60725	22.5	136	212		56	5.2	B ●	546
	22.6				56	5.3	□	—
	22.7				56	5.3	□	—
	22.8				56	5.3	□	—
	22.9				56	5.3	□	—
60730	23				56	5.4	B ●	567
	23.1				56	5.4	□	—

直径DC 23.2 ~ 32 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
EX-GDR	○	○	○	○	○						○	○	○	○			○	

前ページより

FROM 直径 DC 12.8 ~ 23.1

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	23.2				56	5.4	□	—
	23.3				56	5.4	—	—
	23.4				56	5.5	□	—
60735	23.5				56	5.5	B ●	567
	23.6				56	5.5	□	—
	23.7				60	5.5	□	—
	23.8				60	5.5	□	—
	23.9				60	5.6	□	—
60740	24				60	5.6	B ●	780
	24.1				60	5.6	□	—
	24.2				60	5.6	□	—
	24.3				60	5.7	□	—
	24.4				60	5.7	□	—
60745	24.5				60	5.7	B ●	792
	24.6				60	5.7	□	—
	24.7				60	5.8	□	—
	24.8				60	5.8	□	—
	24.9				60	5.8	□	—
60750	25				60	5.8	B ●	801
	25.1				60	5.9	□	—
	25.2				60	5.9	□	—
	25.3				60	5.9	□	—
	25.4				60	5.9	□	—
60755	25.5				60	5.9	B ●	832
	25.6				60	6	□	—
	25.7				60	6	□	—
	25.8				60	6	□	—
	25.9				60	6	□	—
60760	26				60	6.1	B ●	846
	26.1				60	6.1	□	—
	26.2				60	6.1	□	—
	26.3				60	6.1	□	—
	26.4				60	6.2	□	—
60765	26.5				60	6.2	B ●	859
	26.6				60	6.2	□	—
	26.7				60	6.2	□	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	26.8				60	6.2	□	—
	26.9				60	6.3	□	—
60770	27				60	6.3	B ●	908
	27.1				60	6.3	□	—
	27.2				60	6.3	□	—
	27.3				60	6.4	□	—
	27.4				60	6.4	□	—
	27.5				60	6.4	□	—
	27.6				60	6.4	□	—
	27.7				60	6.5	□	—
	27.8				60	6.5	□	—
	27.9				60	6.5	□	—
60780	28				60	6.5	B ●	917
	28.1				60	6.6	□	—
	28.2				60	6.6	□	—
	28.3				60	6.6	□	—
	28.4				60	6.6	□	—
	28.5				60	6.6	□	—
	28.6				60	6.7	□	—
	28.7				60	6.7	□	—
	28.8				60	6.7	□	—
	28.9				60	6.7	□	—
60790	29				60	6.8	B ●	972
	29.1				60	6.8	□	—
	29.2				60	6.8	□	—
	29.3				60	6.8	□	—
	29.4				60	6.9	□	—
	29.5				60	6.9	□	—
	29.6				60	6.9	□	—
	29.7				60	6.9	□	—
	29.8				60	6.9	□	—
	29.9				60	7	□	—
60800	30				60	7	B ●	1,028
60810	31	160	240		60	7.2	B ●	1,060
60820	32	165	245		60	7.5	B ●	1,125

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

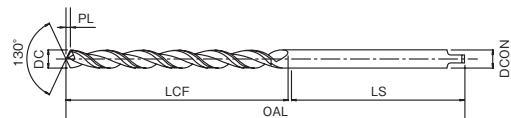
Discontinued item

TiNコートハイスドリルロング形
TiN Coated Drill Long Length

EX-GDXL

切削条件 Cutting
Conditions | P.432

標準価格・CAD

X形シンニング
X thinning
(DC<4)R形シンニング
R thinning
(4≦DC)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8590520	2	40	100	2	50	0.5	●	5
8591020		50		2	50	0.5	●	5
8590521	2.1	40		2.1	50	0.5	●	5
8591021		50		2.1	50	0.5	●	6
8590522	2.2	40		2.2	50	0.5	●	5
8591022		50		2.2	50	0.5	●	6
8590523	2.3	40		2.3	50	0.5	●	6
8591023		50		2.3	50	0.5	●	6
8590524	2.4	40		2.4	50	0.6	●	6
8591024		50		2.4	50	0.6	●	6
8590525	2.5	50		2.5	50	0.6	●	6
8591026	2.6	50		2.6	50	0.6	●	6
8591027	2.7	50		2.7	50	0.6	●	6
8591028	2.8	50		2.8	50	0.7	●	6
8591029	2.9	50		2.9	50	0.7	●	7
8591030	3	55	150	3	35	0.7	●	7
8591530		75			65	0.7	●	9
8592030		100			90	0.7	●	13
8591031	3.1	55	100	3.1	35	0.7	●	7
8591531		75	150		65	0.7	●	12
8592031		100	200		90	0.7	●	14
8591032	3.2	55	100	3.2	35	0.7	●	7
8591532		75	150		65	0.7	●	10
8592032		100	200		90	0.7	●	15
8591033	3.3	55	100	3.3	35	0.8	●	7
8591533		75	150		65	0.8	●	11
8592033		100	200		90	0.8	●	15
8591034	3.4	55	100	3.4	35	0.8	●	8
8591534		75	150		65	0.8	●	12
8592034		100	200		90	0.8	●	16
8591035	3.5	55	100	3.5	35	0.8	●	9
8591535		75	150		65	0.8	●	11
8592035		100	200		90	0.8	●	16
8591036	3.6	55	100	3.6	35	0.8	●	8
8591536		75	150		65	0.8	●	12
8592036		100	200		90	0.8	●	17
8591037	3.7	55	100	3.7	35	0.9	●	9
8591537		75	150		65	0.9	●	12
8592037		100	200		90	0.9	●	18
8591038	3.8	55	100	3.8	35	0.9	●	9
8591538		75	150		65	0.9	●	13
8592038		100	200		90	0.9	●	18
8591039	3.9	55	100	3.9	35	0.9	●	10
8591539		75	150		65	0.9	●	13
8592039		100	200		90	0.9	●	19
8591040	4	60	100	4	30	0.9	●	10
8591540		80	150		60	0.9	●	14
8592040		100	200		90	0.9	●	20
8591041	4.1	60	100	4.1	30	1	●	10
8591541		80	150		60	1	●	14
8592041		100	200		90	1	●	20
8591042	4.2	60	100	4.2	30	1	●	10
8591542		80	150		60	1	●	15

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8592042	4.2	100	200	4.2	90	1	B	22
8591043	4.3	60	100	4.3	30	1	D	11
8591543		80	150		60	1		15
8592043		100	200		90	1		22
8591044	4.4	60	100	4.4	30	1	D	11
8591544		80	150		60	1		16
8592044		100	200		90	1		23
8591045	4.5	60	100	4.5	30	1	B	11
8591545		80	150		60	1		17
8592045		100	200		90	1		23
8591046	4.6	60	100	4.6	30	1.1	D	12
8591546		80	150		60	1.1		17
8592046		100	200		90	1.1		24
8591047	4.7	80	150	4.7	60	1.1	D	18
8591547		100	200		90	1.1		25
8592047		100	200		90	1.1		25
8591548	4.8	80	150	4.8	60	1.1	B	19
8592048		100	200		90	1.1		26
8591549	4.9	80	150	4.9	60	1.1	D	19
8592049		100	200		90	1.1		27
8591550	5	85	150	5	55	1.2	B	20
8592050		105	200		85	1.2		28
8592550		130	250		110	1.2		34
8604050	5.1	160	250	5.1	80	1.2	D	35
8591551		85	150		55	1.2		20
8592051		105	200		85	1.2		29
8604051	5.2	160	250	5.2	80	1.2	B	33
8591552		85	150		55	1.2		21
8592052		105	200		85	1.2		30
8604052	5.3	160	250	5.3	80	1.2	D	34
8591553		85	150		55	1.2		21
8592053		105	200		85	1.2		32
8604053	5.4	160	250	5.4	80	1.2	B	35
8591554		85	150		55	1.3		22
8592054		105	200		85	1.3		32
8604054	5.5	160	250	5.5	80	1.3	D	37
8591555		85	150		55	1.3		23
8592055		105	200		85	1.3		33
8604055	5.6	160	250	5.6	80	1.3	B	37
8591556		85	150		55	1.3		23
8592056		105	200		85	1.3		34
8604056	5.7	160	250	5.7	80	1.3	D	39
8591557		85	150		55	1.3		24
8592057		105	200		85	1.3		35
8604057	5.8	160	250	5.8	80	1.3	D	40
8591558		85	150		55	1.4		25
8592058		105	200		85	1.4		36
8604058	5.9	160	250	5.9	80	1.4	B	41
8591559		85	150		55	1.4		26
8592059		105	200		85	1.4		36
8604059	6	160	250	6	80	1.4	D	42
8591560		90	150		50	1.4		26
8592060		110	200		80	1.4		37
8604060	6	160	250	6	80	1.4	D	43

直径DC 6~9 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニ ル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composite
	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D
	EX-GDXL	○	○	○	○	○						○	○	○		○			

前ページより

FROM 直径 DC 2 ~ 6

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8604260	6	200	300	6	90	1.4	●	55
8591561	6.1	90	150	6.1	50	1.4	●	29
8592061		110	200		80	1.4	●	42
8604061		160	250		80	1.4	●	47
8604261	6.2	200	300	6.2	90	1.4	●	56
8591562		90	150		50	1.4	●	30
8592062		110	200		80	1.4	●	42
8604062	6.3	160	250	6.3	80	1.4	●	48
8604262		200	300		90	1.4	●	57
8591563		90	150		50	1.5	●	31
8592063	6.4	110	200	6.4	80	1.5	●	44
8604063		160	250		80	1.5	●	49
8604263		200	300		90	1.5	●	58
8591564	6.5	90	150	6.5	50	1.5	●	32
8592064		110	200		80	1.5	●	44
8604064		160	250		80	1.5	●	51
8604264	6.6	200	300	6.6	90	1.5	●	60
8591565		90	150		50	1.5	●	33
8592065		110	200		80	1.5	●	46
8604065	6.7	160	250	6.7	80	1.5	●	53
8604265		200	300		90	1.5	●	62
8591566		90	150		50	1.5	●	34
8592066	6.8	110	200	6.8	80	1.5	●	48
8604066		160	250		80	1.5	●	54
8604266		200	300		90	1.5	●	64
8591567	6.9	90	150	6.9	50	1.6	●	35
8592067		110	200		80	1.6	●	48
8604067		160	250		80	1.6	●	55
8604267	7	200	300	7	90	1.6	●	66
8591568		90	150		50	1.6	●	35
8592068		110	200		80	1.6	●	50
8604068	7.1	160	250	7.1	80	1.6	●	57
8604268		200	300		90	1.6	●	67
8591569		90	150		50	1.6	●	36
8592069	7.2	110	200	7.2	80	1.6	●	50
8604069		160	250		80	1.6	●	58
8604269		200	300		90	1.6	●	70
8591570	7.3	90	150	7.3	50	1.6	●	37
8592070		110	200		80	1.6	●	52
8604070		160	250		80	1.6	●	59
8604270	7.4	200	300	7.4	90	1.6	●	40
8591571		90	150		50	1.7	●	38
8592071		110	200		80	1.7	●	53
8604071	7.5	160	250	7.5	80	1.7	●	62
8604271		200	300		90	1.7	●	73
8591572		90	150		50	1.7	●	38
8592072	7.6	110	200	7.6	80	1.7	●	53
8604072		160	250		80	1.7	●	62
8604272		200	300		90	1.7	●	74
8591573	7.7	90	150	7.7	50	1.7	●	39
8592073		110	200		80	1.7	●	55
8604073		160	250		80	1.7	●	65
8604273	7.8	200	300	7.8	90	1.7	●	76

注1) シャンク形状はP.1049をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8591574	7.4	90	150	7.4	50	1.7	●	39
8592074		110	200		80	1.7	●	57
8604074		160	250		80	1.7	●	65
8604274	7.5	200	300	7.5	90	1.7	●	78
8591575		90	150		50	1.7	●	42
8592075		110	200		80	1.7	●	58
8604075	7.6	160	250	7.6	80	1.7	●	67
8604275		200	300		90	1.7	●	80
8592076		110	200		80	1.8	●	59
8604076	7.7	160	250	7.7	80	1.8	●	70
8604276		200	300		90	1.8	●	82
8592077		110	200		80	1.8	●	61
8604077	7.8	160	250	7.8	80	1.8	●	70
8604277		200	300		90	1.8	●	83
8592078		110	200		80	1.8	●	62
8604078	7.9	160	250	7.9	80	1.8	●	72
8604278		200	300		90	1.8	●	84
8592079		110	200		80	1.8	●	64
8604079	8	160	250	8	80	1.8	●	74
8604279		200	300		90	1.8	●	88
8592080		115	200		75	1.9	●	65
8604080	8.1	160	250	8.1	80	1.9	●	76
8604280		200	300		90	1.9	●	90
8592081		115	200		75	1.9	●	66
8604081	8.2	160	250	8.2	80	1.9	●	75
8604281		200	300		90	1.9	●	91
8592082		115	200		75	1.9	●	68
8604082	8.3	160	250	8.3	80	1.9	●	79
8604282		200	300		90	1.9	●	93
8592083		115	200		75	1.9	●	69
8604083	8.4	160	250	8.4	80	1.9	●	81
8604283		200	300		90	1.9	●	97
8592084		115	200		75	2	●	70
8604084	8.5	160	250	8.5	80	2	●	83
8604284		200	300		90	2	●	99
8592085		115	200		75	2	●	72
8604085	8.6	160	250	8.6	80	2	●	84
8604285		200	300		90	2	●	100
8592086		115	200		75	2	●	73
8604086	8.7	160	250	8.7	80	2	●	86
8604286		200	300		90	2	●	101
8592087		115	200		75	2	●	75
8604087	8.8	160	250	8.8	80	2.1	●	89
8604287		200	300		90	2.1	●	104
8592088		115	200		75	2.1	●	76
8604088	8.9	160	250	8.9	80	2.1	●	90
8604288		200	300		90	2.1	●	107
8592089		115	200		75	2.1	●	78
8604089	9	160	250	9	80	2.1	●	93
8604289		200	300		90	2.1	●	110
8592090		115	200		75	2.1	●	79
8604090	9.1	160	250	9.1	80	2.1	●	94
8604290		200	300		90	2.1	●	110

NOTE. Dimension of shank : refer to Appendix p.1049

次ページへ

直径 DC 9.1 ~ 12.6 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

Standard stock item

Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

TiNコートハイスドリルロング形
TiN Coated Drill Long Length

EX-GDXL

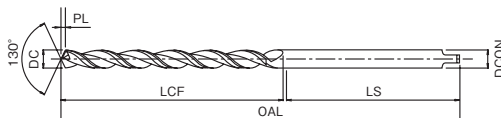
切削条件 Cutting
Conditions | P.432

標準価格・CAD

X形シンニング
X thinning
(DC<4)R形シンニング
R thinning
(4≦DC)

高剛性パラボリック溝により、直径の7～10倍までの深穴加工も可能です。

Rigid parabolic flutes can increase hole-processing depth to 7~10 times the hole diameter.



前ページより

FROM 直径DC 6～9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8592091	9.1	115	200	9.1	75	2.1	●	81
8604091		160	250		80	2.1	●	97
8604291		200	300		90	2.1	●	114
8592092	9.2	115	200	9.2	75	2.1	●	82
8604092		160	250		80	2.1	●	98
8604292		200	300		90	2.1	●	116
8592093	9.3	115	200	9.3	75	2.2	●	85
8604093		160	250		80	2.2	●	101
8604293		200	300		90	2.2	●	119
8592094	9.4	115	200	9.4	75	2.2	●	85
8604094		160	250		80	2.2	●	103
8604294		200	300		90	2.2	●	121
8592095	9.5	115	200	9.5	75	2.2	●	88
8604095		160	250		80	2.2	●	103
8604295		200	300		90	2.2	●	122
8592096	9.6	115	200	9.6	75	2.2	●	88
8604096		160	250		80	2.2	●	105
8604296		200	300		90	2.2	●	123
8592097	9.7	115	200	9.7	75	2.3	●	90
8604097		160	250		80	2.3	●	106
8604297		200	300		90	2.3	●	127
8592098	9.8	115	200	9.8	75	2.3	●	91
8604098		160	250		80	2.3	●	108
8604298		200	300		90	2.3	●	128
8592099	9.9	115	200	9.9	75	2.3	●	92
8604099		160	250		80	2.3	●	111
8604299		200	300		90	2.3	●	131
8592100	10	120	200	10	70	2.3	●	94
8604100		160	250		80	2.3	●	112
8604300		200	300		90	2.3	●	133
8592101	10.1	120	200	10.1	70	2.4	●	96
8604101		160	250		80	2.4	●	113
8604301		200	300		90	2.4	●	152
8592102	10.2	120	200	10.2	70	2.4	●	98
8604102		160	250		80	2.4	●	116
8604302		200	300		90	2.4	●	150
8592103	10.3	120	200	10.3	70	2.4	●	98
8604103		160	250		80	2.4	●	119
8604303		200	300		90	2.4	●	151
8592104	10.4	120	200	10.4	70	2.4	●	100
8604104		160	250		80	2.4	●	120
8604304		200	300		90	2.4	●	153
8592105	10.5	120	200	10.5	70	2.4	●	101
8604105		160	250		80	2.4	●	123
8604305		200	300		90	2.4	●	157
8592106	10.6	120	200	10.6	70	2.5	●	104
8604106		160	250		80	2.5	●	126
8604306		200	300		90	2.5	●	163
8592107	10.7	120	200	10.7	70	2.5	●	107
8604107		160	250		80	2.5	●	127
8604307		200	300		90	2.5	●	166
8592108	10.8	120	200	10.8	70	2.5	●	108
8604108		160	250		80	2.5	●	131

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8604308	10.8	200	300	10.8	90	2.5	●	167
8592109		120	200		70	2.5	●	109
8604109		160	250		80	2.5	●	132
8604309	10.9	200	300	10.9	90	2.5	●	172
8592110		120	200		70	2.6	●	111
8604110		160	250		80	2.6	●	133
8604310	11	200	300	11	90	2.6	●	170
8592111		120	200		70	2.6	●	115
8604111		160	250		80	2.6	●	139
8604311	11.1	200	300	11.1	90	2.6	●	175
8592112		120	200		70	2.6	●	117
8604112		160	250		80	2.6	●	141
8604312	11.2	200	300	11.2	90	2.6	●	179
8592113		120	200		70	2.6	●	117
8604113		160	250		80	2.6	●	145
8604313	11.3	200	300	11.3	90	2.6	●	180
8592114		120	200		70	2.7	●	121
8604114		160	250		80	2.7	●	147
8604314	11.4	200	300	11.4	90	2.7	●	183
8592115		120	200		70	2.7	●	123
8604115		160	250		80	2.7	●	148
8604315	11.5	200	300	11.5	90	2.7	●	182
8592116		120	200		70	2.7	●	125
8604116		160	250		80	2.7	●	153
8604316	11.6	200	300	11.6	90	2.7	●	191
8592117		120	200		70	2.7	●	126
8604117		160	250		80	2.7	●	155
8604317	11.7	200	300	11.7	90	2.7	●	194
8592118		120	200		70	2.8	●	129
8604118		160	250		80	2.8	●	155
8604318	11.8	200	300	11.8	90	2.8	●	198
8592119		120	200		70	2.8	●	132
8604119		160	250		80	2.8	●	160
8604319	11.9	200	300	11.9	90	2.8	●	200
8592120		120	200		70	2.8	●	134
8604120		160	250		80	2.8	●	162
8604320	12	200	300	12	90	2.8	●	201
8592121		120	200		70	2.8	●	135
8604121		160	250		80	2.8	●	163
8604321	12.1	200	300	12.1	90	2.8	●	207
8592122		120	200		70	2.8	●	139
8604122		160	250		80	2.8	●	167
8604322	12.2	200	300	12.2	90	2.8	●	210
8592123		120	200		70	2.9	●	140
8604123		160	250		80	2.9	●	167
8604323	12.3	200	300	12.3	90	2.9	●	212
8592124		120	200		70	2.9	●	143
8604124		160	250		80	2.9	●	173
8604324	12.4	200	300	12.4	90	2.9	●	214
8592125		120	200		70	2.9	●	146
8604125		160	250		80	2.9	●	174
8604325	12.5	200	300	12.5	90	2.9	●	215
8592126		120	200		70	2.9	●	145

次ページへ

直径DC 12.6～13 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコニル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)	
	Low Carbon Steel C~0.25%	Medium Carbon Steel 0.25~0.45%	High Carbon Steel C0.45% ~	Alloy Steel SCM	Hardened Steel ~ 35 HRC	Quenched and Tempered Steel 35 ~ 45 HRC	Stainless Steel 45 ~ 50 HRC	Tool Steel 50 ~ 62 HRC	Cast Iron 62 ~ 70 HRC	Ductile Cast iron SUS	Copper Alloy SKD SKS	Aluminum FC	Aluminum Alloy FCD	Aluminum Alloy Casting Cu	Titanium Alloy AL	Inconel AC	Composite Material CFRP	Magnesium Alloy AZ91D	Metal Matrix Composite
	EX-GDXL	○	○	○	○	○					○	○	○		○			○	

前ページより

FROM 直径 DC 9.1 ~ 12.6

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8604126	12.6	160	250	12.6	80	2.9	●	176
8604326		200	300		90	2.9	●	223
8592127	12.7	120	200	12.7	70	3	●	148
8604127		160	250		80	3	D	179
8604327		200	300		90	3	●	226
8592128	12.8	120	200	12.8	70	3	●	150
8604128		160	250		80	3	●	181

注1) シャンク形状はP.1049をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8604328	12.8	200	300	12.8	90	3	●	225
8592129		120	200		70	3	D	154
8604129		160	250		80	3	●	185
8604329		200	300		90	3	●	231
8592130	13	120	200	13	70	3	B	156
8604130		160	250		80	3	D	186
8604330		200	300		90	3	●	233

NOTE. Dimension of shank : refer to Appendix p.1049

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

TiNコート油穴付きハイスドリルレギュラ形

TiN Coated Drill Regular Length with Internal Coolant Supply

EX-HO-GDR

切削条件 Cutting Conditions | P.433



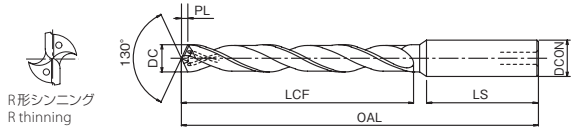
標準価格・CAD



12<DC DC≤12

油穴の効果により高効率加工・長寿命で、ステンレス鋼などの難削材にも効果的です。

This drill is highly efficient with difficult to machine materials (such as stainless steels) and has long tool life due to the internal coolant supply.



※φ12以下はブレインシャंकとなります。

※ Drill dia. ≤ 12 : with plain straight shank

※ φ12超えはフラット付ストレートシャंकとなります。

※ 12< Drill dia. : straight and flat shank

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
64060	6	57	101	6	42	1.4	B ●	18
64061	6.1	63	107		42	1.4	D ●	20
64062	6.2				42	1.4	D ●	20
64063	6.3				42	1.5	D ●	21
64064	6.4				42	1.5	D ●	23
64065	6.5				42	1.5	B ●	22
64066	6.6			69	113	7	41.3	1.5
64067	6.7	41.4	1.6				D ●	25
64068	6.8	41.6	1.6				B ●	26
64069	6.9	41.8	1.6				D ●	26
64070	7	42	1.6				B ●	27
64071	7.1	75	119				8	40.3
64072	7.2			40.5	1.7	D ●		31
64073	7.3			40.7	1.7	D ●		33
64074	7.4			40.9	1.7	D ●		33
64075	7.5			41.1	1.7	B ●		32
64076	7.6			41.3	1.8	D ●		35
64077	7.7	81	125	9	41.4	1.8	D ●	35
64078	7.8				41.6	1.8	D ●	35
64079	7.9				41.8	1.8	D ●	35
64080	8				42	1.9	B ●	35
64081	8.1				46.3	1.9	D ●	45
64082	8.2				46.5	1.9	D ●	46
64083	8.3	87	131	10	46.7	1.9	D ●	46
64084	8.4				46.9	2	D ●	48
64085	8.5				47.1	2	B ●	48
64086	8.6				47.3	2	D ●	51
64087	8.7				47.4	2	D ●	50
64088	8.8				47.6	2.1	D ●	51
64089	8.9	94	137	11	47.8	2.1	D ●	51
64090	9				48	2.1	B ●	52
64091	9.1				46.3	2.1	D ●	57
64092	9.2				46.5	2.1	D ●	58
64093	9.3				46.7	2.2	D ●	59
64094	9.4				46.9	2.2	D ●	59
64095	9.5	106	144	12	47.1	2.2	B ●	60
64096	9.6				47.3	2.2	D ●	61
64097	9.7				47.4	2.3	D ●	62
64098	9.8				47.6	2.3	D ●	63
64099	9.9				47.8	2.3	D ●	63
64100	10				48	2.3	B ●	64
64101	10.1	112	151	13	53.3	2.4	D ●	74
64102	10.2				53.5	2.4	D ●	75
64103	10.3				53.7	2.4	B ●	75
64104	10.4				53.9	2.4	D ●	76
64105	10.5				54.1	2.4	B ●	77
64106	10.6				54.3	2.5	D ●	77
64107	10.7	118	151	14	54.4	2.5	D ●	81
64108	10.8				54.6	2.5	D ●	81
64109	10.9				54.8	2.5	D ●	82
64110	11				55	2.6	B ●	83
64111	11.1				53.3	2.6	D ●	91
64112	11.2				53.5	2.6	D ●	92
64113	11.3				53.7	2.6	D ●	92

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 Stock DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 D	重量 (g)			
64114	11.4	94	151	12	53.9	2.7	D ●	92			
64115	11.5				54.1	2.7	B ●	93			
64116	11.6				54.3	2.7	D ●	94			
64117	11.7				54.4	2.7	D ●	95			
64118	11.8				54.6	2.8	D ●	96			
64119	11.9	101	158	12	54.8	2.8	D ●	99			
64120	12				55	2.8	B ●	100			
64121	12.1				80	140	16	48	2.8	D ●	128
64122	12.2							48	2.8	D ●	130
64123	12.3							48	2.9	D ●	130
64124	12.4	48	2.9	D ●				130			
64125	12.5	48	2.9	B ●				133			
64126	12.6	85	145	16	48	2.9	B ●	134			
64127	12.7				48	3	D ●	135			
64128	12.8				48	3	D ●	136			
64129	12.9				48	3	D ●	137			
64130	13				48	3	B ●	138			
64131	13.1	90	150	16	48	3.1	D ●	138			
64132	13.2				48	3.1	D ●	138			
64133	13.3				48	3.1	D ●	141			
64134	13.4				48	3.1	D ●	143			
64135	13.5				48	3.1	B ●	144			
64136	13.6	95	155	16	48	3.2	D ●	144			
64137	13.7				48	3.2	D ●	145			
64138	13.8				48	3.2	D ●	146			
64139	13.9				48	3.2	D ●	146			
64140	14				48	3.3	B ●	148			
64141	14.1	100	166	20	48	3.3	D ●	151			
64142	14.2				48	3.3	D ●	151			
64143	14.3				48	3.3	D ●	153			
64144	14.4				48	3.4	D ●	154			
64145	14.5				48	3.4	B ●	156			
64146	14.6	106	172	20	50	3.4	D ●	210			
64147	14.7				50	3.4	D ●	210			
64148	14.8				50	3.5	D ●	210			
64149	14.9				50	3.5	D ●	213			
64150	15				50	3.5	B ●	214			
64151	15.1	100	166	20	50	3.5	D ●	234			
64152	15.2				50	3.5	D ●	233			
64153	15.3				50	3.6	D ●	233			
64154	15.4				50	3.6	D ●	233			
64155	15.5				50	3.6	B ●	235			
64156	15.6	106	172	20	50	3.6	D ●	235			
64157	15.7				50	3.7	D ●	239			
64158	15.8				50	3.7	D ●	240			
64159	15.9				50	3.7	D ●	241			
64160	16				50	3.7	B ●	243			
64161	16.1	106	172	20	50	3.8	D ●	246			
64162	16.2				50	3.8	D ●	248			
64163	16.3				50	3.8	D ●	249			
64164	16.4				50	3.8	D ●	252			
64165	16.5				50	3.8	B ●	252			
64166	16.6	106	172	20	50	3.9	D ●	253			
64167	16.7				50	3.9	D ●	254			

次ページへ

直径 DC 16.8 ~ 40 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
EX-HO-GDR	○	○	○	○	○					○	○	○	○	○	○			○

前ページより

FROM 直径 DC 6 ~ 16.7

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
64168	16.8	106	172		50	3.9	D ●	257
64169	16.9				50	3.9	B ●	253
64170	17				50	4	B ●	259
64171	17.1				50	4	B ●	254
64172	17.2				50	4	D ●	264
64173	17.3				50	4	D ●	252
64174	17.4				50	4.1	B ●	254
64175	17.5				50	4.1	B ●	273
64176	17.6				50	4.1	B ●	273
64177	17.7				50	4.1	D ●	273
64178	17.8				50	4.2	D ●	274
64179	17.9				50	4.2	B ●	275
64180	18				50	4.2	B ●	279
64181	18.1				50	4.2	D ●	283
64182	18.2				50	4.2	D ●	287
64183	18.3				50	4.3	D ●	289
64184	18.4				50	4.3	B ●	289
64185	18.5				50	4.3	B ●	289
64186	18.6				56	4.3	D ●	393
64187	18.7				56	4.4	D ●	389
64188	18.8				56	4.4	D ●	394
64189	18.9				56	4.4	B ●	392
64190	19				56	4.4	B ●	396
64191	19.1				56	4.5	D ●	402
64192	19.2				56	4.5	D ●	405
64193	19.3				56	4.5	D ●	404
64194	19.4				56	4.5	B ●	409
64195	19.5				56	4.5	B ●	410
64196	19.6				56	4.6	D ●	412
64197	19.7				56	4.6	D ●	416
64198	19.8				56	4.6	D ●	415
64199	19.9				56	4.6	B ●	419
64200	20				56	4.7	B ●	421

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
64205	20.5	128	204		56	4.8	D ●	438
64210	21				56	4.9	D ●	440
64211	21.1				56	4.9	D ●	439
64215	21.5	132	208	25	56	5	D ●	457
64220	22				56	5.1	D ●	468
64225	22.5				56	5.2	D ●	481
64230	23	136	212		56	5.4	B ●	496
64235	23.5				56	5.5	B ●	507
64240	24				60	5.6	D ●	690
64245	24.5	140	220		60	5.7	D ●	705
64250	25				60	5.8	D ●	716
64255	25.5				60	5.9	D ●	728
64260	26	145	225		60	6.1	D ●	740
64265	26.5				60	6.2	D ●	758
64270	27				60	6.3	D ●	798
64275	27.5	150	230	32	60	6.4	D ●	803
64280	28				60	6.5	B ●	809
64285	28.5				60	6.6	D ●	838
64290	29	155	235		60	6.8	B ●	861
64295	29.5				60	6.9	D ●	877
64300	30				60	7	B ●	903
64305	30.5				60	7.1	D ●	925
64310	31	160	240		60	7.2	B ●	946
64315	31.5				60	7.3	D ●	939
64320	32	165	245		60	7.5	B ●	1,008
64330	33				60	7.7	D ●	1,030
64340	34	170	260		70	7.9	D ●	1,430
64350	35				70	8.2	D ●	1,450
64360	36	175	265	40	70	8.4	D ●	1,521
64370	37				70	8.6	D ●	1,537
64380	38				70	8.9	D ●	1,591
64390	39	180	270		70	9.1	D ●	1,650
64400	40				70	9.3	D ●	1,702

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形

TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank

EX-MT-GDR

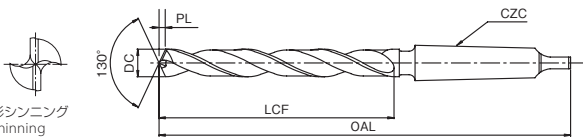
切削条件 Cutting Conditions | P.431



標準価格・CAD



旋盤、多軸専用機などに適します。
This drill is suitable for lathe and multi-spindle specialized machines.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
	3	33	114	MT1	0.7	☐	—	
	3.1	36	117		0.7	☐	—	
	3.2				0.7	☐	—	
	3.3				0.8	☐	—	
	3.4				0.8	☐	—	
	3.5	39	120		0.8	☐	—	
	3.6				0.8	☐	—	
	3.7				0.9	☐	—	
	3.8				0.9	☐	—	
	3.9	43	124		0.9	☐	—	
	4				0.9	☐	—	
	4.1				1	☐	—	
	4.2				1	☐	—	
	4.3	47	128		1	☐	—	
	4.4				1	☐	—	
	4.5				1	☐	—	
	4.6				1.1	☐	—	
	4.7	52	133		1.1	☐	—	
	4.8				1.1	☐	—	
	4.9				1.1	☐	—	
	5				1.2	☐	—	
	5.1	57	137		1.2	☐	—	
	5.2				1.2	☐	—	
	5.3				1.2	☐	—	
	5.4				1.3	☐	—	
	5.5	63	143		1.3	☐	—	
	5.6				1.3	☐	—	
	5.7				1.3	☐	—	
	5.8				1.4	☐	—	
	5.9	69	149		1.4	☐	—	
64560	6				1.4	B	●	67
	6.1				1.4	☐	—	
	6.2				1.4	☐	—	
	6.3	75	155		1.5	☐	—	
	6.4				1.5	☐	—	
64565	6.5				1.5	B	●	70
	6.6				1.5	☐	—	
	6.7	81	164		1.6	☐	—	
64568	6.8				1.6	B	●	72
	6.9				1.6	☐	—	
64570	7				1.6	B	●	73
	7.1	87	170		1.7	☐	—	
	7.2				1.7	☐	—	
	7.3				1.7	☐	—	
	7.4				1.7	☐	—	
64575	7.5	94	177		1.7	B	●	75
	7.6				1.8	☐	—	
	7.7				1.8	☐	—	
	7.8				1.8	☐	—	
	7.9	101	184		1.8	☐	—	
64580	8				1.8	B	●	79
					1.9	☐	—	
					1.9	☐	—	

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	8.1	75	158	MT1	1.9	☐	—
	8.2				1.9	☐	—
	8.3				1.9	☐	—
	8.4				2	☐	—
64585	8.5				2	B ●	84
	8.6	81	164		2	☐	—
	8.7				2	☐	—
64588	8.8				2.1	B ●	84
	8.9				2.1	☐	—
64590	9				2.1	B ●	84
	9.1				2.1	☐	—
	9.2				2.1	☐	—
	9.3				2.2	☐	—
	9.4	2.2	☐		—		
64595	9.5	87	170		2.2	B ●	88
	9.6				2.2	☐	—
	9.7				2.3	☐	—
	9.8				2.3	☐	—
	9.9				2.3	☐	—
64600	10				2.3	B ●	94
	10.1				2.4	☐	—
	10.2				2.4	☐	—
64603	10.3	94	177		2.4	B ●	95
	10.4				2.4	☐	—
64605	10.5				2.4	B ●	98
	10.6				2.5	☐	—
	10.7				2.5	☐	—
	10.8				2.5	☐	—
	10.9				2.5	☐	—
64610	11				2.6	B ●	106
	11.1	101	184		2.6	☐	—
	11.2				2.6	☐	—
	11.3				2.6	☐	—
	11.4				2.7	☐	—
64615	11.5				2.7	B ●	110
	11.6				2.7	☐	—
	11.7				2.7	☐	—
	11.8				2.8	☐	—
	11.9	101	184		2.8	☐	—
64620	12				2.8	B ●	118
	12.1				2.8	☐	—
	12.2				2.8	☐	—
	12.3				2.9	☐	—
	12.4				2.9	☐	—
64625	12.5				2.9	B ●	122
	12.6				2.9	☐	—
	12.7				3	☐	—
	12.8				3	☐	—
	12.9				3	☐	—

次ページへ
直径 DC 13 ~ 23.6 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコニル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
		Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel		Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composite
		C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45% ~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D
EX-MT-GDR		○	○	○	○	○					○	○	○		○	○				○	

前ページより

FROM 直径 DC 3~12.9

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
64630	13	101	184	MT1	3	B ●	128
	13.1				3.1	□	—
	13.2				3.1	□	—
	13.3				3.1	□	—
	13.4	106	189		3.1	□	—
64635	13.5				3.1	B ●	133
	13.6				3.2	□	—
	13.7				3.2	□	—
	13.8				3.2	□	—
	13.9				3.2	□	—
64640	14				3.3	B ●	140
64641	14.1	109	209		3.3	D ●	235
64642	14.2				3.3	D ●	238
64643	14.3				3.3	D ●	245
64644	14.4				3.4	D ●	245
64645	14.5				3.4	B ●	240
64646	14.6				3.4	D ●	241
64647	14.7				3.4	D ●	249
64648	14.8				3.5	D ●	254
64649	14.9				3.5	D ●	246
64650	15				3.5	B ●	249
64651	15.1	112	212		3.5	D ●	259
64652	15.2				3.5	D ●	261
64653	15.3				3.6	D ●	260
64654	15.4			3.6	D ●	260	
64655	15.5			3.6	B ●	259	
64656	15.6			3.6	D ●	265	
64657	15.7			3.7	D ●	260	
64658	15.8			3.7	D ●	270	
64659	15.9			3.7	D ●	263	
64660	16			3.7	B ●	269	
64661	16.1	115	215	MT2	3.8	D ●	276
64662	16.2				3.8	D ●	278
64663	16.3				3.8	D ●	281
64664	16.4				3.8	D ●	276
64665	16.5				3.8	B ●	276
64666	16.6				3.9	D ●	280
64667	16.7				3.9	D ●	281
64668	16.8				3.9	D ●	285
64669	16.9				3.9	D ●	288
64670	17				4	B ●	285
64671	17.1	118	218	4	D ●	289	
64672	17.2			4	D ●	299	
64673	17.3			4	D ●	296	
64674	17.4			4.1	D ●	301	
64675	17.5			4.1	B ●	296	
64676	17.6			4.1	D ●	303	
64677	17.7			4.1	D ●	304	
64678	17.8			4.2	D ●	304	
64679	17.9			4.2	D ●	306	
64680	18			4.2	B ●	313	
64681	18.1	122	222	4.2	D ●	316	
64682	18.2			4.2	D ●	320	
64683	18.3			4.3	D ●	320	

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)		
64684	18.4	122	222	MT2	4.3	D ●	318		
64685	18.5				4.3	B ●	320		
64686	18.6				4.3	●	322		
64687	18.7				4.4	D ●	328		
64688	18.8				4.4	●	325		
64689	18.9				4.4	●	328		
64690	19				4.4	B ●	327		
64691	19.1	125	225		4.5	●	336		
64692	19.2				4.5	D ●	339		
64693	19.3				4.5	●	335		
64694	19.4				4.5	●	341		
64695	19.5				4.5	B ●	339		
64696	19.6				4.6	●	345		
64697	19.7				4.6	D ●	346		
64698	19.8				4.6	●	348		
64699	19.9				4.6	●	351		
64700	20				128	228	4.7	B ●	355
64701	20.1	4.7	●				374		
64702	20.2	4.7	D ●				380		
64703	20.3	4.7	●				378		
64704	20.4	4.8	●				378		
64705	20.5	4.8	B ●				378		
64706	20.6	4.8	●				380		
64707	20.7	4.8	D ●				388		
64708	20.8	4.8	●				386		
64709	20.9	4.9	●				390		
64710	21	4.9	B ●				387		
64711	21.1	4.9	●				395		
64712	21.2	4.9	D ●				400		
64713	21.3	132	232		5	●	406		
64714	21.4				5	●	409		
64715	21.5				5	B ●	412		
64716	21.6				5	●	413		
64717	21.7				5.1	D ●	416		
64718	21.8				5.1	●	421		
64719	21.9				5.1	●	419		
64720	22				5.1	B ●	421		
64721	22.1				5.2	●	427		
64722	22.2				5.2	D ●	429		
64723	22.3	5.2	●		429				
64724	22.4	136	236		5.2	●	433		
64725	22.5				5.2	B ●	438		
64726	22.6				5.3	●	440		
64727	22.7				5.3	D ●	449		
64728	22.8				5.3	●	447		
64729	22.9				5.3	●	469		
64730	23				5.4	B ●	448		
64731	23.1				256	MT3	5.4	●	606
64732	23.2						5.4	D ●	607
64733	23.3						5.4	●	612
64734	23.4	5.5	●				627		
64735	23.5	5.5	B ●	623					
64736	23.6	5.5	D ●	614					

次ページへ

直径 DC 23.7~50 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

Standard stock item

Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形
TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank

EX-MT-GDR

切削条件 Cutting
Conditions | P.431

標準価格・CAD



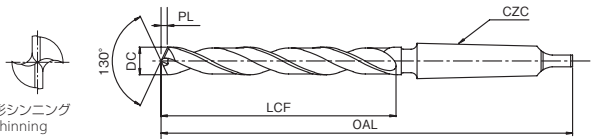
前ページより

FROM 直径DC 13 ~ 23.6

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	
64737	23.7	140	260	MT3	5.5	●	636	
64738	23.8				5.5	D	●	635
64739	23.9				5.6	●	635	
64740	24				5.6	B	●	629
64741	24.1				5.6	●	640	
64742	24.2				5.6	D	●	645
64743	24.3				5.7	●	645	
64744	24.4				5.7	●	645	
64745	24.5				5.7	B	●	643
64746	24.6				5.7	●	657	
64747	24.7	145	265		5.8	D	●	660
64748	24.8				5.8	●	664	
64749	24.9				5.8	●	675	
64750	25				5.8	B	●	680
64751	25.1				5.9	D	●	680
64752	25.2				5.9	●	686	
64753	25.3				5.9	●	691	
64754	25.4				5.9	●	690	
64755	25.5				5.9	B	●	688
64756	25.6				6	●	686	
64757	25.7	150	270		6	D	●	686
64758	25.8				6	●	688	
64759	25.9				6	●	690	
64760	26				6.1	B	●	688
64761	26.1				6.1	●	734	
64762	26.2				6.1	D	●	734
64763	26.3				6.1	●	735	
64764	26.4				6.2	●	735	
64765	26.5				6.2	B	●	744
64766	26.6				6.2	●	757	
64767	26.7	155	275		6.2	D	●	757
64768	26.8				6.2	●	762	
64769	26.9				6.3	●	765	
64770	27				6.3	B	●	768
64771	27.1				6.3	●	763	
64772	27.2				6.3	D	●	766
64773	27.3				6.4	●	766	
64774	27.4				6.4	●	781	
64775	27.5				6.4	B	●	783
64776	27.6				6.4	●	777	
64777	27.7	155	275		6.5	D	●	796
64778	27.8				6.5	●	801	
64779	27.9				6.5	●	801	
64780	28				6.5	B	●	798
64781	28.1				6.6	D	●	816
64782	28.2				6.6	●	816	
64783	28.3				6.6	●	822	
64784	28.4				6.6	●	843	
64785	28.5				6.6	B	●	852
64786	28.6				6.7	●	843	
64787	28.7	155	275		6.7	D	●	843
64788	28.8				6.7	●	843	

旋盤、多軸専用機などに適します。

This drill is suitable for lathe and multi-spindle specialized machines.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
64789	28.9	155	275	MT3	6.7	D	● 846
64790	29				6.8	B	● 849
64791	29.1				6.8	D	● 846
64792	29.2				6.8		● 866
64793	29.3				6.8		● 867
64794	29.4				6.9		● 867
64795	29.5				6.9	B	● 864
64796	29.6				6.9	D	● 868
64797	29.7				6.9		● 887
64798	29.8				6.9		● 882
64799	29.9	7	● 891				
64800	30	160	280		7	B	● 882
64805	30.5				7.1		● 920
64810	31				7.2		● 929
64815	31.5				7.3		● 950
64820	32	165	285		7.5	MT4	● 985
64825	32.5	165	310		7.6		● 1,409
64830	33				7.7		● 1,435
64835	33.5				7.8		● 1,461
64840	34				7.9		● 1,470
64845	34.5	170	315	8	● 1,518		
64850	35			8.2	● 1,519		
64855	35.5			8.3	● 1,558		
64860	36			8.4	● 1,586		
64865	36.5	175	320	8.5	● 1,596		
64870	37			8.6	● 1,655		
64875	37.5			8.7	● 1,671		
64880	38			8.9	● 1,716		
64885	38.5	180	325	9	● 1,742		
64890	39			9.1	● 1,764		
64895	39.5			9.2	● 1,773		
64900	40			9.3	● 1,802		
64905	40.5	185	330	9.4	● 1,964		
64910	41			9.6	D		● 1,902
64915	41.5			9.7	● 1,978		
64920	42			9.8	● 2,010		
64925	42.5	190	335	9.9	● 2,000		
64930	43			10	● 2,060		
64935	43.5			10.1	● 2,104		
64940	44			10.3	● 2,122		
64945	44.5	195	340	10.4	● 2,133		
64950	45			10.5	● 2,176		
64955	45.5			10.6	● 2,200		
64960	46			10.7	● 2,292		
64965	46.5	200	345	10.8	● 2,350		
64970	47			11	● 2,381		
64975	47.5			11.1	● 2,380		
64980	48			11.2	● 2,386		
64985	48.5	200	345	11.3	● 2,414		
64990	49			11.4	● 2,500		
64995	49.5			11.5	● 2,490		
65000	50			11.7	● 2,546		

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

WXLコートハイススラスタードリル10Dタイプ

WXL Coated Extra Long Drill (TDXL 10D Type)

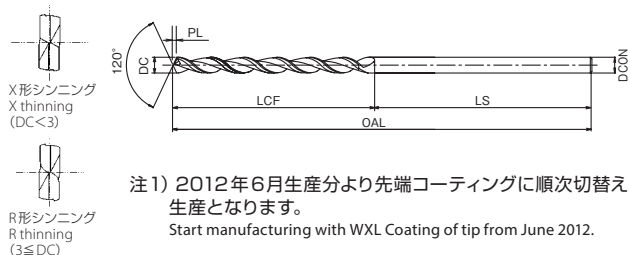
TDXL

切削条件 Cutting Conditions P.434

ハイスドリルで10Dまでの超深穴加工を実現しました。
HSS drills can achieve 10 × D



標準価格・CAD



注1) 2012年6月生産分より先端コーティングに順次切替生産となります。
Start manufacturing with WXL Coating of tip from June 2012.

10D用 For 10D operation

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8622816	1.5 × 10D	26	70	1.47	44	0.4	—	—
8622817	1.6 × 10D	26	70	1.57	44	0.5	B	4
8622818	1.7 × 10D	26	70	1.67	44	0.5	—	—
8622819	1.8 × 10D	26	70	1.77	49	0.5	B	4
8622820	1.9 × 10D	26	70	1.87	49	0.5	—	—
8622821	2 × 10D	33	75	2	49	0.6	●	4
8622822	2.1 × 10D	33	75	2.1	42	0.6	●	4
8622823	2.2 × 10D	33	75	2.2	42	0.6	●	4
8622824	2.3 × 10D	33	75	2.3	42	0.7	●	5
8622825	2.4 × 10D	33	75	2.4	42	0.7	●	5
8622826	2.5 × 10D	33	75	2.5	42	0.7	●	5
8622827	2.6 × 10D	40	90	2.6	50	0.8	●	6
8622828	2.7 × 10D	40	90	2.7	50	0.8	●	6
8622829	2.8 × 10D	40	90	2.8	50	0.8	●	6
8622830	2.9 × 10D	40	90	2.9	50	0.8	●	7
8622831	3 × 10D	40	90	3	50	0.9	●	7
8622832	3.1 × 10D	45	100	3.1	55	0.9	●	7
8622833	3.2 × 10D	45	100	3.2	55	0.9	●	7
8622834	3.3 × 10D	45	100	3.3	55	1	●	8
8622835	3.4 × 10D	45	100	3.4	50	1	●	8
8622836	3.5 × 10D	45	100	3.5	50	1	B	9
8622837	3.6 × 10D	50	100	3.6	50	1	●	9
8622838	3.7 × 10D	50	100	3.7	50	1.1	●	9
8622839	3.8 × 10D	50	100	3.8	50	1.1	●	10
8622840	3.9 × 10D	50	100	3.9	50	1.1	●	10
8622841	4 × 10D	55	115	4	50	1.2	●	10
8622842	4.1 × 10D	55	115	4.1	60	1.2	●	14
8622843	4.2 × 10D	55	115	4.2	60	1.2	●	14
8622844	4.3 × 10D	55	115	4.3	55	1.2	●	14
8622845	4.4 × 10D	60	115	4.4	55	1.3	●	14
8622846	4.5 × 10D	60	115	4.5	55	1.3	●	15
8622847	4.6 × 10D	60	115	4.6	55	1.3	●	15
8622848	4.7 × 10D	65	115	4.7	55	1.4	●	15
8622849	4.8 × 10D	65	115	4.8	50	1.4	●	17
8622850	4.9 × 10D	65	115	4.9	50	1.4	●	17
8622851	5 × 10D	65	115	5	50	1.4	●	17

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8622851	5.1 × 10D	70	128	5.1	58	1.5	●	21
8622852	5.2 × 10D	70	128	5.2	58	1.5	●	22
8622853	5.3 × 10D	70	128	5.3	58	1.5	●	23
8622854	5.4 × 10D	70	128	5.4	50	1.6	●	22
8622855	5.5 × 10D	70	128	5.5	50	1.6	●	23
8622856	5.6 × 10D	70	128	5.6	50	1.6	●	24
8622857	5.7 × 10D	70	128	5.7	50	1.6	●	24
8622858	5.8 × 10D	70	128	5.8	50	1.7	●	25
8622859	5.9 × 10D	70	128	5.9	50	1.7	●	25
8622860	6 × 10D	70	128	6	50	1.7	●	26
8622861	6.1 × 10D	87	140	6.1	53	1.8	●	31
8622862	6.2 × 10D	87	140	6.2	53	1.8	●	31
8622863	6.3 × 10D	87	140	6.3	53	1.8	●	32
8622864	6.4 × 10D	87	140	6.4	53	1.8	●	33
8622865	6.5 × 10D	87	140	6.5	53	1.9	●	34
8622866	6.6 × 10D	87	140	6.6	53	1.9	●	34
8622867	6.7 × 10D	87	140	6.7	53	1.9	●	36
8622868	6.8 × 10D	87	140	6.8	50	2	●	36
8622869	6.9 × 10D	87	140	6.9	50	2	B	37
8622870	7 × 10D	87	140	7	50	2	●	38
8622871	7.1 × 10D	90	155	7.1	55	2	●	38
8622872	7.2 × 10D	90	155	7.2	55	2.1	●	39
8622873	7.3 × 10D	90	155	7.3	55	2.1	●	41
8622874	7.4 × 10D	90	155	7.4	55	2.1	●	42
8622875	7.5 × 10D	90	155	7.5	55	2.2	●	43
8622876	7.6 × 10D	90	155	7.6	50	2.2	●	43
8622877	7.7 × 10D	90	155	7.7	50	2.2	●	44
8622878	7.8 × 10D	90	155	7.8	50	2.3	●	45
8622879	7.9 × 10D	90	155	7.9	50	2.3	●	45
8622880	8 × 10D	90	155	8	50	2.3	●	47
8622881	8.1 × 10D	105	165	8.1	55	2.3	●	51
8622882	8.2 × 10D	105	165	8.2	55	2.4	●	51
8622883	8.3 × 10D	105	165	8.3	55	2.4	●	53
8622884	8.4 × 10D	105	165	8.4	55	2.4	●	54
8622885	8.5 × 10D	105	165	8.5	55	2.5	●	56
8622886	8.6 × 10D	105	165	8.6	50	2.5	●	55

直径 DC 8.7 ~ 12 NEXT

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	タダリ 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
TDXL	○	○	○	○							○	○	○	○			○	

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS

超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS

インデキス
ドリル

DIAMOND
DRILLS

ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS

VP-GOLD
ドリル

EX-GOLD
DRILLS

EX-GOLD
ドリル

TDXL
DRILLS

スラスタ
ードリル

LATHE
DRILLS

旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS

鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS

ストレー
ードリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
 countersink

CARBIDE
REAMER

超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING

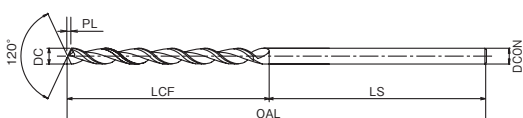
多機能
旋削用

WXLコートハイススラスタードリル10Dタイプ
WXL Coated Extra Long Drill (TDXL 10D Type)

TDXL

切削条件 Cutting
Conditions | P.434ハイスドリルで10Dまでの超深穴加工を実現しました。
HSS drills can achieve 10 × D

標準価格・CAD

X形シンニング
X thinning
(DC < 3)R形シンニング
R thinning
(3 ≤ DC)注1) 2012年6月生産分より先端コーティングに順次切替え
生産となります。
Start manufacturing with WXL Coating of tip from June 2012.

前ページより

FROM 直径 DC 1.5 ~ 8.6

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8622887	8.7 × 10D	115	165	8.7	50	2.5	●	57
8622888	8.8 × 10D			8.8	50	2.5	●	58
8622889	8.9 × 10D			8.9	50	2.6	●	59
8622890	9 × 10D			9	50	2.6	●	60
8622891	9.1 × 10D	125	190	9.1	65	2.6	●	74
8622892	9.2 × 10D			9.2	65	2.7	●	76
8622893	9.3 × 10D			9.3	65	2.7	●	77
8622894	9.4 × 10D			9.4	65	2.7	●	77
8622895	9.5 × 10D	130	190	9.5	65	2.7	●	77
8622896	9.6 × 10D			9.6	60	2.8	●	80
8622897	9.7 × 10D			9.7	60	2.8	●	81
8622898	9.8 × 10D			9.8	60	2.8	●	83
8622899	9.9 × 10D	140	205	9.9	60	2.9	●	83
8622900	10 × 10D			10	60	2.9	●	85
8622901	10.1 × 10D			10.1	65	2.9	●	94
8622902	10.2 × 10D			10.2	65	2.9	●	96
8622903	10.3 × 10D			10.3	65	3	●	97

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8622904	10.4 × 10D	140	205	10.4	65	3	●	100
8622905	10.5 × 10D			10.5	65	3	●	101
8622906	10.6 × 10D			10.6	60	3.1	●	100
8622907	10.7 × 10D			10.7	60	3.1	●	103
8622908	10.8 × 10D	145	215	10.8	60	3.1	●	104
8622909	10.9 × 10D			10.9	60	3.1	●	106
8622910	11 × 10D			11	60	3.2	●	108
8622911	11.1 × 10D			11.1	60	3.2	●	116
8622912	11.2 × 10D	155	215	11.2	60	3.2	●	119
8622913	11.3 × 10D			11.3	60	3.3	●	120
8622914	11.4 × 10D			11.4	60	3.3	●	122
8622915	11.5 × 10D			11.5	60	3.3	●	123
8622916	11.6 × 10D	155	215	11.6	60	3.3	●	127
8622917	11.7 × 10D			11.7	60	3.4	●	127
8622918	11.8 × 10D			11.8	60	3.4	●	129
8622919	11.9 × 10D			11.9	60	3.4	●	132
8622920	12 × 10D			12	60	3.5	●	134

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低碳素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel		ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D		
TDXL		○	○	○	○						○		○			○					○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

WXLコートハイススラスタードリル15Dタイプ

WXL Coated Extra Long Drill (TDXL 15D Type)

TDXL

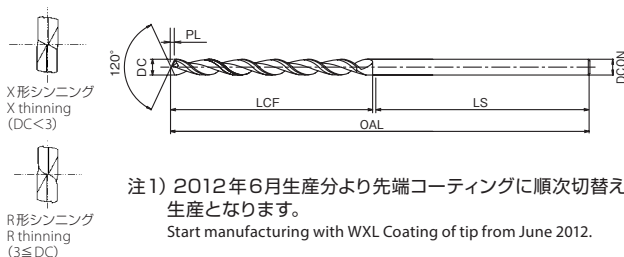
切削条件 Cutting Conditions P.434



標準価格・CAD



2≤DC h7 DC<2 h8



注1) 2012年6月生産分より先端コーティングに順次切替生産となります。
Start manufacturing with WXL Coating of tip from June 2012.

15D用 For 15D operation

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8623016	1.5 × 15D	30	70	1.47	40	0.4	—	3
8623017	1.6 × 15D	30	70	1.57	40	0.5	B	3
8623018	1.7 × 15D	30	70	1.67	40	0.5	—	3
8623018	1.8 × 15D	34	75	1.77	41	0.5	B	4
8623018	1.9 × 15D	34	75	1.87	41	0.5	—	4
8623020	2 × 15D	36	80	2	44	0.6	●	4
8623021	2.1 × 15D	38	80	2.1	42	0.6	●	4
8623022	2.2 × 15D	40	80	2.2	40	0.6	●	4
8623023	2.3 × 15D	42	85	2.3	43	0.7	●	5
8623024	2.4 × 15D	44	85	2.4	41	0.7	●	5
8623025	2.5 × 15D	46	85	2.5	39	0.7	●	5
8623026	2.6 × 15D	48	85	2.6	52	0.8	●	5
8623027	2.7 × 15D	50	100	2.7	50	0.8	●	6
8623028	2.8 × 15D	50	100	2.8	50	0.8	●	6
8623029	2.9 × 15D	54	105	2.9	51	0.8	●	9
8623030	3 × 15D	54	105	3	51	0.9	●	9
8623031	3.1 × 15D	56	110	3.1	54	0.9	●	9
8623032	3.2 × 15D	58	110	3.2	52	0.9	●	10
8623033	3.3 × 15D	60	110	3.3	50	1	●	10
8623034	3.4 × 15D	62	115	3.4	53	1	B	10
8623035	3.5 × 15D	64	115	3.5	51	1	●	11
8623036	3.6 × 15D	66	115	3.6	49	1	●	11
8623037	3.7 × 15D	68	120	3.7	52	1.1	●	13
8623038	3.8 × 15D	70	120	3.8	50	1.1	●	12
8623039	3.9 × 15D	72	135	3.9	50	1.1	●	13
8623040	4 × 15D	72	135	4	48	1.2	●	13
8623041	4.1 × 15D	74	140	4.1	61	1.2	●	14
8623042	4.2 × 15D	76	140	4.2	59	1.2	●	15
8623043	4.3 × 15D	78	140	4.3	62	1.2	●	15
8623044	4.4 × 15D	80	145	4.4	60	1.3	●	17
8623045	4.5 × 15D	82	145	4.5	58	1.3	●	15
8623046	4.6 × 15D	84	145	4.6	61	1.3	●	17
8623047	4.7 × 15D	86	145	4.7	59	1.4	●	17
8623048	4.8 × 15D	86	145	4.8	59	1.4	●	18

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8623049	4.9 × 15D	88	150	4.9	62	1.4	●	19
8623050	5 × 15D	90	150	5	60	1.4	●	19
8623051	5.1 × 15D	92	155	5.1	58	1.5	●	20
8623052	5.2 × 15D	94	155	5.2	61	1.5	●	21
8623053	5.3 × 15D	96	160	5.3	59	1.5	●	22
8623054	5.4 × 15D	98	160	5.4	57	1.6	●	23
8623055	5.5 × 15D	100	165	5.5	55	1.6	●	23
8623056	5.6 × 15D	102	165	5.6	58	1.6	●	24
8623057	5.7 × 15D	104	165	5.7	61	1.6	●	26
8623058	5.8 × 15D	106	165	5.8	59	1.7	●	27
8623058	5.9 × 15D	106	165	5.9	59	1.7	—	—
8623060	6 × 15D	108	170	6	62	1.7	B	29
8623062	6.1 × 15D	110	170	6.1	60	1.8	—	—
8623063	6.2 × 15D	112	175	6.2	58	1.8	●	33
8623063	6.3 × 15D	114	175	6.3	61	1.8	●	34
8623063	6.4 × 15D	116	175	6.4	59	1.8	—	—
8623065	6.5 × 15D	118	200	6.5	82	1.9	B	45
8623066	6.6 × 15D	120	200	6.6	80	1.9	●	45
8623066	6.7 × 15D	122	200	6.7	78	1.9	—	—
8623068	6.8 × 15D	124	200	6.8	76	2	●	48
8623069	6.9 × 15D	126	200	6.9	74	2	●	49
8623070	7 × 15D	128	205	7	74	2	B	50
8623071	7.1 × 15D	130	205	7.1	72	2	●	50
8623071	7.2 × 15D	132	205	7.2	70	2.1	—	—
8623071	7.3 × 15D	134	205	7.3	68	2.1	—	—
8623071	7.4 × 15D	136	205	7.4	66	2.1	—	—
8623075	7.5 × 15D	138	215	7.5	69	2.2	B	56
8623075	7.6 × 15D	140	215	7.6	67	2.2	—	—
8623075	7.7 × 15D	142	215	7.7	65	2.2	—	—
8623075	7.8 × 15D	144	215	7.8	63	2.3	—	—
8623075	7.9 × 15D	146	215	7.9	71	2.3	—	—
8623080	8 × 15D	148	220	8	71	2.3	●	65
8623081	8.1 × 15D	146	220	8.1	69	2.3	B	66
8623082	8.2 × 15D	148	220	8.2	72	2.4	●	69

次ページへ
直径 DC 8.3 ~ 12 NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
TDXL	○	○	○	○							○	○	○	○			○	

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタードリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

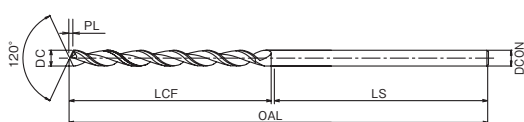
FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
重切り

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

WXLコートハイススラスタードリル15Dタイプ
WXL Coated Extra Long Drill (TDXL 15D Type)

TDXL

切削条件 Cutting
Conditions | P.434ハイスドリルで15Dまでの超深穴加工を実現しました。
HSS drills can achieve 15 × D

標準価格・CAD

注1) 2012年6月生産分より先端コーティングに順次切替え
生産となります。
Start manufacturing with WXL Coating of tip from June 2012.

前ページより

FROM 直径 DC 1.5 ~ 8.2

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	8.3 × 15D	150	220	8.3	70	2.4	—	—
	8.4 × 15D	152		8.4	68	2.4	—	—
8623085	8.5 × 15D	154		8.5	71	2.5	B	74
8623086	8.6 × 15D	156	225	8.6	69	2.5	—	76
	8.7 × 15D	158		8.7	67	2.5	—	—
8623088	8.8 × 15D			8.8	70	2.5	B	81
	8.9 × 15D	160		8.9	70	2.6	—	—
8623090	9 × 15D	162	230	9	68	2.6	B	83
	9.1 × 15D	164		9.1	66	2.6	—	—
	9.2 × 15D	166		9.2	74	2.7	—	—
8623093	9.3 × 15D	168		9.3	72	2.7	B	92
	9.4 × 15D	170	240	9.4	70	2.7	—	—
8623095	9.5 × 15D	172		9.5	68	2.7	B	93
	9.6 × 15D	174		9.6	66	2.8	—	—
8623097	9.7 × 15D	176		9.7	69	2.8	B	99
8623098	9.8 × 15D	178	245	9.8	67	2.8	—	101
	9.9 × 15D	180		9.9	65	2.9	—	—
8623100	10 × 15D	180	250	10	70	2.9	B	107
	10.1 × 15D	182		10.1	68	2.9	—	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	10.2 × 15D	184	250	10.2	66	2.9	—	—
	10.3 × 15D	186		10.3	74	3	—	—
	10.4 × 15D	188	260	10.4	72	3	—	—
8623105	10.5 × 15D	190		10.5	80	3	B	128
	10.6 × 15D	192	270	10.6	78	3.1	—	—
	10.7 × 15D	194		10.7	76	3.1	—	—
	10.8 × 15D	196		10.8	84	3.1	—	—
	10.9 × 15D	198		10.9	82	3.1	—	—
8623110	11 × 15D	200	280	11	80	3.2	B	147
	11.1 × 15D	200		11.1	80	3.2	—	—
	11.2 × 15D	202		11.2	78	3.2	—	—
	11.3 × 15D	204		11.3	76	3.3	—	—
	11.4 × 15D	206		11.4	84	3.3	—	—
8623115	11.5 × 15D	208	290	11.5	82	3.3	B	165
	11.6 × 15D	210		11.6	80	3.3	—	—
	11.7 × 15D	212	295	11.7	83	3.4	—	—
8623118	11.8 × 15D	214		11.8	81	3.4	B	175
	11.9 × 15D	216	300	11.9	84	3.4	—	—
8623120	12 × 15D	216		12	84	3.5	B	185

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites		
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
TDXL	○	○	○	○							○	○			○					

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

WXLコートハイススラスタードリル20Dタイプ

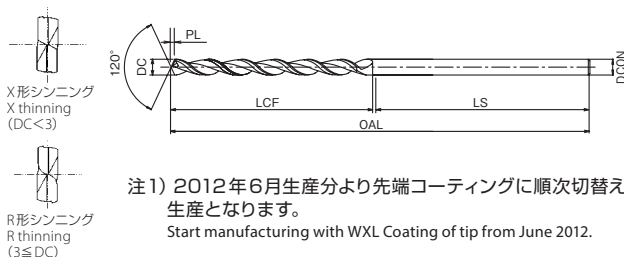
WXL Coated Extra Long Drill (TDXL 20D Type)

TDXL

切削条件 Cutting Conditions P.434



標準価格・CAD



注1) 2012年6月生産分より先端コーティングに順次切替生産となります。
Start manufacturing with WXL Coating of tip from June 2012.

20D用 For 20D operation

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8623216	1.5 × 20D	38	1.47	47	0.4	—	●	4
8623218	1.6 × 20D	40	1.57	47	0.5	B	●	4
8623220	1.7 × 20D	42	1.67	45	0.5	—	●	4
8623222	1.8 × 20D	44	1.77	43	0.5	B	●	4
8623224	1.9 × 20D	46	1.87	41	0.5	—	●	4
8623226	2 × 20D	50	2	39	0.6	—	●	5
8623228	2.1 × 20D	52	2.1	40	0.6	—	●	5
8623230	2.2 × 20D	54	2.2	38	0.6	—	●	5
8623232	2.3 × 20D	56	2.3	41	0.7	—	●	5
8623234	2.4 × 20D	58	2.4	39	0.7	—	●	5
8623236	2.5 × 20D	60	2.5	42	0.7	—	●	6
8623238	2.6 × 20D	64	2.6	50	0.8	—	●	6
8623240	2.7 × 20D	66	2.7	51	0.8	—	●	8
8623242	2.8 × 20D	68	2.8	49	0.8	—	●	9
8623244	2.9 × 20D	70	2.9	52	0.8	—	●	9
8623246	3 × 20D	72	3	50	0.9	—	●	10
8623248	3.1 × 20D	74	3.1	53	0.9	—	●	10
8623250	3.2 × 20D	76	3.2	51	0.9	—	●	10
8623252	3.3 × 20D	80	3.3	49	1	—	●	12
8623254	3.4 × 20D	82	3.4	50	1	—	●	13
8623256	3.5 × 20D	84	3.5	48	1	—	●	11
8623258	3.6 × 20D	86	3.6	46	1	—	●	12
8623260	3.7 × 20D	88	3.7	49	1.1	B	●	12
8623262	3.8 × 20D	90	3.8	52	1.1	—	●	14
8623264	3.9 × 20D	92	3.9	50	1.1	—	●	14
8623266	4 × 20D	96	4	48	1.2	—	●	15
8623268	4.1 × 20D	98	4.1	59	1.2	—	●	17
8623270	4.2 × 20D	100	4.2	57	1.2	—	●	18
8623272	4.3 × 20D	102	4.3	60	1.2	—	●	19
8623274	4.4 × 20D	104	4.4	58	1.3	—	●	19
8623276	4.5 × 20D	106	4.5	61	1.3	—	●	19
8623278	4.6 × 20D	108	4.6	59	1.3	—	●	19
8623280	4.7 × 20D	110	4.7	57	1.4	—	●	19
8623282	4.8 × 20D	112	4.8	58	1.4	B	●	19
8623284	4.9 × 20D	114	4.9	56	1.4	—	●	19

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8623250	5 × 20D	116	175	5	59	1.4	●	24
8623251	5.1 × 20D	118	180	5.1	62	1.5	B	25
8623252	5.2 × 20D	120	185	5.2	60	1.5	●	25
8623253	5.3 × 20D	122	190	5.3	58	1.5	—	—
8623254	5.4 × 20D	124	200	5.4	56	1.6	—	—
8623255	5.5 × 20D	128	205	5.5	57	1.6	B	28
8623256	5.6 × 20D	130	210	5.6	55	1.6	—	—
8623257	5.7 × 20D	132	215	5.7	58	1.6	●	30
8623258	5.8 × 20D	134	220	5.8	66	1.7	B	32
8623259	5.9 × 20D	136	225	5.9	64	1.7	—	—
8623260	6 × 20D	138	230	6	62	1.7	B	34
8623261	6.1 × 20D	140	235	6.1	60	1.8	—	—
8623262	6.2 × 20D	144	240	6.2	56	1.8	—	—
8623263	6.3 × 20D	146	245	6.3	54	1.8	B	39
8623264	6.4 × 20D	148	250	6.4	52	1.8	—	—
8623265	6.5 × 20D	150	255	6.5	75	1.9	B	47
8623266	6.6 × 20D	152	260	6.6	73	1.9	—	—
8623267	6.7 × 20D	154	265	6.7	71	1.9	—	—
8623268	6.8 × 20D	158	270	6.8	67	2	●	50
8623269	6.9 × 20D	160	275	6.9	70	2	B	52
8623270	7 × 20D	162	280	7	68	2	●	53
8623271	7.1 × 20D	164	285	7.1	66	2	—	—
8623272	7.2 × 20D	166	290	7.2	69	2.1	—	—
8623273	7.3 × 20D	168	295	7.3	67	2.1	—	—
8623274	7.4 × 20D	172	300	7.4	63	2.1	—	—
8623275	7.5 × 20D	174	305	7.5	71	2.2	B	63
8623276	7.6 × 20D	176	310	7.6	69	2.2	—	—
8623277	7.7 × 20D	178	315	7.7	67	2.2	—	—
8623278	7.8 × 20D	180	320	7.8	65	2.3	—	—
8623279	7.9 × 20D	182	325	7.9	63	2.3	—	—
8623280	8 × 20D	184	330	8	71	2.3	●	74
8623281	8.1 × 20D	188	335	8.1	67	2.3	B	75
8623282	8.2 × 20D	190	340	8.2	70	2.4	●	79
8623283	8.3 × 20D	192	345	8.3	68	2.4	—	—
8623284	8.4 × 20D	194	350	8.4	66	2.4	—	—

次ページへ
直径 DC 8.5 ~ 12 NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	鋳鋼 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
TDXL	○	○	○	○							○	○	○				○	

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS

超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS

インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS

ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS

VP-GOLD
ドリル

EX-GOLD
DRILLS

EX-GOLD
ドリル

TDXL
DRILLS

スラスタ
ードリル

LATHE
DRILLS

旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS

鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS

ストリート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
 countersink

CARBIDE
REAMER

超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING

多機能
旋削用

ハイスドリルで20Dまでの超深穴加工を実現しました。

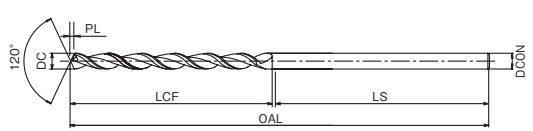
HSS drills can achieve 20 × D

WXLコートハイススラスタードリル20Dタイプ
WXL Coated Extra Long Drill (TDXL 20D Type)

TDXL

切削条件 Cutting
Conditions | P.434

標準価格・CAD

注1) 2012年6月生産分より先端コーティングに順次切替え
生産となります。

Start manufacturing with WXL Coating of tip from June 2012.



前ページより

FROM 直径 DC 1.5 ~ 8.4

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8623285	8.5 × 20D	196	265	8.5	69	2.5	B ●	84
	8.6 × 20D	198		8.6	67	2.5	□	—
	8.7 × 20D	200		8.7	65	2.5	□	—
	8.8 × 20D	204		8.8	61	2.5	□	—
	8.9 × 20D	206	275	8.9	69	2.6	□	—
8623290	9 × 20D	208		9	67	2.6	B ●	95
	9.1 × 20D	210		9.1	65	2.6	□	—
	9.2 × 20D	212		9.2	68	2.7	□	—
	9.3 × 20D	214	280	9.3	66	2.7	□	—
	9.4 × 20D	218		9.4	67	2.7	□	—
	9.5 × 20D	220		9.5	65	2.7	□	—
	9.6 × 20D	222		9.6	68	2.8	□	—
	9.7 × 20D	224	290	9.7	66	2.8	□	—
	9.8 × 20D	226		9.8	64	2.8	□	—
	9.9 × 20D	228		9.9	62	2.9	□	—
	10 × 20D	230		10	70	2.9	B ●	122
	10.1 × 20D	234	310	10.1	76	2.9	□	—
	10.2 × 20D	236		10.2	74	2.9	□	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	10.3 × 20D	238	310	10.3	72	3	□	—
	10.4 × 20D	240		10.4	70	3	□	—
	10.5 × 20D	242		10.5	78	3	□	—
	10.6 × 20D	244		10.6	76	3.1	□	—
	10.7 × 20D	246	320	10.7	74	3.1	□	—
	10.8 × 20D	250		10.8	80	3.1	□	—
	10.9 × 20D	252		10.9	78	3.1	□	—
8623310	11 × 20D	254		11	96	3.2	B ●	178
	11.1 × 20D	256	350	11.1	94	3.2	□	—
	11.2 × 20D	258		11.2	92	3.2	□	—
	11.3 × 20D	260		11.3	90	3.3	□	—
	11.4 × 20D	264		11.4	86	3.3	□	—
	11.5 × 20D	266		11.5	84	3.3	□	—
	11.6 × 20D	268		11.6	82	3.3	□	—
	11.7 × 20D	270		11.7	80	3.4	□	—
	11.8 × 20D	272		11.8	78	3.4	□	—
	11.9 × 20D	274		11.9	76	3.4	□	—
8623320	12 × 20D	276		12	74	3.5	B ●	200

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコニル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites		
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
TDXL	○	○	○	○							○	○	○			○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

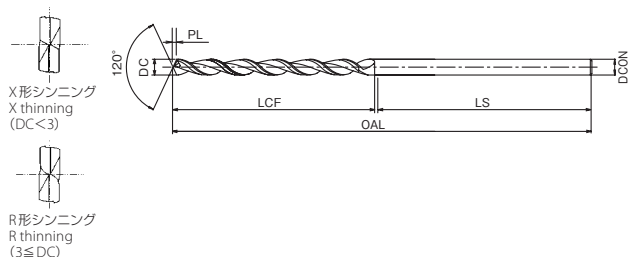
WXLコートハイススラスタードリル25Dタイプ

WXL Coated Extra Long Drill (TDXL 25D Type)

TDXL

切削条件 Cutting Conditions P.434

ハイスドリルで25Dまでの超深穴加工を実現しました。
HSS drills can achieve 25 × D



25D用 For 25D operation

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	3 × 25D	85	135	3	50	0.9		—
	3.1 × 25D			3.1	50	0.9		—
	3.2 × 25D	95	145	3.2	50	0.9		—
	3.3 × 25D			3.3	50	1		—
	3.4 × 25D			3.4	50	1		—
	3.5 × 25D	105	155	3.5	50	1		—
	3.6 × 25D			3.6	50	1		—
	3.7 × 25D			3.7	50	1.1		—
	3.8 × 25D			3.8	50	1.1		—
	3.9 × 25D	115	165	3.9	50	1.1		—
	4 × 25D			4	50	1.2		—
	4.1 × 25D	120	170	4.1	50	1.2		—
	4.2 × 25D			4.2	50	1.2		—
	4.3 × 25D			4.3	50	1.2		—
	4.4 × 25D			4.4	50	1.3		—
	4.5 × 25D	135	185	4.5	50	1.3		—
	4.6 × 25D			4.6	50	1.3		—
	4.7 × 25D			4.7	50	1.4		—
	4.8 × 25D			4.8	50	1.4		—
	4.9 × 25D	140	190	4.9	50	1.4		—
	5 × 25D			5	50	1.4		—
	5.1 × 25D			5.1	60	1.5		—
	5.2 × 25D	150	210	5.2	60	1.5		—
	5.3 × 25D			5.3	60	1.5		—
	5.4 × 25D			5.4	60	1.6		—
	5.5 × 25D			5.5	60	1.6		—
	5.6 × 25D			5.6	60	1.6		—
	5.7 × 25D	170	230	5.7	60	1.6		—
	5.8 × 25D			5.8	60	1.7		—
	5.9 × 25D			5.9	60	1.7		—
	6 × 25D			6	60	1.7		—
	6.1 × 25D			6.1	60	1.8		—
	6.2 × 25D			6.2	60	1.8		—
	6.3 × 25D			6.3	60	1.8		—
	6.4 × 25D	190	250	6.4	60	1.8		—
	6.5 × 25D			6.5	60	1.9		—
	6.6 × 25D			6.6	60	1.9		—
	6.7 × 25D			6.7	60	1.9		—
	6.8 × 25D	200	260	6.8	60	2		—
	6.9 × 25D			6.9	60	2		—
	7 × 25D			7	60	2		—
	7.1 × 25D			7.1	60	2		—
	7.2 × 25D			7.2	60	2.1		—
	7.3 × 25D	210	270	7.3	60	2.1		—
	7.4 × 25D			7.4	60	2.1		—
	7.5 × 25D			7.5	60	2.2		—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	7.6 × 25D			7.6	60	2.2		—
	7.7 × 25D	225	285	7.7	60	2.2		—
	7.8 × 25D			7.8	60	2.3		—
	7.9 × 25D			7.9	60	2.3		—
	8 × 25D			8	60	2.3		—
	8.1 × 25D			8.1	60	2.3		—
	8.2 × 25D	240	300	8.2	60	2.4		—
	8.3 × 25D			8.3	60	2.4		—
	8.4 × 25D			8.4	60	2.4		—
	8.5 × 25D			8.5	60	2.5		—
	8.6 × 25D			8.6	60	2.5		—
	8.7 × 25D	255	315	8.7	60	2.5		—
	8.8 × 25D			8.8	60	2.5		—
	8.9 × 25D			8.9	60	2.6		—
	9 × 25D			9	60	2.6		—
	9.1 × 25D			9.1	60	2.6		—
	9.2 × 25D			9.2	60	2.7		—
	9.3 × 25D	270	330	9.3	60	2.7		—
	9.4 × 25D			9.4	60	2.7		—
	9.5 × 25D			9.5	60	2.7		—
	9.6 × 25D			9.6	60	2.8		—
	9.7 × 25D	280	340	9.7	60	2.8		—
	9.8 × 25D			9.8	60	2.8		—
	9.9 × 25D			9.9	60	2.9		—
	10 × 25D			10	60	2.9		—
	10.1 × 25D			10.1	60	2.9		—
	10.2 × 25D			10.2	60	2.9		—
	10.3 × 25D	310	370	10.3	60	3		—
	10.4 × 25D			10.4	60	3		—
	10.5 × 25D			10.5	60	3		—
	10.6 × 25D			10.6	60	3.1		—
	10.7 × 25D			10.7	60	3.1		—
	10.8 × 25D			10.8	60	3.1		—
	10.9 × 25D			10.9	60	3.1		—
	11 × 25D			11	60	3.2		—
	11.1 × 25D			11.1	60	3.2		—
	11.2 × 25D			11.2	60	3.2		—
	11.3 × 25D	340	400	11.3	60	3.3		—
	11.4 × 25D			11.4	60	3.3		—
	11.5 × 25D			11.5	60	3.3		—
	11.6 × 25D			11.6	60	3.3		—
	11.7 × 25D			11.7	60	3.4		—
	11.8 × 25D			11.8	60	3.4		—
	11.9 × 25D			11.9	60	3.4		—
	12 × 25D			12	60	3.5		—



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS

超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS

インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS

ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS

VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS

EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS

スラスタードリル

LATHE
DRILLS

旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS

鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS

ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
面取り

CARBIDE
REAMER

超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING

多機能
旋削用

312

WXLコートハイススラスタードリル30Dタイプ

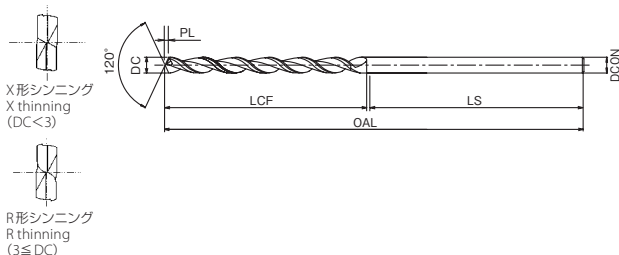
WXL Coated Extra Long Drill (TDXL 30D Type)

TDXL

切削条件 Cutting
Conditions | P.434

ハイスドリルで30Dまでの超深穴加工を実現しました。

HSS drills can achieve 30 × D



30D用 For 30D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
3 × 30D	100	150	3	50	0.9			
3.1 × 30D	104	155	3.1	51	0.9			
3.2 × 30D	106		3.2	49	0.9			
3.3 × 30D	110	160	3.3	50	1			
3.4 × 30D	114		3.4	51	1			
3.5 × 30D	116	165	3.5	49	1			
3.6 × 30D	119		3.6	46	1			
3.7 × 30D	124		3.7	51	1.1			
3.8 × 30D	126	175	3.8	49	1.1			
3.9 × 30D	129		3.9	51	1.1			
4 × 30D	132	180	4	48	1.2			
4.1 × 30D	136	195	4.1	59	1.2			
4.2 × 30D	140		4.2	60	1.2			
4.3 × 30D	142	200	4.3	58	1.2			
4.4 × 30D	145		4.4	65	1.3			
4.5 × 30D	150	210	4.5	60	1.3			
4.6 × 30D	152		4.6	58	1.3			
4.7 × 30D	155		4.7	55	1.4			
4.8 × 30D	160	220	4.8	60	1.4			
4.9 × 30D	162		4.9	63	1.4			
5 × 30D	166	225	5	59	1.4			
5.1 × 30D	170		5.1	60	1.5			
5.2 × 30D	172	230	5.2	58	1.5			
5.3 × 30D	175		5.3	65	1.5			
5.4 × 30D	180	240	5.4	60	1.6			
5.5 × 30D	182		5.5	58	1.6			
5.6 × 30D	185	250	5.6	65	1.6			
5.7 × 30D	188		5.7	62	1.6			
5.8 × 30D	192		5.8	68	1.7			
5.9 × 30D	195	260	5.9	65	1.7			
6 × 30D	200		6	60	1.7			
6.1 × 30D	202		6.1	68	1.8			
6.2 × 30D	205	270	6.2	65	1.8			
6.3 × 30D	208		6.3	77	1.8			
6.4 × 30D	212	285	6.4	73	1.8			
6.5 × 30D	216		6.5	69	1.9			

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
6.6 × 30D	218			6.6	82	1.9		
6.7 × 30D	222		300	6.7	78	1.9		
6.8 × 30D	226			6.8	74	2		
6.9 × 30D	230			6.9	70	2		
7 × 30D	230			7	70	2		
7.1 × 30D	235			7.1	85	2		
7.2 × 30D	238		320	7.2	82	2.1		
7.3 × 30D	242			7.3	78	2.1		
7.4 × 30D	245			7.4	75	2.1		
7.5 × 30D	248			7.5	72	2.2		
7.6 × 30D	252			7.6	83	2.2		
7.7 × 30D	255		335	7.7	80	2.2		
7.8 × 30D	258			7.8	77	2.3		
7.9 × 30D	262			7.9	73	2.3		
8 × 30D	264			8	71	2.3		
8.1 × 30D	270			8.1	80	2.3		
8.2 × 30D	275		350	8.2	75	2.4		
8.3 × 30D	275			8.3	75	2.4		
8.4 × 30D	280			8.4	70	2.4		
8.5 × 30D	285			8.5	65	2.5		
8.6 × 30D	285			8.6	80	2.5		
8.7 × 30D	290		365	8.7	75	2.5		
8.8 × 30D	290			8.8	75	2.5		
8.9 × 30D	295			8.9	70	2.6		
9 × 30D	300			9	65	2.6		
9.1 × 30D	300			9.1	80	2.6		
9.2 × 30D	305		380	9.2	75	2.7		
9.3 × 30D	310			9.3	70	2.7		
9.4 × 30D	310			9.4	70	2.7		
9.5 × 30D	315			9.5	65	2.7		
9.6 × 30D	320			9.6	80	2.8		
9.7 × 30D	320		400	9.7	80	2.8		
9.8 × 30D	325			9.8	75	2.8		
9.9 × 30D	330			9.9	70	2.9		
10 × 30D	330			10	70	2.9		



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

旋盤用VコートハイスドリルMTシャンクミディウム形 V Coated Drill with Morse Taper Shank Medium Length

V-MT-GDN

切削条件 Cutting Conditions P.436

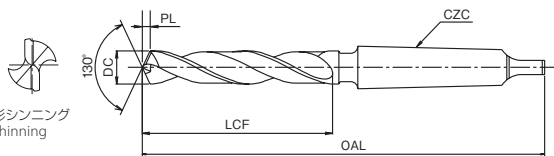


標準価格・CAD



低スラスト化に特に配慮し、旋盤での使い勝手が良いVコーティンググテーパシャンク、ミディウム形ドリルです。

This drill has V coated and a tapered shank. Suitable for drilling on lathe machines.



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
66060	6	43	123	MT1	1.4	D	64
66065	6.5	47	127		1.5		65
66068	6.8	52	132		1.6		68
66070	7				1.6		68
66075	7.5				1.8		68
66080	8	56	136		1.9		73
66085	8.5				2		75
66088	8.8				2.1		76
66090	9	61	144		2.1		76
66095	9.5				2.2		82
66100	10	65	148		2.3		86
66103	10.3				2.4		85
66105	10.5				2.5		90
66110	11	71	154		2.6		95
66115	11.5				2.7		98
66120	12				2.8		99
66125	12.5	76	159	2.9	106		
66130	13			3	111		
66135	13.5			3.2	122		
66140	14	80	163	3.3	128		
66145	14.5			3.4	219		
66150	15			3.5	221		
66155	15.5	85	185	3.6	231		
66160	16			3.7	233		
66165	16.5			3.9	240		
66170	17	88	188	4	248		
66175	17.5			4.1	253		
66180	18	90	190	4.2	263		

単位:mm Unit:mm							
ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
66185	18.5	93	193	MT2	4.3	●	270
66190	19				4.4	●	275
66195	19.5				96	196	4.6
66200	20	4.7	●				298
66205	20.5	98	198				4.8
66210	21				4.9	●	330
66215	21.5				101	201	5
66220	22	5.1	●				347
66225	22.5	5.3	●				369
66230	23	5.4	●				380
66235	23.5	104	224	5.5			●
66240	24			5.6	●	560	
66245	24.5			108	228	5.7	●
66250	25	5.8	D			●	570
66255	25.5	6				●	577
66260	26	112		232	6.1	●	600
66265	26.5				6.2	●	630
66270	27				6.3	●	640
66275	27.5	116		236	6.4	●	646
66280	28				6.5	●	684
66285	28.5				6.6	●	703
66290	29	120		240	6.8	●	701
66295	29.5				6.9	●	702
66300	30		7		●	734	
66305	30.5		7.1		●	742	
66310	31		124		244	7.2	●
66315	31.5	7.3		●		763	
66320	32	7.5		●		787	

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコニル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel		Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composite
	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
製品記号 Abbreviation																				
V-MT-GDN	○	○	○	○	○						○	○	○	○	○	○			○	
	※		○	○	○						○	○	○	○	○	○			○	

※穴深さ：4D～5D

Drilling depth : 4D～5D

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS

超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS

インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS

ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS

VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS

EX-Gールド
ドリル

TDCL
DRILLS

スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS

旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS

鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS

ストリート
ドリル

CHAMFERING
FAV面取り

FLAT DRILL/
COUNTERBORING
フラットドリル/
重り

CARBIDE
REAMER

超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING

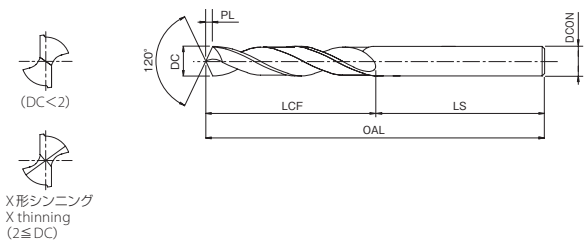
多機能
旋削用

314

自動盤用WXLコートハイスドリル
WXL Coated Drill Compatible with Sliding Head Lathes

NC-GDS

切削条件 Cutting
Conditions P.436-1



HSS-Co

HSSE

WXL

h8

30°

DC<2

2≦DC

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	0.5	3	38	0.5	35	0.14	☐	—
	0.55	3.5		0.55	34.5	0.16	☐	—
	0.6	4		0.6	34.5	0.17	☐	—
	0.65			0.65	34	0.19	☐	—
	0.7	4.5		0.7	33.5	0.2	☐	—
	0.75	5		0.75	33.5	0.22	☐	—
	0.8			0.8	33	0.23	☐	—
	0.85			0.85	33	0.25	☐	—
	0.9	5.5		0.9	32.5	0.26	☐	—
	0.95	6		0.95	32.5	0.27	☐	—
	1			1	32	0.3	☐	—
	1.05			1.05	32	0.3	☐	—
	1.1	7	39	1.1	32	0.3	☐	—
	1.15			1.15	32	0.3	☐	—
	1.2	8	40	1.2	32	0.3	☐	—
	1.25			1.25	32	0.4	☐	—
	1.3			1.3	32	0.4	☐	—
	1.35	9	41	1.35	32	0.4	☐	—
	1.4			1.4	32	0.4	☐	—
	1.45			1.45	32	0.4	☐	—
	1.5	10	42	1.5	32	0.4	☐	—
	1.55			1.55	32	0.4	☐	—
	1.6			1.6	32	0.5	☐	—
	1.65	11	43	1.65	32	0.5	☐	—
	1.7			1.7	32	0.5	☐	—
	1.75			1.75	32	0.5	☐	—
	1.8	12	44	1.8	32	0.5	☐	—
	1.85			1.85	32	0.5	☐	—
	1.9			1.9	32	0.5	☐	—
	1.95	13	45	1.95	32	0.6	☐	—
	2			2	32	0.6	☐	—
	2.05			2.05	32	0.6	☐	—
	2.1	14	46	2.1	32	0.6	☐	—
	2.15			2.15	32	0.6	☐	—
	2.2			2.2	32	0.6	☐	—
	2.25	15	47	2.25	32	0.6	☐	—
	2.3			2.3	32	0.7	☐	—
	2.35			2.35	32	0.7	☐	—
	2.4	16	48	2.4	32	0.7	☐	—
	2.45			2.45	32	0.7	☐	—
	2.5			2.5	32	0.7	☐	—
	2.55	17	49	2.55	32	0.7	☐	—
	2.6			2.6	32	0.8	☐	—
	2.65			2.65	32	0.8	☐	—
	2.7	18	50	2.7	32	0.8	☐	—
	2.75			2.75	32	0.8	☐	—
	2.8			2.8	32	0.8	☐	—
	2.85	19	51	2.85	32	0.8	☐	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	2.9	16	48	2.9	32	0.8	☐	—
	2.95			2.95	32	0.9	☐	—
	3			3	32	0.9	☐	—
	3.05	18	50	3.05	32	0.9	☐	—
	3.1			3.1	32	0.9	☐	—
	3.15			3.15	32	0.9	☐	—
	3.2			3.2	32	0.9	☐	—
	3.25			3.25	32	0.9	☐	—
	3.3			3.3	32	1	☐	—
	3.35	20	52	3.35	32	1	☐	—
	3.4			3.4	32	1	☐	—
	3.45			3.45	32	1	☐	—
	3.5			3.5	32	1	☐	—
	3.55			3.55	32	1	☐	—
	3.6			3.6	32	1	☐	—
	3.65	22	54	3.65	32	1.1	☐	—
	3.7			3.7	32	1.1	☐	—
	3.75			3.75	32	1.1	☐	—
	3.8			3.8	32	1.1	☐	—
	3.85			3.85	32	1.1	☐	—
	3.9			3.9	32	1.1	☐	—
	3.95	24	56	3.95	32	1.1	☐	—
	4			4	32	1.2	☐	—
	4.05			4.05	44	1.2	☐	—
	4.1			4.1	44	1.2	☐	—
	4.15			4.15	44	1.2	☐	—
	4.2			4.2	44	1.2	☐	—
	4.25	26	58	4.25	44	1.2	☐	—
	4.3			4.3	44	1.2	☐	—
	4.35			4.35	44	1.3	☐	—
	4.4			4.4	44	1.3	☐	—
	4.45			4.45	44	1.3	☐	—
	4.5			4.5	44	1.3	☐	—
	4.55	28	60	4.55	44	1.3	☐	—
	4.6			4.6	44	1.3	☐	—
	4.65			4.65	44	1.3	☐	—
	4.7			4.7	44	1.4	☐	—
	4.75			4.75	44	1.4	☐	—
	4.8			4.8	44	1.4	☐	—
	4.85	30	62	4.85	44	1.4	☐	—
	4.9			4.9	44	1.4	☐	—
	4.95			4.95	44	1.4	☐	—
	5			5	44	1.4	☐	—
	5.05			5.05	44	1.5	☐	—
	5.1			5.1	44	1.5	☐	—
	5.15	32	64	5.15	44	1.5	☐	—
	5.2			5.2	44	1.5	☐	—
	5.25			5.25	44	1.5	☐	—

単位:mm Unit:mm

直径 DC 5.3 ~ 10 NEXT

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	CFRP	AZ91D
NC-GDS	○	○	○	○								○	○					

前ページより

FROM 直径 DC 0.5 ~ 5.25

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	5.3	26	70	5.3	44	1.5	□	—
	5.35			5.35	44	1.5	□	—
	5.4			5.4	44	1.6	□	—
	5.45			5.45	44	1.6	□	—
	5.5			5.5	44	1.6	□	—
	5.55			5.55	44	1.6	□	—
	5.6			5.6	44	1.6	□	—
	5.65			5.65	44	1.6	□	—
	5.7			5.7	44	1.6	□	—
	5.75			5.75	44	1.7	□	—
	5.8			5.8	44	1.7	□	—
	5.85			5.85	44	1.7	□	—
	5.9			5.9	44	1.7	□	—
	5.95			5.95	44	1.7	□	—
	6			6	44	1.7	□	—
	6.05			6.05	44	1.7	□	—
	6.1			6.1	44	1.8	□	—
	6.15			6.15	44	1.8	□	—
	6.2			6.2	44	1.8	□	—
	6.25			6.25	44	1.8	□	—
	6.3			6.3	44	1.8	□	—
	6.35			6.35	44	1.8	□	—
	6.4			6.4	44	1.8	□	—
	6.45			6.45	44	1.9	□	—
	6.5			6.5	44	1.9	□	—
	6.55			6.55	44	1.9	□	—
	6.6			6.6	44	1.9	□	—
	6.65			6.65	44	1.9	□	—
	6.7			6.7	44	1.9	□	—
	6.75			6.75	44	1.9	□	—
	6.8			6.8	44	2	□	—
	6.85			6.85	44	2	□	—
	6.9			6.9	44	2	□	—
	6.95			6.95	44	2	□	—
	7			7	44	2	□	—
	7.05			7.05	44	2	□	—
	7.1			7.1	44	2	□	—
	7.15			7.15	44	2.1	□	—
	7.2			7.2	44	2.1	□	—
	7.25			7.25	44	2.1	□	—
	7.3			7.3	44	2.1	□	—
	7.35			7.35	44	2.1	□	—
	7.4			7.4	44	2.1	□	—
	7.45			7.45	44	2.2	□	—
	7.5			7.5	44	2.2	□	—
	7.55			7.55	44	2.2	□	—
	7.6			7.6	44	2.2	□	—
	7.65			7.65	44	2.2	□	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
	7.7			7.7	44	2.2	□	—
	7.75			7.75	44	2.2	□	—
	7.8			7.8	44	2.3	□	—
	7.85			7.85	44	2.3	□	—
	7.9			7.9	44	2.3	□	—
	7.95			7.95	44	2.3	□	—
	8			8	44	2.3	□	—
	8.05			8.05	50	2.3	□	—
	8.1			8.1	50	2.3	□	—
	8.15			8.15	50	2.4	□	—
	8.2			8.2	50	2.4	□	—
	8.25			8.25	50	2.4	□	—
	8.3			8.3	50	2.4	□	—
	8.35			8.35	50	2.4	□	—
	8.4			8.4	50	2.4	□	—
	8.45			8.45	50	2.4	□	—
	8.5			8.5	50	2.5	□	—
	8.55			8.55	50	2.5	□	—
	8.6			8.6	50	2.5	□	—
	8.65			8.65	50	2.5	□	—
	8.7			8.7	50	2.5	□	—
	8.75			8.75	50	2.5	□	—
	8.8			8.8	50	2.5	□	—
	8.85			8.85	50	2.6	□	—
	8.9			8.9	50	2.6	□	—
	8.95			8.95	50	2.6	□	—
	9			9	50	2.6	□	—
	9.05			9.05	50	2.6	□	—
	9.1			9.1	50	2.6	□	—
	9.15			9.15	50	2.6	□	—
	9.2			9.2	50	2.7	□	—
	9.25			9.25	50	2.7	□	—
	9.3			9.3	50	2.7	□	—
	9.35			9.35	50	2.7	□	—
	9.4			9.4	50	2.7	□	—
	9.45			9.45	50	2.7	□	—
	9.5			9.5	50	2.7	□	—
	9.55			9.55	50	2.8	□	—
	9.6			9.6	50	2.8	□	—
	9.65			9.65	50	2.8	□	—
	9.7			9.7	50	2.8	□	—
	9.75			9.75	50	2.8	□	—
	9.8			9.8	50	2.8	□	—
	9.85			9.85	50	2.8	□	—
	9.9			9.9	50	2.9	□	—
	9.95			9.95	50	2.9	□	—
	10			10	50	2.9	□	—



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

鉄骨用TiNコートハイスドリルMTシャंकレギュラ形

TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank for Steel Frame

EX-MT-TDR

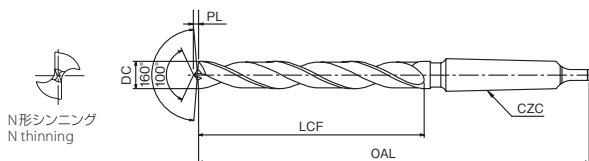
切削条件 Cutting Conditions | P.437



標準価格



形鋼、スプライスプレートなどの薄板の高効率加工に最適です。
Suitable for high efficiency drilling of thin plates, such as sections and splice plates.



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャंक CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
65675	17.5	140	260	MT3	4.1	△	469
65680	18				4.2	△	457
65690	19	145	265		4.4	△	502
65700	20	150	270		4.7	△	523
65715	21.5	160	280		5	△	573

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャंक CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
65735	23.5	165	285	MT3	5.5	△	624
65740	24				5.6	△	655
65750	25				5.8	△	679
65760	26				6.1	△	720

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低碳素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel		Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metall Matrix Composite
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP	AZ91D	
製品記号 Abbreviation																				
EX-MT-TDR	◎																			

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

折損タップ除去用超硬ドリル

Carbide Drill for Tap Removal

EX-H-DRILL



標準価格・CAD



破損タップ除去、焼入れ鋼 (58 ~ 68HRC)、ステライトなどの穴加工忘れに使用します。

This drill is used for: removing broken taps, drilling after heat treatment, drilling stellite or drilling quenched and tempered steels (58~68HRC).

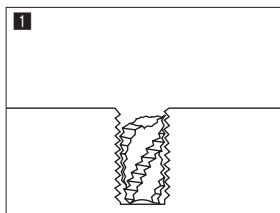
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン径 DCON	シャン長 LS	先端 PL	先端角 SIG	適応破損タップ						在庫 Stock	重量 (g)
								ハンドタップ		ポイントタップ		スパイラルタップ			
87700	2-6セット (5本組)													●	57
87702	2	10	30	2	19.3	0.6	118°	M 3	No.4,No.5,No.6	M 3	No.4,No.5	M 3	No.4,No.5,No.6	●	3
87703	3	15	40	3	24.1	0.9		M 4, M 5	No.8,No.10	M 4	No.8,No.10	M 4, M 5	No.8,No.10	●	5
87704	4	20	45	4	24	1.2		M 6	1/4, 3/8	M 5, M 6	1/4	M 6	1/4, 3/8	●	8
87705	5	25	50	5	23.9	1.5		M 8, M10	3/8	—	3/8	M 8, M10	3/8	●	12
87706	6	30	60	6	28.8	1.8		M12	7/16, 1/2	M 8	3/8	M12	7/16, 1/2	●	21
87707	7	35	80	8	43.6	2.1		M14	9/16	M10	7/16	M14	9/16	●	46
87708	8	40			38.7	2.4		M16	5/8	M12	1/2	M16	5/8	●	48
87709	9	45	100	10	53.6	2.7		M18	3/4	M14	9/16	M18	3/4	●	89
87710	10	50			48.3	3		M20	—	M16	5/8	M20	—	●	93
87781	11	55	110	12	53.5	3.3		M22	7/8	M18	—	M22	7/8	●	137
87782	12	60			48.4	3.6		M24	1	M20	3/4	M24	1	●	141

- ドリル直径の選定は下式によります。(D=タップの呼び、d=ドリルの直径)
ハンドタップ、スパイラルタップ $0.46D < d < 0.75D$ 、ポイントタップ $0.6D < d < 0.75D$
- φ2, 3, 4, 5, 6を1本ずつセットにした5本組セット(ツールNo.87700)を用意しています。

- For drill diameter selection, use the method outlined below.
(D=tap dia. d=drill dia.)
Straight Fluted taps, Spiral Fluted taps : $0.46D < d < 0.75D$
Spiral Pointed taps : $0.6D < d < 0.75D$
- Drills are available as a 5pcs. set (EDP No.87700) for φ2 through φ6.

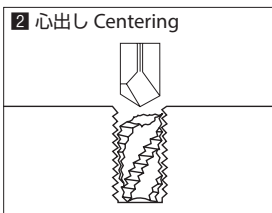
破損タップ穴あけの作業手順 Work Procedure for Removing Damaged Tap in Hole



ドリル及びワークを、しっかりと固定し、破損したタップの中心にドリルを置きます。
タップの頭が上に出ている場合には、破損面をグラインダー等で平らにする
と中心が出し易くなります。

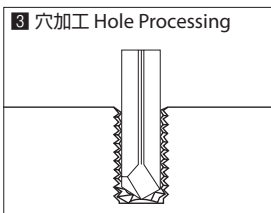
Position the drill at the center of the damaged tap, securing both the workpiece and the drill firmly. When the head of the damaged tap is protruding, grind the damaged surface flat to make the center of the damaged tap easier to drill.

※穴加工忘れの場合も上記に準じて下さい。



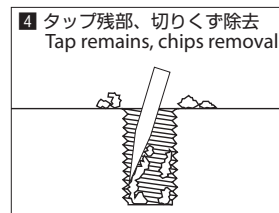
心出し加工は給油しないで、微速クイック送りで、ていねいに行ってください。
3で使用するハードドリルより大きいサイズのものを使用すれば、よりスムーズに加工ができます。

Make an initial, centered approach by drilling lightly, then quickly withdrawing the drill. For this step, do not use lubrication.



表の使用区分を参考に適切なドリルを選びます。一定の安定したスピードで穴あけします。ドリルの抜けざわりには、特に注意して下さい。
また、時々作業を止めて切りくずをていねいに取除いて下さい。なお、切削油剤は良質のものを十分かけて下さい。
Select an appropriate drill by consulting the table. Drill the hole at a fixed feed speed, stopping the operation occasionally to remove chip waste. In addition, use plenty of high quality cutting fluid.

* For drilling after heat treatment, follow the instructions above.



タップに穴あけが終わりましたら周囲のタップの残部は、けがき針などで簡単に除去する事ができます。
そして、再タッピングする事により、製品として完成します。

Once the hole has been cleared, the peripheral remnants of the tap can be removed with ease. Once the hole is cleaned, tapping can be resumed.

切削条件および注意点 Cutting Conditions and Procedures to Note.

- 切削速度は 20 ~ 25m/min にして下さい。
- 送り量は 0.01 ~ 0.05mm/rev を目安に手送りします。
- ホルダは直径に見合った剛性のあるものを使用して下さい。
- 切削油剤は良質なものを選定し、強制給油として下さい。
- 軟鋼、アルミニウム、銅等、軟らかい被削材には使用できません。
- 再研削は、定期的にごまめに行い、刃先を常にシャープに保ってください。
- 焼入れ鋼などの通し穴加工には、抜け際の急激なトルクがかからない様に受け金をすると、切損防止に役立ちます。

- Use a drilling speed of 20-25 m/min.
- Hand feed of 0.01mm - 0.05mm/rev. is the norm.
- Use a rigid holder.
- Select a high quality cutting oil and apply sufficient amounts.
- This tool should not be used to drill soft steel, aluminium alloy equivalents, or other soft materials.
- Resharpening should be done periodically.
- For through hole processing of heat treated steel etc., using a cut off - positioned under the work material - to prevent breakage caused by sudden torque.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデックス
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-GOLD
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-GOLD
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
汎用
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
フランドル

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

Vコートハイスストレートドリル
V Coated Drill Regular

V-SDR

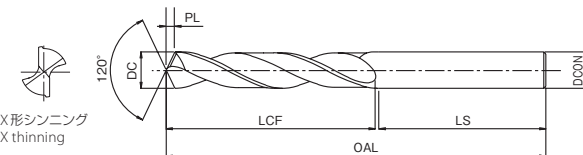
切削条件 Cutting
Conditions | P.438

標準価格・CAD



低速から中速域まで、機械を選ばない汎用ドリルです。

This multi-purpose drill is best used at low to medium speeds.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8594020	2	24	49	2	25	0.6	●	2
8594021	2.1			2.1	25	0.6	●	3
8594022	2.2			2.2	26	0.6	●	3
8594023	2.3	27	53	2.3	26	0.7	●	3
8594024	2.4			2.4	27	0.7	●	3
8594025	2.5	30	57	2.5	27	0.7	●	4
8594026	2.6			2.6	27	0.8	●	4
8594027	2.7			2.7	28	0.8	●	4
8594028	2.8	33	61	2.8	28	0.8	●	4
8594029	2.9			2.9	28	0.8	●	4
8594030	3			3	28	0.9	●	4
8594031	3.1			3.1	29	0.9	●	5
8594032	3.2	36	65	3.2	29	0.9	●	5
8594033	3.3			3.3	29	1	●	5
8594034	3.4			3.4	31	1	●	6
8594035	3.5	39	70	3.5	31	1	●	6
8594036	3.6			3.6	31	1	●	6
8594037	3.7			3.7	31	1.1	●	7
8594038	3.8			3.8	32	1.1	●	8
8594039	3.9			3.9	32	1.1	●	8
8594040	4	43	75	4	32	1.2	●	8
8594041	4.1			4.1	32	1.2	●	8
8594042	4.2			4.2	32	1.2	●	8
8594043	4.3			4.3	33	1.2	●	9
8594044	4.4			4.4	33	1.3	●	9
8594045	4.5	47	80	4.5	33	1.3	●	10
8594046	4.6			4.6	33	1.3	●	10
8594047	4.7			4.7	33	1.4	●	10
8594048	4.8			4.8	34	1.4	●	11
8594049	4.9			4.9	34	1.4	●	12
8594050	5	52	86	5	34	1.4	●	12
8594051	5.1			5.1	34	1.5	●	12
8594052	5.2			5.2	34	1.5	●	13
8594053	5.3			5.3	34	1.5	●	13
8594054	5.4			5.4	36	1.6	●	14
8594055	5.5			5.5	36	1.6	●	15
8594056	5.6			5.6	36	1.6	●	15
8594057	5.7	57	93	5.7	36	1.6	●	16
8594058	5.8			5.8	36	1.7	●	16
8594059	5.9			5.9	36	1.7	●	17
8594060	6			6	36	1.7	●	17
8594061	6.1	63	101	6.1	38	1.8	●	20

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8594062	6.2			6.2	38	1.8	●	20
8594063	6.3	63	101	6.3	38	1.8	●	21
8594064	6.4			6.4	38	1.8	●	21
8594065	6.5			6.5	38	1.9	●	22
8594066	6.6			6.6	38	1.9	●	22
8594067	6.7			6.7	38	1.9	●	23
8594068	6.8			6.8	40	2	●	26
8594069	6.9			6.9	40	2	●	27
8594070	7	69	109	7	40	2	●	27
8594071	7.1			7.1	40	2	●	27
8594072	7.2			7.2	40	2.1	●	28
8594073	7.3			7.3	40	2.1	●	28
8594074	7.4			7.4	40	2.1	●	30
8594075	7.5			7.5	40	2.2	●	30
8594076	7.6			7.6	42	2.2	●	33
8594077	7.7			7.7	42	2.2	●	34
8594078	7.8			7.8	42	2.3	●	34
8594079	7.9	75	117	7.9	42	2.3	●	35
8594080	8			8	42	2.3	●	36
8594081	8.1			8.1	42	2.3	●	38
8594082	8.2			8.2	42	2.4	●	39
8594083	8.3			8.3	42	2.4	●	39
8594084	8.4			8.4	42	2.4	●	41
8594085	8.5			8.5	42	2.5	●	41
8594086	8.6			8.6	44	2.5	●	47
8594087	8.7			8.7	44	2.5	●	48
8594088	8.8			8.8	44	2.5	●	49
8594089	8.9			8.9	44	2.6	●	50
8594090	9	81	125	9	44	2.6	●	51
8594091	9.1			9.1	44	2.6	●	53
8594092	9.2			9.2	44	2.7	●	54
8594093	9.3			9.3	44	2.7	●	54
8594094	9.4			9.4	44	2.7	●	56
8594095	9.5			9.5	44	2.7	●	56
8594096	9.6			9.6	46	2.8	●	60
8594097	9.7			9.7	46	2.8	●	60
8594098	9.8			9.8	46	2.8	●	62
8594099	9.9	87	133	9.9	46	2.9	●	63
8594100	10			10	46	2.9	●	64
8594101	10.1			10.1	46	2.9	●	64
8594102	10.2			10.2	46	2.9	●	65
8594103	10.3			10.3	46	3	●	66

次ページへ
直径 DC 10.4 ~ 13 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
		Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composite
		C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45% ~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP
V-SDR		○	○	○	○						○	○	○	○	○				○

前ページより

FROM 直径 DC 2 ~ 10.3

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8594104	10.4	87	133	10.4	46	3	●	68
8594105	10.5			10.5	46	3	●	69
8594106	10.6			10.6	46	3.1	●	71
8594107	10.7			10.7	48	3.1	●	73
8594108	10.8	94	142	10.8	48	3.1	●	73
8594109	10.9			10.9	48	3.1	●	75
8594110	11			11	48	3.2	●	76
8594111	11.1			11.1	48	3.2	B ●	78
8594112	11.2			11.2	48	3.2	●	79
8594113	11.3			11.3	48	3.3	●	81
8594114	11.4			11.4	48	3.3	●	83
8594115	11.5			11.5	48	3.3	●	83
8594116	11.6			11.6	48	3.3	●	87
8594117	11.7			11.7	48	3.4	●	87

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)
8594118	11.8	94	142	11.8	48	3.4	●	88
8594119	11.9	101	151	11.9	50	3.4	●	97
8594120	12			12	50	3.5	●	97
8594121	12.1			12.1	50	3.5	●	99
8594122	12.2			12.2	50	3.5	●	99
8594123	12.3			12.3	50	3.6	●	102
8594124	12.4			12.4	50	3.6	B ●	104
8594125	12.5			12.5	50	3.6	●	104
8594126	12.6			12.6	50	3.6	●	105
8594127	12.7			12.7	50	3.7	●	108
8594128	12.8			12.8	50	3.7	●	110
8594129	12.9			12.9	50	3.7	●	110
8594130	13			13	50	3.8	●	112

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

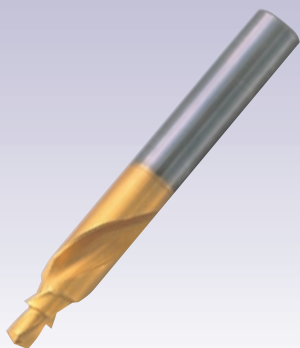
在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

ドリル特殊品製作事例

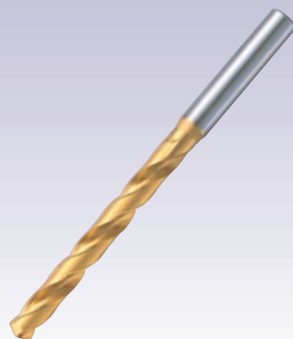
DRILLS SPECIALLY MADE UPON REQUEST



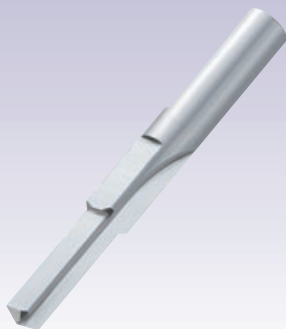
段付ドリル
STEP DRILL



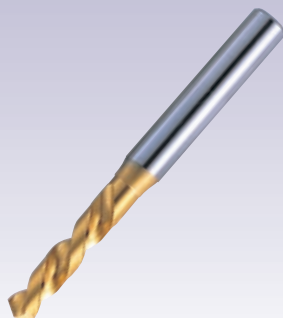
サブランドドリル
SUBLAND DRILL



ダブルマージンドリル
DOUBLE MARGIN DRILL



多段バニシングドリル
STEP BURNISHING DRILL



左ねじれドリル
LEFT HAND HELIX DRILL



コーナR付ドリル
CORNER ROUNDED DRILL



超硬先ムクドリル
SOLID CARBIDE-END DRILL



コアドリル
CORE DRILL



3溝ドリル
3-FLUTED DRILL

PCD工具特殊品製作事例

PCD TOOLS SPECIALLY MADE UPON REQUEST



PCD油穴付ツイストドリル
PCD TWIST DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY



PCDバニシングドリル
PCD BURNISHING DRILL



PCD段付ドリル
PCD STEP DRILL



PCDリーマ
PCD REAMER



PCD段付リーマ
PCD STEP REAMER



PCD座ぐり用エンドミル
PCD COUNTERBORING END MILL

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタードリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

コーティング超硬リーディングドリル
Coated Carbide Starter DrillA
The A Brand

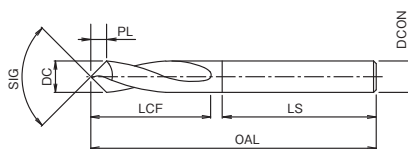
AD-LDS

切削条件 Cutting
Conditions | P.439

標準価格・CAD



先端角の許容差は $60^\circ \pm 3^\circ$ 、 $90^\circ \pm 1^\circ$ 、 $120^\circ \pm 2^\circ$ 、 $140^\circ +4^\circ_0$ 、となります。
Tolerance of the point angle is $60^\circ \pm 3^\circ$, $90^\circ \pm 1^\circ$, $120^\circ \pm 2^\circ$, $140^\circ +4^\circ_0$.



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

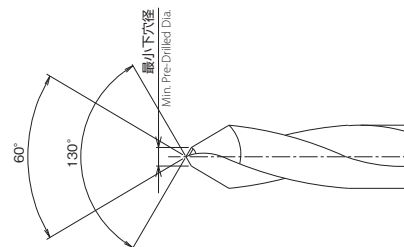
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia.(注1)	在庫 Stock	重量 (g)
	0.5 × 60°	1				32.2	0.4	0.25	6
	1 × 60°	2	38	3		32.2	0.9	0.4	6
	2 × 60°	4				32	1.7	1	6
8688951	3 × 60°	9	48			39	1.8	1.5	6
8688952	4 × 60°	12	54	4	42	2.7	1.7		10
8688953	6 × 60°	15	72	6	57	4.2	2		28
8688954	8 × 60°	20	81	8	61	5.9	2.1		54
8688955	10 × 60°	24	93	10	69	7.4	2.5		95
8688956	12 × 60°	28	108	12	80	9.1	2.5		156
8688930	0.5 × 90°	1				32.2	0.3	0.25	5
8688931	1 × 90°	1.8	38	3		32	0.5	0.4	5
8688932	2 × 90°	2.5				33	1	1	5
8688933	3 × 90°	9	48			39	1.5	1.2	6
8688934	4 × 90°	12	54	4	42	2	1.5		10
8688935	6 × 90°	15	72	6	57	3	1.9		28
8688936	8 × 90°	20	81	8	61	4	2.1		54
8688937	10 × 90°	24	93	10	69	5			96
8688938	12 × 90°	28	108	12	80	6			157
	0.5 × 120°	1				32.2	0.1		—
	1 × 120°	1.8	38	3		32	0.3		—
	2 × 120°	2.5				33.1	0.6		—
8688957	3 × 120°	9	48			39	0.9		6
8688958	4 × 120°	12	54	4	42	1.2			10

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia.(注1)	在庫 Stock	重量 (g)
8688959	6 × 120°	15	72	6	57	1.7			28
8688960	8 × 120°	20	81	8	61	2.3			54
8688961	10 × 120°	24	93	10	69	2.9			95
8688962	12 × 120°	28	108	12	80	3.5			157
	0.5 × 130°	1				32.2	0.1		—
	1 × 130°	1.8	38			32	0.2		—
	2 × 130°	2.5				33.1	0.5		—
	3 × 130°	9	48			39	0.7		—
	4 × 130°	12	54	4	42	0.9			—
	6 × 130°	15	72	6	57	1.4			—
	8 × 130°	20	81	8	61	1.9			—
	10 × 130°	24	93	10	69	2.3			—
	12 × 130°	28	108	12	80	2.8			—
8688963	0.5 × 140°	1				32.2	0.1		7
8688964	1 × 140°	1.8	38			32	0.2		7
8688965	2 × 140°	2.5				33.1	0.4		7
8688966	3 × 140°	9	48			39	0.5		6
8688967	4 × 140°	12	54	4	42	0.7			10
8688968	6 × 140°	15	72	6	57	1.1			28
8688969	8 × 140°	20	81	8	61	1.5			54
8688970	10 × 140°	24	93	10	69	1.8			95
8688971	12 × 140°	28	108	12	80	2.2			157

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.



先端角60°の外径φ3～φ12品は、センタリング時のチゼルエッジ潰れを防止するため、最小下穴径より内側の中心部のみ130°になっています。
Items with a point angle of 60° in outer diameter sizes of φ3 to φ12 have a 130° point angle within the minimum drill diameter to prevent the chisel edge from crushing during centering.



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum Aluminum Alloy Casting	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
AD-LDS	センタリング用 Centering	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

EgiAsコート超硬リーディングドリル ロングシャンク

EgiAs Coated Carbide Starter Drill with Long Shank

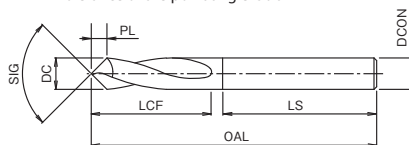
A
The A Brand

AD-LS-LDS

切削条件 Cutting Conditions **P.439**



先端角の許容差は $90^\circ \pm 1^\circ$ となります。
Tolerance of the point angle is $90^\circ \pm 1^\circ$



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

標準価格・CAD



ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min. Pre-Drilled Dia. (mm)	在庫 Stock	重量 (g)
8688942	3 × 90°	9	75	3	66	1.5	1.2	●	9
8688943	4 × 90°	12	100	4	88	2	1.5	B ●	18
8688944	6 × 90°	15	150	6	135	3	1.9	●	62

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min. Pre-Drilled Dia. (mm)	在庫 Stock	重量 (g)
8688945	8 × 90°	20	150	8	130	4	2.1	●	105
8688946	10 × 90°	24	200	10	176	5	2.5	B ●	210
8688947	12 × 90°	28		12	172	6		●	365

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel
AD-LS-LDS	セナタリグ用 Centering	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
重ぐり

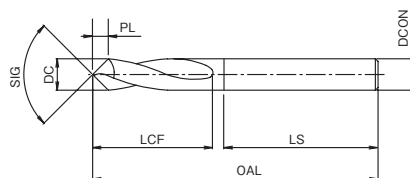
CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

FXコート超硬リーディングドリル FX Coated Carbide Starter Drill

FX-LDS

切削条件 Cutting Conditions | P.440



先端角の許容差は $60^\circ \pm 3^\circ$ 、 $90^\circ \pm 1^\circ$ 、 $130^\circ \pm 2^\circ$ となります。
Tolerance of the point angle is $60^\circ \pm 3^\circ$; $90^\circ \pm 1^\circ$; $130^\circ \pm 2^\circ$



ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)
	0.5 × 60°	1				32.2	0.4	0.25	□ —
	1 × 60°	2	38	3		32.2	0.9	0.4	□ —
	2 × 60°	4				32	1.7	1	□ —
	3 × 60°	9	48			39	1.8	1.5	□ —
	4 × 60°	12	54	4	42	2.7	1.7	—	□ —
	6 × 60°	15	72	6	57	4.2	2	□ —	□ —
	8 × 60°	20	81	8	61	5.9	2.1	□ —	□ —
	10 × 60°	24	93	10	69	7.4	2.5	□ —	□ —
	12 × 60°	28	108	12	80	9.1	—	□ —	□ —
8561500	0.5 × 90°	1	38	3	32.2	0.25	0.25	D ▲	9
8561516	16 × 90°	41	118	16	75	8	5	B ●	291

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

▲=この製品は生産中止しており、AD-LDS (P.321) へ切り替え生産させていただきます。

▲= The products have been stopped producing and replaced by AD-LDS (p.321).

先端角 60° の外径 $\phi 3 \sim \phi 12$ 品は、センタリング時のチゼルエッジ潰れを防止するため、最小穴径より内側の中心部のみ 130° になっています。

Items with a point angle of 60° in outer diameter sizes of $\phi 3$ to $\phi 12$ have a 130° point angle within the minimum drill diameter to prevent the chisel edge from crushing during centering.

面取りはもちろんセンタリングで高速、長寿命化が可能です。
This drill increases processing speed for both centering and countersinking.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)
8561520	20 × 90°	46	132	20	84	10	5	B ●	502
8561525	25 × 90°	53	151	25	96	12.5	—	B ●	894
	0.5 × 130°	1				32.2	0.12	□ —	□ —
	1 × 130°	1.8	38	3		32	0.2	□ —	□ —
	2 × 130°	2.5				33.1	0.5	□ —	□ —
	3 × 130°	9	48			39	0.7	□ —	□ —
	4 × 130°	12	54	4	42	0.9	—	□ —	□ —
	6 × 130°	15	72	6	57	1.4	—	□ —	□ —
	8 × 130°	20	81	8	61	1.9	—	□ —	□ —
	10 × 130°	24	93	10	69	2.3	—	□ —	□ —
	12 × 130°	28	108	12	80	2.8	—	□ —	□ —

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

FXコート超硬リーディングドリルロングシャンク FX Coated Carbide Starter Drill with Long Shank

FX-LS-LDS

切削条件 Cutting Conditions | P.440



ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)
8561616	16 × 90°	41	250	16	207	8	5	C ●	668
8561620	20 × 90°	46		20	202	10	—	C ●	1,033

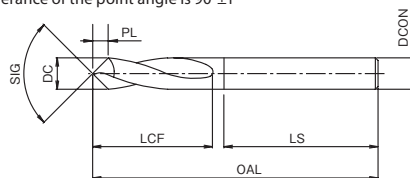
注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

先端角は90°で懷の深い部分への面取り加工に最適です。

This drill is most suitable for processing counter sinks in deep/recessed holes (point angle, 90°).

先端角の許容差は $90^\circ \pm 1^\circ$ となります。

Tolerance of the point angle is $90^\circ \pm 1^\circ$



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)
8561625	25 × 90°	53	250	25	195	12.5	5	C ●	1,581

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

製品記号 Abbreviation		被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			焼入鋼			ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鑄物	チタン 合金	インコネル
			Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel		Quenched and Tempered Steel			Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	
			C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 60 HRC	60 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			
FX-LDS	センタリング用 Centering	○	○	○	○	○	○						○	○	○	○			○	○	
	面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○	○	○		○		○	○	○	○			○	○	
FX-LS-LDS	センタリング用 Centering	○	○	○	○	○	○	○					○	○	○	○	○		○	○	
	面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○	○	○				○	○	○	○			○	○	

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

DLCコート超硬リーディングドリル

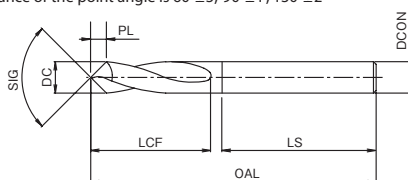
DLC Coated Carbide Starter Drill

DLC-LDS

切削条件 Cutting Conditions **P.441-1**



先端角の許容差は $60^\circ \pm 3^\circ$ 、 $90^\circ \pm 1^\circ$ 、 $130^\circ \pm 2^\circ$ となります。
Tolerance of the point angle is $60^\circ \pm 3^\circ$; $90^\circ \pm 1^\circ$; $130^\circ \pm 2^\circ$



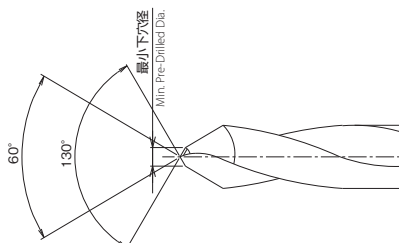
コーティングに色むらが発生場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)
	0.5 × 60°	1				32.2	0.4	0.25	—
	1 × 60°	2	38	3		32.2	0.9	0.4	—
	2 × 60°	4				32	1.7	1	—
	3 × 60°	9	48			39	1.8	1.5	—
	4 × 60°	12	54	4	42	2.7	1.7	—	—
	6 × 60°	15	72	6	57	4.2	2	—	—
	8 × 60°	20	81	8	61	5.9	2.1	—	—
	10 × 60°	24	93	10	69	7.4	2.5	—	—
	12 × 60°	28	108	12	80	9.1	—	—	—
	0.5 × 90°	1				32.2	0.3	0.25	—
	1 × 90°	1.8	38	3		32	0.5	0.4	—
	2 × 90°	2.5				33	1	1	—
	3 × 90°	9	48			39	1.5	1.2	—
	4 × 90°	12	54	4	42	2	1.5	—	—
	6 × 90°	15	72	6	57	3	1.9	—	—

注 1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

単位:mm Unit:mm									
ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)
	8 × 90°	20	81	8	61	4	2.1	—	—
	10 × 90°	24	93	10	69	5	2.5	—	—
	12 × 90°	28	108	12	80	6	—	—	—
	16 × 90°	41	118	16	75	8	—	—	—
	20 × 90°	46	132	20	84	10	5	—	—
	25 × 90°	53	151	25	96	12.5	—	—	—
	0.5 × 130°	1				32.2	0.1	—	—
	1 × 130°	1.8	38	3		32	0.2	—	—
	2 × 130°	2.5				33.1	0.5	—	—
	3 × 130°	9	48			39	0.7	—	—
	4 × 130°	12	54	4	42	0.9	—	—	—
	6 × 130°	15	72	6	57	1.4	—	—	—
	8 × 130°	20	81	8	61	1.9	—	—	—
	10 × 130°	24	93	10	69	2.3	—	—	—
	12 × 130°	28	108	12	80	2.8	—	—	—

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.



先端角60°の外径φ3～φ12品は、センタリング時のチゼルエッジ潰れを防止するため、最小下穴径より内側の中心部のみ130°になっています。
Items with a point angle of 60° in outer diameter sizes of φ3 to φ12 have a 130° point angle within the minimum drill diameter to prevent the chisel edge from crushing during centering.

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼			ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel			Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel
		C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45% ~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 60 HRC	60 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	
DLC-LDS	センタリング用 Centering														○	○	○	
	面取り用 Countersinking														○	○	○	

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
重ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

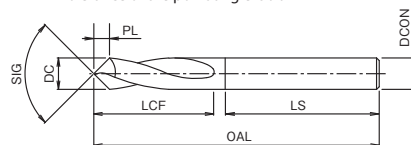
MULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

DLCコート超硬リーディングドリルロングシャンク

DLC Coated Carbide Starter Drill with Long Shank

DLC-LS-LDS

切削条件 Cutting Conditions | P.441-1

先端角の許容差は90° ± 1°となります。
Tolerance of the point angle is 90° ± 1°コーティングに色むらが発生場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)
1	1 × 90°	1.8	60	3	54	0.5	0.4	☐	—
2	1.5 × 90°	2.2			54.4	0.75	0.8	☐	—
3	2 × 90°	2.5			55	1	1	☐	—
4	3 × 90°	9	75	4	66	1.5	1.2	☐	—
5	4 × 90°	12	100		88	2	1.5	☐	—
6	6 × 90°	15	150		135	3	1.9	☐	—

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)
7	7 × 90°	18	150	7	132	3.5	2	☐	—
8	8 × 90°	20		8	130	4	2.1	☐	—
9	9 × 90°	22		9	128	4.5	2.4	☐	—
10	10 × 90°	24	200	10	176	5	2.5	☐	—
12	12 × 90°	28		12	172	6		☐	—

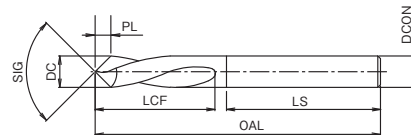
These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

DLCコート超硬リーディングドリルロングシャンク
左刃左ねじれ

DLC Coated Carbide Starter Drill with Long Shank (LH Cut and LH Helix)

DLC-LS-LDS-L

切削条件 Cutting Conditions | P.441-1

先端角の許容差は90° ± 1°となります。
Tolerance of the point angle is 90° ± 1°コーティングに色むらが発生場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)
1	1 × 90°	1.8	60	3	54	0.5	0.4	☐	—
2	1.5 × 90°	2.2			54.4	0.75	0.8	☐	—
3	2 × 90°	2.5			55	1	1	☐	—
4	3 × 90°	9	75	4	66	1.5	1.2	☐	—
5	4 × 90°	12	100		88	2	1.5	☐	—
6	6 × 90°	15	150		135	3	1.9	☐	—

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)
7	7 × 90°	18	150	7	132	3.5	2	☐	—
8	8 × 90°	20		8	130	4	2.1	☐	—
9	9 × 90°	22		9	128	4.5	2.4	☐	—
10	10 × 90°	24	200	10	176	5	2.5	☐	—
12	12 × 90°	28		12	172	6		☐	—

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

被削材 Work Material		低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel		Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel
製品記号 Abbreviation		C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	
DLC-LS-LDS	センタリング用 Centering																	
	面取り用 Countersinking																	
DLC-LS-LDS-L	センタリング用 Centering																	
	面取り用 Countersinking																	

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ハイスリーディングドリル Starter Drill

NC-LDS

切削条件 Cutting Conditions P.441

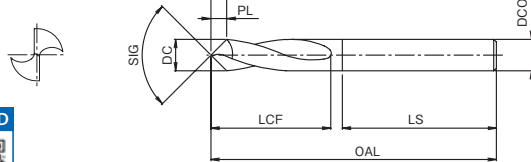


標準価格・CAD



先端角は90°(45°面取り)、120°、130°(斜面・曲面に対するEX-ゴールドドリルのセンタリング)があります。

The drill with a 90°point angle, is for counter sinking, and a 120°and 130°point angle for positioning process on curved and inclined surfaces.



先端角の許容差は90°±1°、120°±2°、130°±2°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°, 120°±2°, 130°±2°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia.注1)	在庫 Stock	重量 (g)
	1 × 90°		38		26.8	0.5	0.4	□	—
	1.5 × 90°	6	41	3	30.7	0.8	0.5	—	—
	2 × 90°	8	44		32.6	1	0.7	□	—
62903	3 × 90°	11	48		37	1.5	1.1	●	4
62904	4 × 90°	15	54	4	39	2	1.3	B ●	7
62906	6 × 90°	20	72	6	52	3	1.5	—	16
	7 × 90°	24	78	7	54	3.5		—	—
62908	8 × 90°	26	81	8	55	4	1.6	B ●	30
	9 × 90°	29	91	9	62	4.5	1.8	—	—
62910	10 × 90°	30	93	10	63	5		—	57
62912	12 × 90°	36	108	12	72	6	2.1	—	90
62916	16 × 90°	41	118	16	75	8		B ●	179
62918	20 × 90°	53	132	20	77	10	3	●	299
62920	25 × 90°	60	151	25	89	12.5		●	512
	1 × 120°		38		26.8	0.3		□	—
	1.5 × 120°	6	41		30.7	0.4		—	—
	2 × 120°	8	44	3	32.6	0.6		—	—
62923	3 × 120°	11	48		37	0.9		B ●	4
62924	4 × 120°	15	54	4	39	1.2		B ●	7

注 1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia.注1)	在庫 Stock	重量 (g)
62926	6 × 120°	20	72	6	52	1.7		●	17
62928	8 × 120°	26	81	8	55	2.3		●	30
62930	10 × 120°	30	93	10	63	2.9		●	58
62932	12 × 120°	36	108	12	72	3.5		●	91
62936	16 × 120°	41	118	16	75	4.6		●	182
62938	20 × 120°	53	132	20	77	5.8		●	302
62940	25 × 120°	60	151	25	89	7.2		●	526
62943	3 × 130°	11	48	3	37	0.7		●	4
62944	4 × 130°	15	54	4	39	0.9		●	8
62946	6 × 130°	20	72	6	52	1.4		●	17
62948	8 × 130°	26	81	8	55	1.9		●	30
62950	10 × 130°	30	93	10	63	2.3		●	58
62952	12 × 130°	36	108	12	72	2.8		●	92
62956	16 × 130°	41	118	16	75	3.7		●	180
62958	20 × 130°	53	132	20	77	4.7		●	296
62960	25 × 130°	60	151	25	89	5.8		●	516

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
NC-LDS	センタリング用 面取り用 Centering Countersinking	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ

ゲージ

丸
ダイス

転造
工具

各種
製品

索引

CARBIDE

超硬

ドリル

INDEXABLE

ドリル

ダイヤモンド

ドリル

VP-GOLD

ドリル

VP-GOLD

ドリル

EX-GOLD

ドリル

EX-GOLD

ドリル

TDXL

ドリル

スラスタ

ドリル

LATHE

ドリル

旋盤用

ドリル

STEEL FRAME/

HARD DRILLS

鉄骨用/

ハードドリル

GENERAL PURPOSE

DRILLS

ストレー

ドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS/

COUNTERBORING

フラットドリル/

重く

CARBIDE

リーマ

MULTIPURPOSE

多機能

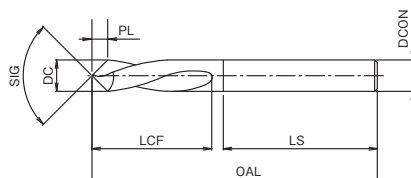
旋削用

ハイスリーディングドリル左刃左ねじれ

Starter Drill (LH Cut and LH Helix)

NC-LDS-L

切削条件 Cutting Conditions | P.441



先端角の許容差は $90^{\circ} \pm 1^{\circ}$ となります。
Tolerance of the point angle is $90^{\circ} \pm 1^{\circ}$

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)
	1 × 90°		38		26.8	0.5	0.4	☐	—
	1.5 × 90°	6	41	3	30.7	0.8	0.5	☐	—
	2 × 90°	8	44		32.6	1	0.7	☐	—
	3 × 90°	11	48		37	1.5	1.1	☐	—
	4 × 90°	15	54	4	39	2	1.3	☐	—
	6 × 90°	20	72	6	52	3	1.5	☐	—

注 1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)
	7 × 90°	24	78	7	54	3.5		☐	—
	8 × 90°	26	81	8	55	4	1.6	☐	—
	9 × 90°	29	91	9	62	4.5	1.8	☐	—
	10 × 90°	30	93	10	63	5		☐	—
	12 × 90°	36	108	12	72	6	2.1	☐	—

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1023を参照下さい。
See p.1023 for details

圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー

最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Alum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
		C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
NC-LDS-L	センタリング用 Centering																		
	面取り用 Countersinking																		

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.



オーエスジー公式アプリ Proカタログ



カタログ

デジタルカタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでも
カタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。



コードスキャン

アプリ限定

コードスキャン

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。



※二次元コードは一部製品にのみあります



CADデータ
ダウンロード

CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルを
パソコンやスマートフォンから
いつでもダウンロードできます。



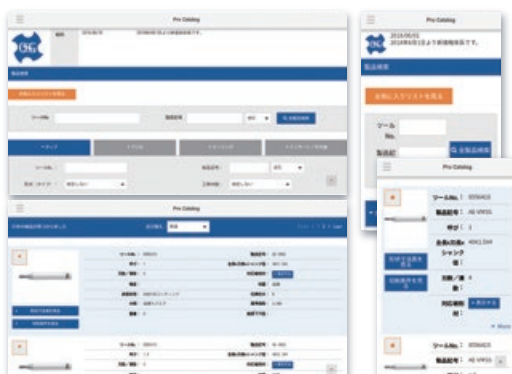
アプリの使い方・
ダウンロードはこちら



製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を
選定できます。また、検索した工具をお気に入り
リストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」
を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中

今すぐダウンロード！

TiNコートハイスリーディングドリル
TiN Coated Starter Drill

TIN-NC-LDS

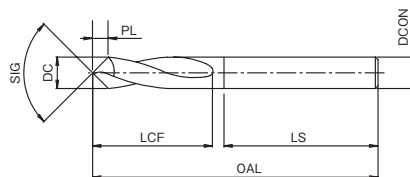
切削条件 Cutting
Conditions | P.441

標準価格・CAD



TiNコーティングによりNC-LDSより高速、長寿命化が可能です。

This is the same drill as the NC-LDS, but the TiN coating increases tool life and allows for higher speed.

先端角の許容差は60°±2°、90°±1°、120°±2°となります。
Tolerance of the point angle is 60°±2°;90°±1°;120°±2°

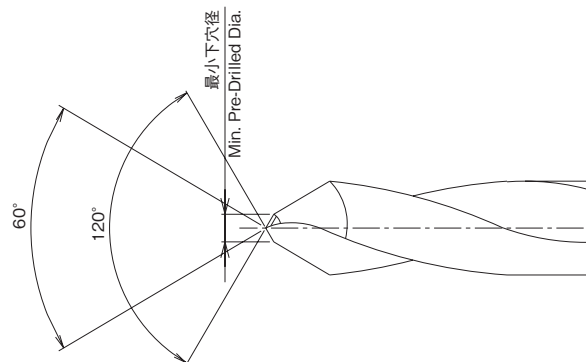
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)
63703	3 × 60°	11	48	3	37	1.9	1.5	●	4
63704	4 × 60°	15	54	4	39	2.8	1.7	●	6
63706	6 × 60°	20	72	6	52	4.3	1.9	●	16
63708	8 × 60°	26	81	8	55	6.1	2.1	●	29
63710	10 × 60°	30	93	10	63	7.7	2.1	●	57
63712	12 × 60°	36	108	12	72	9.4	2.1	●	88
	1 × 90°	6	38	3	26.8	0.5	0.4	□	—
	1.5 × 90°	6	41	3	30.7	0.8	0.5	□	—
	2 × 90°	8	44	3	32.6	1	0.7	□	—
63603	3 × 90°	11	48	3	37	1.5	1.1	●	6
63604	4 × 90°	15	54	4	39	2	1.3	●	6
63606	6 × 90°	20	72	6	52	3	1.5	●	16
	7 × 90°	24	78	7	54	3.5	1.6	—	—
63608	8 × 90°	26	81	8	55	4	1.6	●	30
	9 × 90°	29	91	9	62	4.5	1.8	—	—

注 1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)
63610	10 × 90°	30	93	10	63	5	2.1	●	57
63612	12 × 90°	36	108	12	72	6	3	●	90
63616	16 × 90°	41	118	16	75	8	3	●	178
63618	20 × 90°	53	132	20	77	10	3	●	298
63620	25 × 90°	60	151	25	89	12.5	3	●	510
	1 × 120°	6	38	3	26.8	0.3	—	□	—
	1.5 × 120°	6	41	3	30.7	0.4	—	□	—
	2 × 120°	8	44	3	32.6	0.6	—	□	—
63653	3 × 120°	11	48	3	37	0.9	—	●	4
63654	4 × 120°	15	54	4	39	1.2	—	●	6
63656	6 × 120°	20	72	6	52	1.7	—	●	18
63658	8 × 120°	26	81	8	55	2.3	—	●	30
63660	10 × 120°	30	93	10	63	2.9	—	●	58
63662	12 × 120°	36	108	12	72	3.5	—	●	91

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

先端角 60° 品はセンタリング時のチゼルエッジ潰れを防止するため、
最小下穴径より内側の中心部のみ 120° になっています。The TIN-NC-LDS with point angle 60° has a 120° point angle within the minimum drill
hole diameter in order to prevent the chisel edges from crashing.

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	センタリング用 Counter Sinking	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
TIN-NC-LDS	60° 面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	90° 面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

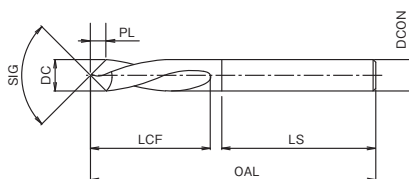
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイスリーディングドリル左刃左ねじれ

TiN Coated Starter Drill (LH Cut and LH Helix)

TIN-NC-LDS-L

切削条件 Cutting Conditions P.441



先端角の許容差は $90^{\circ} \pm 1^{\circ}$ となります。
Tolerance of the point angle is $90^{\circ} \pm 1^{\circ}$



ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)
	1 × 90°	6	38	3	26.8	0.5	0.4	☐	—
	1.5 × 90°		41		30.7	0.8	0.5	☐	—
	2 × 90°	8	44		32.6	1	0.7	☐	—
	3 × 90°	11	48	4	37	1.5	1.1	☐	—
	4 × 90°	15	54		39	2	1.3	☐	—
	6 × 90°	20	72		52	3	1.5	☐	—

注 1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)
	7 × 90°	24	78	7	54	3.5	1.6	☐	—
	8 × 90°	26	81	8	55	4		☐	—
	9 × 90°	29	91	9	62	4.5	1.8	☐	—
	10 × 90°	30	93	10	63	5	2.1	☐	—
	12 × 90°	36	108	12	72	6		☐	—

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼			ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel			Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel
		C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	
TIN-NC-LDS-L	センターリング用 Counter Sinking	○	○	○	○	○	○				○	○	○	○	○	○	○	○
	90°面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデックス
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-GOLD
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-GOLD
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
重ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

再研磨・再コーティングを 一貫対応

Coherent support system for tool reconditioning



総合工具メーカーとしてオーエスジーが長年培ってきた工具設計のノウハウとコーティング技術を最大限に活かし新品同様の切削性能と工具寿命を実現します。

オーエスジーでは再研磨・再コーティングを当社グループ会社で対応するため一括で受け入れ可能です。

As a comprehensive cutting tool manufacturer with tool design and coating technology know-how cultivated over many years, OSG is capable of restoring used tools to like-new condition. Tool reconditioning is handled by OSG group companies with a coherent support system to enable a seamless process.

再研磨・再コーティングの
詳細はこちら
Scan for details on tool
reconditioning



再研磨・再コーティングは環境に優しい取り組みです

Tool reconditioning promotes resource conservation and is environmentally friendly

使用できなくなった工具を蘇らせ再使用することは、
省資源化と地球環境の保護活動への貢献につながります。

Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.

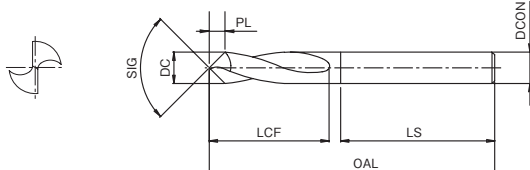


DLCコートハイスリーディングドリル

DLC Coated Starter Drill

DLC-NC-LDS

切削条件 Cutting Conditions P.441-1



先端角の許容差は $90^\circ \pm 1^\circ$ 、 $120^\circ \pm 2^\circ$ 、 $130^\circ \pm 2^\circ$ となります。
Tolerance of the point angle is $90^\circ \pm 1^\circ$; $120^\circ \pm 2^\circ$; $130^\circ \pm 2^\circ$



ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)
1 × 90°	1.5 × 90°	6	38	3	26.8	0.5	0.4	□	—
2 × 90°	3 × 90°	8	44		30.7	0.8	0.5	□	—
3 × 90°	4 × 90°	11	48		32.6	1	0.7	□	—
4 × 90°	6 × 90°	15	54		37	1.5	1.1	□	—
7 × 90°	8 × 90°	20	72	4	39	2	1.3	□	—
8 × 90°	10 × 90°	24	78	6	52	3	1.5	□	—
9 × 90°	12 × 90°	26	81	7	54	3.5	1.6	□	—
10 × 90°	16 × 90°	29	91	8	55	4		□	—
11 × 90°	20 × 90°	30	93	9	62	4.5		□	—
12 × 90°	25 × 90°	36	108	10	63	5		□	—
13 × 90°	3 × 120°	41	118	12	72	6	2.1	□	—
14 × 90°	4 × 120°	53	132	16	75	8		□	—
15 × 90°	6 × 120°	60	151	25	89	12.5		□	—
16 × 90°	8 × 120°	60	151	25	89	12.5		□	—
17 × 90°	1 × 120°	6	38	3	26.8	0.3	—	□	—
18 × 90°	1.5 × 120°	8	44		30.7	0.4		□	—
19 × 90°	2 × 120°	11	48		32.6	0.6		□	—
20 × 90°	3 × 120°	15	54		37	0.9		□	—

注 1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)
4 × 120°	6 × 120°	20	72	6	52	1.7	—	□	—
8 × 120°	10 × 120°	26	81	8	55	2.3		□	—
10 × 120°	12 × 120°	30	93	10	63	2.9		□	—
12 × 120°	16 × 120°	36	108	12	72	3.5		□	—
16 × 120°	20 × 120°	41	118	16	75	4.6		□	—
20 × 120°	25 × 120°	53	132	20	77	5.8		□	—
25 × 120°	3 × 130°	60	151	25	89	7.2		□	—
3 × 130°	4 × 130°	11	48	3	37	0.7		□	—
4 × 130°	6 × 130°	15	54	4	39	0.9		□	—
6 × 130°	8 × 130°	20	72	6	52	1.4		□	—
8 × 130°	10 × 130°	26	81	8	55	1.9		□	—
10 × 130°	12 × 130°	30	93	10	63	2.3		□	—
12 × 130°	16 × 130°	36	108	12	72	2.8		□	—
16 × 130°	20 × 130°	41	118	16	75	3.7		□	—
20 × 130°	25 × 130°	53	132	20	77	4.7		□	—
25 × 130°		60	151	25	89	5.8		□	—

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は ▶P.1019 を参照下さい。
See p.1019 for details



部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel		ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
		C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC
DLC-NC-LDS	センタリング用 Centering													○	○	○	
	面取り用 Countersinking													○	○	○	

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
 countersinking

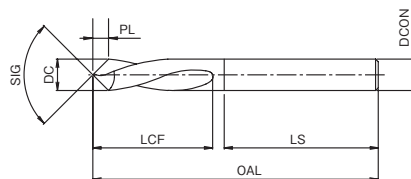
CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

DLCコートハイスリーディングドリル左刃左ねじれ

DLC Coated Starter Drill (LH Cut and LH Helix)

DLC-NC-LDS-L

切削条件 Cutting
Conditions | P.441-1先端角の許容差は90° ± 1° となります。
Tolerance of the point angle is 90° ± 1°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)
1	1 × 90°	6	38	3	26.8	0.5	0.4	☐	—
1.5	1.5 × 90°	41	41		30.7	0.8	0.5	☐	—
2	2 × 90°	8	44		32.6	1	0.7	☐	—
3	3 × 90°	11	48	4	37	1.5	1.1	☐	—
4	4 × 90°	15	54		39	2	1.3	☐	—
6	6 × 90°	20	72		52	3	1.5	☐	—

注 1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)
7	7 × 90°	24	78	7	54	3.5	1.6	☐	—
8	8 × 90°	26	81	8	55	4		☐	—
9	9 × 90°	29	91	9	62	4.5		☐	—
10	10 × 90°	30	93	10	63	5	2.1	☐	—
12	12 × 90°	36	108	12	72	6		☐	—

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1015を参照下さい。
See p.1015 for details

標準サイズ在庫完備! タングが無し! タングレスインサートあります



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel		ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	铸铁 Cast Iron	ダクタイル 铸铁 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Alum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
		C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC
DLC-NC-LDS-L	センタリング用 Centering													○	○	○	
	面取り用 Countersinking													○	○	○	

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

Vコート粉末ハイスリーディングドリル

V Coated XPM Starter Drill

VP-LDS

切削条件 Cutting Conditions P.441



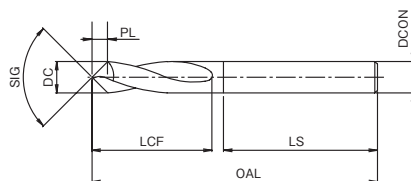
標準価格・CAD



ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min. Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)
63803	3 × 90°	11	48	3	37	1.5	1.1	●	4
63804	4 × 90°	15	54	4	39	2	1.3	●	7
63806	6 × 90°	20	72	6	52	3	1.5	D ●	16
63808	8 × 90°	26	81	8	55	4	1.6	●	30
63810	10 × 90°	30	93	10	63	5	2.1	●	57

注 1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

Vコーティングにより、TIN-NC-LDSより長寿命化が可能です。
This is the same drill as the TIN-NC-LDS, but the powdered metallurgy HSS and V coating increases tool life.



先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min. Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)
63812	12 × 90°	36	108	12	72	6	2.1	●	91
63816	16 × 90°	41	118	16	75	8		D ●	177
63818	20 × 90°	53	132	20	77	10	3	●	297
63820	25 × 90°	60	151	25	89	12.5		●	521

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル
VP-LDS	センタリング用 Centering 面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND
DIES

転造
工具
ROLLING
DIES
TOOLS

各種
製品
OTHER
PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
重ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ハイスリーディングドリルロングシャンク

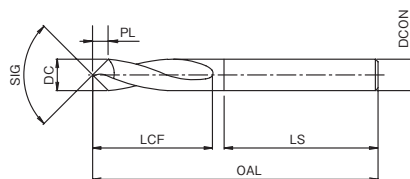
Starter Drill with Long Shank

LS-NC-LDS

切削条件 Cutting Conditions | P.441



標準価格・CAD



先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)
63503	3 × 90°	11	75	3	50	1.5	1.1	●	6
63504	4 × 90°	15	100	4	60	2	1.3	●	12
63506	6 × 90°	20	150	6	60	3	1.5	D	34
63508	8 × 90°	26		8	60	4	1.6	●	60
63510	10 × 90°	30	200	10	80	5	2.1	●	124

注 1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)
63512	12 × 90°	36	200	12	80	6	2.1	●	174
63516	16 × 90°	41	250	16	175	8	3	D	384
63518	20 × 90°	53		20	175	10		●	589
63520	25 × 90°	60		25	175	12.5		●	884

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

Vコート粉末ハイスリーディングドリルロングシャンク

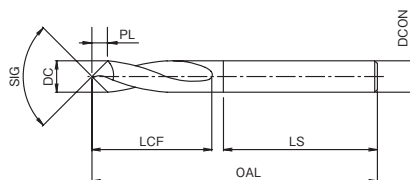
V Coated XPM Starter Drill with Long Shank

VP-LS-LDS

切削条件 Cutting Conditions | P.441



標準価格・CAD



先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)
63903	3 × 90°	11	75	3	50	1.5	1.1	●	6
63904	4 × 90°	15	100	4	60	2	1.3	●	12
63906	6 × 90°	20	150	6	60	3	1.5	D	35
63908	8 × 90°	26		8	60	4	1.6	●	60
63910	10 × 90°	30	200	10	80	5	2.1	●	126

注 1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. (注1)	在庫 Stock	重量 (g)
63912	12 × 90°	36	200	12	80	6	2.1	●	177
63916	16 × 90°	41	250	16	140	8	3	D	382
63918	20 × 90°	53		20	160	10		●	571
63920	25 × 90°	60		25	180	12.5		●	870

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material		低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鑄物	チタン 合金	インコネル
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel		Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel
製品記号 Abbreviation	炭素量 C	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 60 HRC	60 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	
	加工 加工																	
LS-NC-LDS	センタリング用 Centering	○	○	○	○							○	○		○	○		
	面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○				○	○	○	○	○	○		
VP-LS-LDS	センタリング用 Centering	○	○	○	○	○	○					○	○	○	○	○	○	
	面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○				○	○	○	○	○	○	○	

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

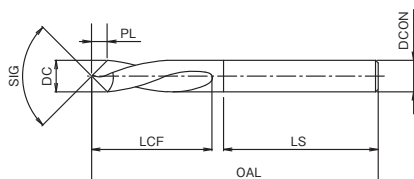
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ハイスリーディングドリルロングシャンク左刃左ねじれ Starter Drill with Long Shank (LH Cut and LH Helix)

LS-NC-LDS-L

切削条件 Cutting Conditions P.441



先端角の許容差は $90^\circ \pm 1^\circ$ となります。
Tolerance of the point angle is $90^\circ \pm 1^\circ$



ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)
	3 × 90°	11	75	3	50	1.5	1.1	☐	—
	4 × 90°	15	100	4	60	2	1.3	☐	—
	6 × 90°	20	150	6	60	3	1.5	☐	—
	7 × 90°	24		7	60	3.5	1.6	☐	—

注 1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)
	8 × 90°	26	150	8	60	4	1.6	☐	—
	9 × 90°	29		9	60	4.5	1.6	☐	—
	10 × 90°	30	200	10	80	5	2.1	☐	—
	12 × 90°	36		12	80	6	2.1	☐	—

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.



工具自販機 MONolithbox モノリスボックス ※詳細は [こちら](#) Scan for details

「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル
LS-NC-LDS-L	センタリング用 Centering 面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND
DIES

転造
工具
ROLLING
DIES

各種
製品
OTHER
PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
重ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

再研磨・再コーティングを 一貫対応

Coherent support system for tool reconditioning



総合工具メーカーとしてオーエスジーが長年培ってきた工具設計のノウハウとコーティング技術を最大限に活かし新品同様の切削性能と工具寿命を実現します。

オーエスジーでは再研磨・再コーティングを当社グループ会社で対応するため一括で受け入れ可能です。

As a comprehensive cutting tool manufacturer with tool design and coating technology know-how cultivated over many years, OSG is capable of restoring used tools to like-new condition. Tool reconditioning is handled by OSG group companies with a coherent support system to enable a seamless process.

再研磨・再コーティングの
詳細はこちら
Scan for details on tool
reconditioning



再研磨・再コーティングは環境に優しい取り組みです

Tool reconditioning promotes resource conservation and is environmentally friendly

使用できなくなった工具を蘇らせ再使用することは、
省資源化と地球環境の保護活動への貢献につながります。

Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.

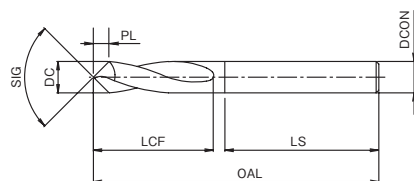


TiNコートハイスリーディングドリルロングシャンク

TiN Coated Starter Drill with Long Shank

TIN-LS-NC-LDS

切削条件 Cutting Conditions **P.441**



先端角の許容差は $90^{\circ} \pm 1^{\circ}$ となります。
Tolerance of the point angle is $90^{\circ} \pm 1^{\circ}$



ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)
	3 × 90°	11	75	3	50	1.5	1.1	—	—
	4 × 90°	15	100	4	60	2	1.3	—	—
	6 × 90°	20	150	6	60	3	1.5	—	—

注 1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)
	8 × 90°	26	150	8	60	4	1.6	—	—
	10 × 90°	30	200	10	80	5	2.1	—	—
	12 × 90°	36		12	80	6		—	—

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は **P.1015** を参照下さい。
See p.1015 for details

標準サイズ在庫完備! タングが無い! タングレスインサートあります



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					焼入鋼 Quenched and Tempered Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニ ル Inconel
		C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC						SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
TIN-LS-NC-LDS	センターリング用 Centering	○	○	○	○	○	○									○	○	○	○	○		○	○	
	面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○									○	○	○	○	○	○	○	○	

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDCL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
重ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

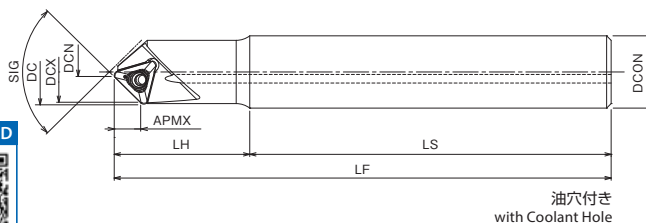
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

OSG PHOENIX インデキサブルリーディングドリル

OSG PHOENIX Indexable Centering and Chamfering Cutter

PLDS

切削条件 Cutting Conditions | P.442

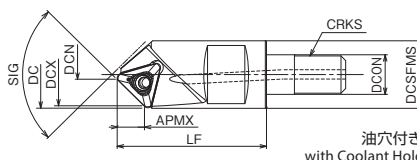


油穴付き
with Coolant Hole

ストレートシャンクタイプ Straight Shank Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	先端角 SIG	加工径		外径 DC	刃数 ZEFP	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	全長 OAL	首下長 LH	APMX	重量 (kg)
			最小 DCN	最大 DCX								
7803401	PLDS11R002SS16-90	90°	2.5	13.5	14.4	1	16	80	110	30	5.8	0.15
7803402	PLDS11R002SS16-L90							170	200			0.28
7803403	PLDS11R002SS16-120	120°	2.4	16	17.3			80	110		0.15	
7803404	PLDS11R002SS16-L120							170	200		0.28	



油穴付き
with Coolant Hole

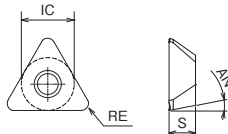
ねじ込みタイプ Screw Fit Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	先端角 SIG	加工径 Insert Size		外径 DC	刃数 ZEFP	取付け径 DCON	ねじサイズ CRKS	スパナサイズ Spanner Size	全長 OAL	端面径 DCSFMS	APMX	重量 (kg)	適用シャンク ホルダタイプ Applicable Shank
7803405	PLDS11R002SF8-90	90°	最小 DCN	最大 DCX	14.4	1	8.5	M8	10	32	14.5	5.8	0.05	③
7803406	PLDS11R002SF8-120	120°	2.4	16	17.3									

シャンクホルダについてはp.334~p.336をご覧ください。

See p.334~p.336 for shank holders.



■適用インサート Inserts

単位:mm Unit:mm

呼び Designation	切れ刃数 No. of Cutting Edges	インサート寸法 Insert Size				コーティング材種 Grade of Coated Materials	
		内接円径 IC	厚さ S	逃げ角 AN	RE	XP9020	XP2040
TPKT110308ER-DM	3	6.35	3.18	11°	0.8	7814205	7813205

■部品 Accessories

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	推奨締め付けトルク Recommended Tightening Torque
7808138	FS22550P (Torx 7IP)	1.0 N-m

ツールNo. EDP No.	呼び Designation
7808224	7IP-D (Torx 7IP)

レンチは別途ご購入下さい。
The wrenches are sold separately from the cutters.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
PLDS	センターリング用 面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫区分は全てC (標準在庫品) となります。 Stock are categorized as C (Standard stock item) .

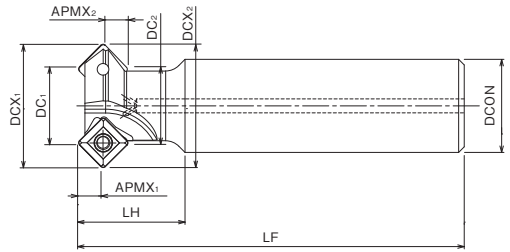
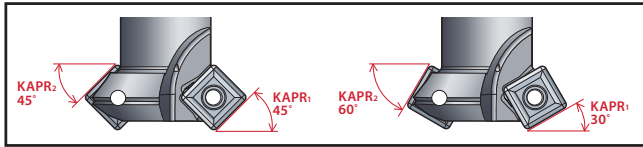
OSG PHOENIX 面取り用カッタ

OSG PHOENIX Chamfering Cutter

PMEN

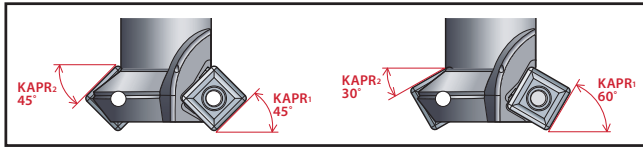
 切削条件 Cutting Conditions **P.443**
ストレートシャンクタイプ (SS) Straight Shank Type


標準価格・CAD


■面取り角度 (KAPR₁) 45°、30° 対応ボディ
 Body compatible with chamfer angles (KAPR₁) 45° and 30°

 油穴付き
with Coolant Hole

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	面取り角度 KAPR		加工径				最大切込み量 APMX		刃数 ZEPF	シャンク径 DCON	全長 LF	首下長 LH	重量 (kg)
		KAPR ₁	KAPR ₂	DC ₁	DCX ₁	DC ₂	DCX ₂	APMX ₁	APMX ₂					
7803750	PMEN09R008SS20-30-45	45°	45°	8.5	19.5	16	19.5	5.7	1.7	1	20	90	30	0.17
		30°	60°	5.4	18.8	16	19.4	4	3					
7803751	PMEN09R016SS20-30-45	45°	45°	16.5	27.5	16.5	27.5	5.7	5.5					0.2
		30°	60°	13.4	26.8	19.8	27.4	4	6.8					
7803752	PMEN09R020SS20-30-45	45°	45°	20.5	31.5	20.5	31.5	5.7	5.5	2	25	120	40	0.35
		30°	60°	17.4	30.8	23.8	31.4	4	6.8					
7803753	PMEN09R025SS25-30-45	45°	45°	25.5	36.5	25.5	36.5	5.7	5.5					0.4
		30°	60°	22.4	35.8	28.8	36.4	4	6.8					
7803754	PMEN09R032SS32-30-45	45°	45°	32.5	43.5	32.5	43.5	5.7	5.5	3	32			0.65
		30°	60°	29.4	42.8	35.8	43.4	4	6.8					

■面取り角度 (KAPR₁) 45°、60° 対応ボディ
 Body compatible with chamfer angles (KAPR₁) 45° and 60°


単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	面取り角度 KAPR		加工径				最大切込み量 APMX		刃数 ZEPF	シャンク径 DCON	全長 LF	首下長 LH	重量 (kg)
		KAPR ₁	KAPR ₂	DC ₁	DCX ₁	DC ₂	DCX ₂	APMX ₁	APMX ₂					
7803763	PMEN09R008SS20-45-60	45°	45°	8.5	19.5	16	19.5	5.7	1.7	1	20	90	30	0.17
		60°	30°	11.5	19.4	16	18.8	7	1					
7803764	PMEN09R016SS20-45-60	45°	45°	16.5	27.5	16.5	27.5	5.7	5.5					0.2
		60°	30°	19.6	27.4	16.6	26.9	7	3					
7803765	PMEN09R020SS20-45-60	45°	45°	20.5	31.5	20.5	31.5	5.7	5.5	2	25	120	40	0.35
		60°	30°	23.6	31.4	20.6	30.9	7	3					
7803766	PMEN09R025SS25-45-60	45°	45°	25.5	36.5	25.5	36.5	5.7	5.5					0.4
		60°	30°	28.6	36.4	25.6	35.9	7	3					
7803767	PMEN09R032SS32-45-60	45°	45°	32.5	43.5	32.5	43.5	5.7	5.5	3	32			0.65
		60°	30°	35.6	43.4	32.6	42.9	7	3					

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル		
		Low Carbon Steel Mid Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel		
		C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 60 HRC	60 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	
PMEN		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫区分は全てC (標準在庫品) となります。Stock are categorized as C (Standard stock item).

OSG PHOENIX 面取り用カッタ

OSG PHOENIX Chamfering Cutter

PMEN

 切削条件 Cutting Conditions | **P.443**

ボアタイプ (BORE) Bore Type

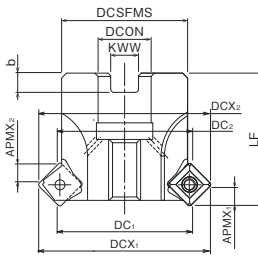


標準価格・CAD

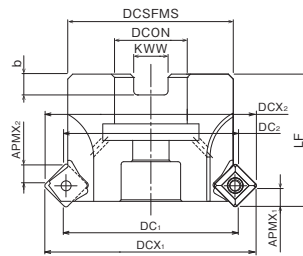


Type 1

パワースクリュー仕様 Power Screw Type

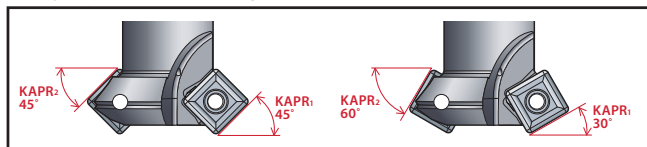
油穴付き
with Coolant Hole

Type 2

油穴付き
with Coolant Hole

■面取り角度 (KAPR_i) 45°、30° 対応ボディ

Body compatible with chamfer angles (KAPR_i) 45° and 30°

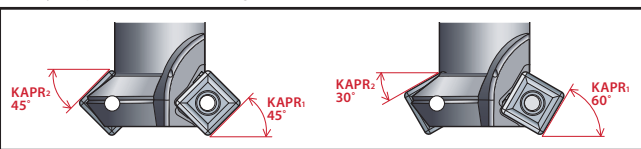


単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	面取り角度 KAPR		加工径				最大切込み量 APMX		刃数 ZEPF	カット 高さ LF	ボス径 DCSFMS	穴径 DCON	端面キー溝 Key Slot		形状 タイプ Type	重量 (kg)
		KAPR _i	KAPR ₂	DC ₁	DCX ₁	DC ₂	DCX ₂	APMX ₁	APMX ₂					幅 KWW	深さ b		
7803760	PMEN09R040M16-30-45	45°	45°	40.5	51.5	40.5	51.5	5.7	5.5	4	40	38	16	8.4	5.6	1	0.23
		30°	60°	37.4	50.8	43.8	51.4	4	6.8								
7803761	PMEN09R050M22-30-45	45°	45°	50.5	61.5	50.5	61.5	5.7	5.5			45	22	10.4	6.3	2	0.3
		30°	60°	47.4	60.8	53.8	61.4	4	6.8								
7803762	PMEN09R060M22-30-45	45°	45°	60.5	71.5	60.5	71.5	5.7	5.5	5	50	50					0.45
		30°	60°	57.4	70.8	63.8	71.4	4	6.8								

■面取り角度 (KAPR₁) 45°、60° 対応ボディ

Body compatible with chamfer angles (KAPR₁) 45° and 60°



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	面取り角度 KAPR		加工径				最大切込み量 APMX		刃数 ZEPF	カット 高さ LF	ボス径 DCSFMS	穴径 DCON	端面キー溝 Key Slot		形状 タイプ Type	重量 (kg)
		KAPR _i	KAPR ₂	DC ₁	DCX ₁	DC ₂	DCX ₂	APMX ₁	APMX ₂					幅 KWW	深さ b		
7803773	PMEN09R040M16-45-60	45°	45°	40.5	51.5	40.5	51.5	5.7	5.5	4	40	38	16	8.4	5.6	1	0.23
		60°	30°	43.6	51.4	40.6	50.9	7	3								
7803774	PMEN09R050M22-45-60	45°	45°	50.5	61.5	50.5	61.5	5.7	5.5			45	22	10.4	6.3	2	0.3
		60°	30°	53.6	61.4	50.6	60.9	7	3								
7803775	PMEN09R060M22-45-60	45°	45°	60.5	71.5	60.5	71.5	5.7	5.5	5	50	50					0.45
		60°	30°	63.6	71.4	60.6	70.9	7	3								

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel
		C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 60 HRC	60 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC
PMEN		○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○

在庫区分は全てC (標準在庫品) となります。Stock are categorized as C (Standard stock item) .

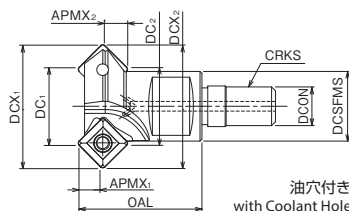
OSG PHOENIX 面取り用カッタ

OSG PHOENIX Chamfering Cutter

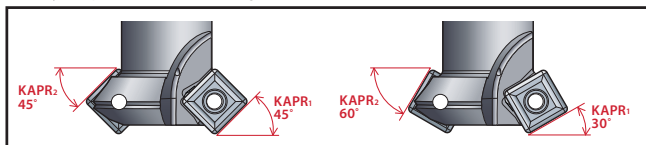
PMEN

 切削条件 Cutting Conditions **P.443**

ねじ込みタイプ (SF) Screw Fit Type



■面取り角度 (KAPR₁) 45°、30° 対応ボディ
Body compatible with chamfer angles (KAPR₁) 45° and 30°

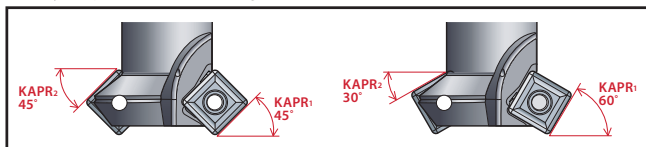


ツールNo. EDP No.	呼び Designation	面取り角度 KAPR		加工径				最大切込み量 APMX		刃数 ZEPF	取付け径 DCON	ねじサイズ CRKS	スパナ サイズ Spanner Size	全長 OAL	端面径 DCSFMS	重量 (kg)	適用シャंक ホルダタイプ Applicable Shank
		KAPR ₁	KAPR ₂	DC ₁	DCX ₁	DC ₂	DCX ₂	APMX ₁	APMX ₂								
7803755	PMEN09R008SF8-30-45	45°	45°	8.5	19.5	16	19.5	5.7	1.7	1	8.5	M 8	10	32	14.5	0.02	③
7803756	PMEN09R016SF8-30-45	45°	45°	16.5	27.5	16.5	27.5	5.7	5.5	1	8.5	M 8	10	32	14.5	0.04	③
7803757	PMEN09R020SF10-30-45	45°	45°	20.5	31.5	20.5	31.5	5.7	5.5	2	10.5	M10	14	32	18	0.06	④
7803758	PMEN09R025SF12-30-45	45°	45°	25.5	36.5	25.5	36.5	5.7	5.5	2	12.5	M12	17	35	23	0.12	⑤
7803759	PMEN09R032SF16-30-45	45°	45°	32.5	43.5	32.5	43.5	5.7	5.5	3	17	M16	22	40	28	0.18	⑥

シャंकホルダについてはp.334~p.336をご覧ください。

See p.334~p.336 for shank holders.

■面取り角度 (KAPR₁) 45°、60° 対応ボディ
Body compatible with chamfer angles (KAPR₁) 45° and 60°



ツールNo. EDP No.	呼び Designation	面取り角度 KAPR		加工径				最大切込み量 APMX		刃数 ZEPF	取付け径 DCON	ねじサイズ CRKS	スパナ サイズ Spanner Size	全長 OAL	端面径 DCSFMS	重量 (kg)	適用シャंक ホルダタイプ Applicable Shank
		KAPR ₁	KAPR ₂	DC ₁	DCX ₁	DC ₂	DCX ₂	APMX ₁	APMX ₂								
7803768	PMEN09R008SF8-45-60	45°	45°	8.5	19.5	16	19.5	5.7	1.7	1	8.5	M 8	10	32	14.5	0.02	③
7803769	PMEN09R016SF8-45-60	45°	45°	16.5	27.5	16.5	27.5	5.7	5.5	2	8.5	M 8	10	32	14.5	0.04	③
7803770	PMEN09R020SF10-45-60	45°	45°	20.5	31.5	20.5	31.5	5.7	5.5	2	10.5	M10	14	32	18	0.06	④
7803771	PMEN09R025SF12-45-60	45°	45°	25.5	36.5	25.5	36.5	5.7	5.5	2	12.5	M12	17	35	23	0.12	⑤
7803772	PMEN09R032SF16-45-60	45°	45°	32.5	43.5	32.5	43.5	5.7	5.5	3	17	M16	22	40	28	0.18	⑥

シャंकホルダについてはp.334~p.336をご覧ください。

See p.334~p.336 for shank holders.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼			ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel			Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel
		C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 60 HRC	60 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	
PMEN		○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫区分は全てC (標準在庫品) となります。Stock are categorized as C (Standard stock item).

OSG PHOENIX 面取り用カッタ

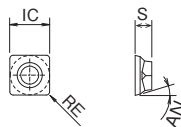
OSG PHOENIX Chamfering Cutter

PMEN

切削条件 Cutting Conditions | P.443



標準価格



■適用インサート Inserts

単位:mm Unit:mm

呼び Designation	切れ刃数 No. of Cutting Edges	インサート寸法 Insert Size				超硬 Uncoated	コーティング材種 Grade of Coated Materials	
		内接円径 IC	厚さ S	逃げ角 AN	RE	CK010	XP3015	XP2040
SOMT090308EN-NM	4	9.52	3.18	14°	0.8	7811072		
SOMT090308EN-GM	4	9.52	3.18	14°	0.8		7817072	7813072

■部品 Accessories

	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	推奨締め付けトルク Recommended Tightening Torque
 クランプねじ Clamping Screw	7808135	FS30570P (Torx 9IP)	2.2 N·m

	ツールNo. EDP No.	呼び Designation
 レンチ Wrench	7808226	9IP-D (Torx 9IP)

レンチは別途ご購入下さい。
The wrenches are sold separately from the cutters.

	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	適用ボディ Applicable Body
 パワースクリュー Power Screw	7808150	PS0830 (M8×30)	PMEN09R040M16...

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫区分は全てC (標準在庫品) となります。Stock are categorized as C (Standard stock item) .

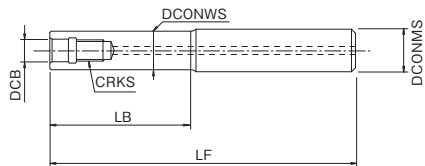
OSG PHOENIX ねじ込みタイプ専用ホルダ

OSG PHOENIX Indexable Arbor for Screw Fit Type

OP-SFA



標準価格・CAD



ねじ込みタイプ専用ストレートシャンクホルダ：鋼シャンク Straight Shank Holder for Screw Fit Type : Steel Shank

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	シャンク径 DCONMS	首径 DCONWS	ねじサイズ CRKS	取付け径 DCB	全長 LF	首下長 LB	在庫 Stock
③ 7801900	SF-M08SS16-15	16	14.5	M 8	8.5	95	13	C
④ 7801901	SF-M10SS20-20	20	18	M10	10.5	120	17.7	
⑤ 7801902	SF-M12SS25-35	25	23	M12	12.5	135	32.7	
⑥ 7801903	SF-M16SS32-35	32	28	M16	17	155	32.1	



ねじ込みタイプ専用ストレートシャンクホルダ：超硬シャンク Straight Shank Holder for Screw Fit Type : Carbide Shank

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	シャンク径 DCONMS	首径 DCONWS	ねじサイズ CRKS	取付け径 DCB	全長 LF	首下長 LB	在庫 Stock
③	7801910 SF-M08SS16-55CS	16	14.5	M 8	8.5	115	53	C
	7801911 SF-M08SS16-85CS					145	83	
④	7801912 SF-M10SS20-70CS	20	18	M10	10.5	140	67.7	
	7801913 SF-M10SS20-110CS					180	107.7	
⑤	7801914 SF-M12SS25-90CS	25	23	M12	12.5	170	87.7	
	7801915 SF-M12SS25-140CS					220	137.7	
⑥	7801916 SF-M16SS32-120CS	32	28	M16	17	220	117.1	
	7801917 SF-M16SS32-190CS					290	187.1	

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
 countersinking

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

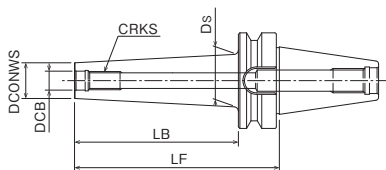
OSG PHOENIX ねじ込みタイプ専用ホルダ

OSG PHOENIX Indexable Arbor for Screw Fit Type

OP-SFA



標準価格・CAD



BTシャंकホルダ BT Shank Holder

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.		呼び Designation	首径 DCONWS	ねじサイズ CRKS	取付け径 DCB	機能長さ LF	首下長 LB	首元径 Ds	在庫 Stock
③	7802500	BT30-SFA8-45	14.5	M 8	8.5	45	23	16	※
	7802501	BT30-SFA8-85				85	63	21.1	
④	7802502	BT30-SFA10-45	18.5	M10	10.5	45	23	20	
	7802503	BT30-SFA10-85				85	63	25.1	
⑤	7802504	BT30-SFA12-45	23.5	M12	12.5	45	23	25	
	7802505	BT30-SFA12-85				85	63	30.1	
⑥	7802506	BT30-SFA16-45	29	M16	17	45	23	32	
	7802507	BT30-SFA16-85				85	63		
③	7802508	BT40-SFA8-45	14.5	M 8	8.5	45	18	16	
	7802509	BT40-SFA8-85				85	58	20.5	
④	7802510	BT40-SFA10-45	18.5	M10	10.5	45	18	20	
	7802511	BT40-SFA10-85				85	58	24.5	
⑤	7802512	BT40-SFA12-45	23.5	M12	12.5	45	18	25	
	7802513	BT40-SFA12-85				85	58	29.5	
	7802514	BT40-SFA12-135				135	108	34.8	
⑥	7802515	BT40-SFA16-45	29	M16	17	45	18	32	
	7802516	BT40-SFA16-85				85	58	35	
	7802517	BT40-SFA16-135				135	108	40.3	
③	7802518	BT50-SFA8-85	14.5	M 8	8.5	85	47	19.4	
	7802519	BT50-SFA8-135				135	97	24.6	
④	7802520	BT50-SFA10-85	18.5	M10	10.5	85	47	20	
	7802521	BT50-SFA10-135				135	97	28.6	
⑤	7802522	BT50-SFA12-85	23.5	M12	12.5	85	47	25	
	7802523	BT50-SFA12-135				135	97	33.6	
	7802524	BT50-SFA12-185				185	147	38.9	
	7802525	BT50-SFA12-250				250	212	45.7	
	7802526	BT50-SFA12-300				300	262	50.9	
⑥	7802527	BT50-SFA16-85	29	M16	17	85	47	32	
	7802528	BT50-SFA16-135				135	97	39.1	
	7802529	BT50-SFA16-185				185	147	44.4	
	7802530	BT50-SFA16-250				250	212	51.2	
	7802531	BT50-SFA16-300				300	262	56.4	

※ = 納期は当社営業まで問合せ下さい。 ※ = Please contact our sales department for lead time



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

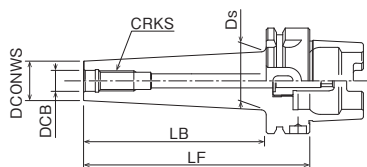
OSG PHOENIX ねじ込みタイプ専用ホルダ

OSG PHOENIX Indexable Arbor for Screw Fit Type

OP-SFA



標準価格・CAD



HSKシャンクホルダ HSK Shank Holder

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	首径 DCONWS	ねじサイズ CRKS	取付け径 DCB	機能長さ LF	首下長 LB	首元径 Ds	在庫 Stock
③	7802550 A63-SFA8-45	14.5	M 8	8.5	45	19	16	※
	7802551 A63-SFA8-85				85	59	20.6	
④	7802552 A63-SFA10-60	18.5	M10	10.5	60	34	20	
	7802553 A63-SFA10-85				85	59	24.6	
⑤	7802554 A63-SFA12-60	23.5	M12	12.5	60	34	25	
	7802555 A63-SFA12-85				85	59	29.6	
	7802556 A63-SFA12-135				135	109	34.9	
⑥	7802557 A63-SFA16-60	29	M16	17	60	34	32	
	7802558 A63-SFA16-85				85	59		
	7802559 A63-SFA16-135				135	109	40.4	
③	7802560 A100-SFA8-85	14.5	M 8	8.5	85	50	19.7	
	7802561 A100-SFA8-135				135	100	24.9	
④	7802562 A100-SFA10-85	18.5	M10	10.5	85	50	23.7	
	7802563 A100-SFA10-135				135	100	28.9	
⑤	7802564 A100-SFA12-85	23.5	M12	12.5	85	50	28.7	
	7802565 A100-SFA12-135				135	100	33.9	
	7802566 A100-SFA12-185				185	150	39.2	
	7802567 A100-SFA12-250				250	221	46.6	
	7802568 A100-SFA12-300	29	M16	17	300	271	51.9	
⑥	7802569 A100-SFA16-85				85	50	34.2	
	7802570 A100-SFA16-135				135	106	40.1	
	7802571 A100-SFA16-185				185	156	45.3	
	7802572 A100-SFA16-250				250	221	52.1	
	7802573 A100-SFA16-300				300	271	57.4	

※＝納期は当社営業まで問合せ下さい。※＝Please contact our sales department for lead time

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

ドリル

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ

ゲージ

丸
ダイス

転造
工具

各種
製品

索引

CARBIDE
DRILLS

超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS

インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS

ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS

VP-GOLD
ドリル

EX-GOLD
DRILLS

EX-GOLD
ドリル

TDCL
DRILLS

スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS

旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS

鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS

ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING

フラットドリル/
面取り

CARBIDE
REAMER

超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING

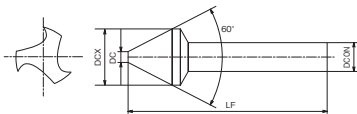
多機能
旋削用

FXコート3枚刃カウンターシンク
FX Coated 3-flute Countersink

FX-MG-CS×60°

切削条件 Cutting
Conditions | P.444

60° シリーズ 60° series



標準価格・CAD



CARBIDE

FX

±15°

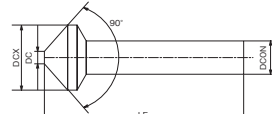
ツールNo. EDP No.	呼び Designation	先端径 DC	大端径 DCX	全長 LF	シャンク径 DCON	テーパー部長 Lt	在庫 Stock	重量 (g)
9139063	6.3× 6×2.0×55	1	6.3	55	6	(4.59)	●	27
9139083	8.3× 6×3.0×55	2.5	8.3			(5.02)	●	29
9139104	10.4× 8×3.0×65	2.6	10.4	65	8	(6.75)	●	51
9139124	12.4×10×4.0×65	2.5	12.4		10	(8.57)	●	73
9139165	16.5×10×4.0×70	3.1	16.5	70		(11.6)	●	95
9139205	20.5×12×5.0×80	3.5	20.5	80	12	(14.72)	●	153
9139250	25 ×12×5.0×80	3.8	25			(18.36)	●	181

FXコート3枚刃カウンターシンク
FX Coated 3-flute Countersink

FX-MG-CS×90°

切削条件 Cutting
Conditions | P.444

90° シリーズ 90° series



標準価格・CAD

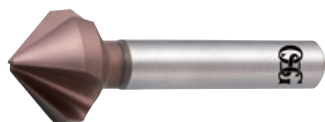


ツールNo. EDP No.	呼び Designation	先端径 DC	大端径 DCX	全長 LF	シャンク径 DCON	テーパー部長 Lt	在庫 Stock	重量 (g)
9149063	6.3× 6×2.0×55	1	6.3	55	6	(2.65)	●	27
9149083	8.3× 6×2.5×55	2.5	8.3			(2.9)	●	28
9149104	10.4× 8×3.0×65	2.6	10.4	65	8	(3.9)	●	52
9149124	12.4×10×4.0×65	2.5	12.4		10	(4.95)	●	76
9149165	16.5×10×4.0×70	3.1	16.5	70		(6.7)	●	94
9149205	20.5×12×5.0×70	3.8	20.5		12	(8.35)	●	138
9149250	25 ×12×5.0×70	3.8	25			(10.6)	●	159

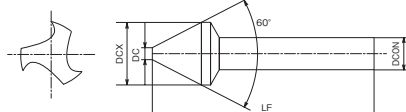
単位:mm Unit:mm

Vコート3枚刃カウンターシンク
V Coated 3-flute Countersink

V-UCS

切削条件 Cutting
Conditions | P.444

60° シリーズ 60° series



標準価格・CAD



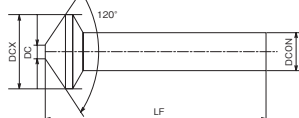
HSS

V

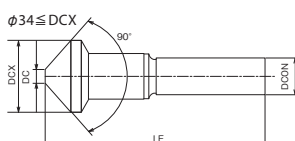
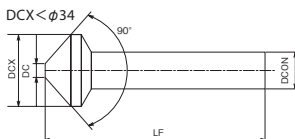
0°~30°

ツールNo. EDP No.	外径×先端角 DCX × SIG	先端径 DC	大端径 DCX	全長 LF	シャンク径 DCON	テーパー部長 Lt	在庫 Stock	重量 (g)
9106063	6.3 × 60°	1.4	6.3	47	5	(4.16)	●	9
9106083	8.3 × 60°	1.9	8.3	52	6	(5.46)	●	14
9106104	10.4 × 60°	2.4	10.4	53		(6.84)	●	16
9106124	12.4 × 60°	2.7	12.4	60	8	(8.14)	●	30
9106165	16.5 × 60°	3.1	16.5	65		(10.83)	●	46
9106205	20.5 × 60°	3.4	20.5	69	10	(14.29)	●	52
9106250	25 × 60°	3.7	25	75		(17.32)	●	71
9109043	4.3 × 90°	1.3	4.3	40	4	(1.5)	●	5
9109053	5.3 × 90°		5.3			(1.9)	●	5
9109063	6.3 × 90°	1.4	6.3	45	5	(2.4)	●	9
9109073	7.3 × 90°	1.7	7.3			(2.75)	●	13
9109083	8.3 × 90°	1.9	8.3		6	(3.15)	●	14
9109094	9.4 × 90°	2.1	9.4			(3.6)	●	15
9109104	10.4 × 90°	2.4	10.4			(3.95)	●	15
9109115	11.5 × 90°		11.5			(4.5)	●	28
9109124	12.4 × 90°	2.7	12.4			(4.8)	●	28
9109134	13.4 × 90°		13.4		8	(5.3)	●	26
9109144	14.4 × 90°	2.8	14.4			(5.75)	●	27
9109150	15 × 90°	3.1	15	60	10	(5.9)	●	41

120° シリーズ 120° series



90° シリーズ 90° series



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×先端角 DCX × SIG	先端径 DC	大端径 DCX	全長 LF	シャンク径 DCON	テーパー部長 Lt	在庫 Stock	重量 (g)
9109165	16.5 × 90°	3.1	16.5	60		(6.65)	●	43
9109190	19 × 90°		19			(7.75)	●	50
9109205	20.5 × 90°	3.4	20.5	63		(8.5)	●	51
9109230	23 × 90°		23		10	(9.6)	●	61
9109250	25 × 90°	3.7	25	67		(10.6)	●	66
9109260	26 × 90°		26			(11.1)	●	66
9109280	28 × 90°	3.9	28			(12)	●	92
9109300	30 × 90°		30		12	(12.9)	●	96
9109310	31 × 90°	4.1	31			(13.4)	●	108
9109340	34 × 90°		34	103		(14.75)	●	245
9109370	37 × 90°	4.5	37	118	16	(16.25)	●	304
9112063	6.3 ×120°	1.4	6.3	44	5	(1.39)	●	9
9112083	8.3 ×120°	1.9	8.3			(1.82)	●	14
9112104	10.4 ×120°	2.4	10.4	48	6	(2.28)	●	15
9112124	12.4 ×120°	2.7	12.4	54	8	(2.86)	●	28
9112165	16.5 ×120°	3.1	16.5	57		(3.95)	●	42
9112205	20.5 ×120°	3.4	20.5	59	10	(4.91)	●	47
9112250	25 ×120°	3.7	25	62		(6.12)	●	63

◆は平切り欠け付きシャンクです。◆: Shank with flat.

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

コーティング超硬フラットドリル2Dタイプ

Coated Carbide Flat Drill (2D Type)

A
The A Brand

ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions **P.445**



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

標準価格・CAD



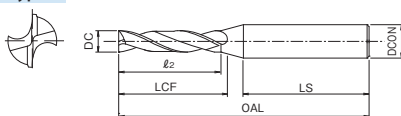
ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
3330020	0.2	0.6	40	3	34.1	0.7	1	B ●	7
	0.21	0.7			34	0.8		—	—
	0.22				34			—	—
	0.23				34			—	—
	0.24				34			—	—
3330025	0.25	0.8			34	0.9		B ●	7
	0.26	0.9			34	1		—	—
	0.27				34			—	—
	0.28				33.9			—	—
	0.29				33.9			—	—
3330030	0.3	1			34	1.1		B ●	7
	0.31				33.9			—	—
	0.32				33.9			—	—
	0.33				33.8			—	—
	0.34	1.1			33.8	1.2		—	—
3330035	0.35	1.2			33.9	1.4		B ●	7
	0.36				33.7			—	—
	0.37				33.7			—	—
	0.38				33.7			—	—
	0.39	1.3			33.7	1.5		—	—
3330040	0.4				33.9			B ●	7
	0.41				33.7			—	—
	0.42				33.7			—	—
	0.43	1.4			33.6	1.6		—	—
	0.44				33.6			—	—
3330045	0.45				33.7			B ●	7
	0.46				33.6			—	—
	0.47	1.5			33.6	1.7		—	—
	0.48				33.6			—	—
	0.49				33.6			—	—
	0.5		33.5	—	—				
3330050	0.5	1.6	33.5	1.8	B ●	7			
	0.51	1.7	33.4	1.9	—	—			
	0.52		33.5		—	—			
	0.53		33.4		—	—			
	0.54		33.4		—	—			
3330055	0.55	1.8	33.3	2	B ●	7			
	0.56		33.3		—	—			
	0.57		33.3		—	—			
	0.58		33.3		—	—			
	0.59	1.9	33.3	2.1	—	—			
3330060	0.6		33.3		B ●	7			
	0.61		33.3		—	—			
			33.2		—	—			

「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

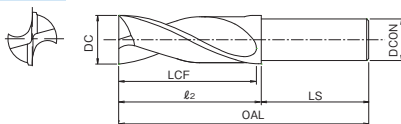
With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.

The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	0.62	2.1	40	3	33.3	2.3	1	—	□ —
	0.63				33.3			—	□ —
	0.64				33.2			—	□ —
3330065	0.65	2.2			33.2	2.4		B ●	7
	0.66				33.2			—	□ —
	0.67				33.2			—	□ —
	0.68	2.3			33.2	2.5		—	□ —
	0.69				33.2			—	□ —
3330070	0.7				33.1				● 7
3330071	0.71	2.4			33.1	2.6		B ●	7
3330072	0.72				33.2			● 7	7
	0.73				33.1	2.7		—	□ —
3330074	0.74	2.5			33.1			B ●	7
3330075	0.75				33			B ●	7
	0.76	2.6			33	2.8		—	□ —
	0.77				33			—	□ —
	0.78				33			—	□ —
	0.79	2.7			33	2.9		—	□ —
3330080	0.8				33			B ●	7
3330081	0.81	2.8			32.9			B ●	7
	0.82				32.9	3		—	□ —
	0.83				33			—	□ —
	0.84				32.9			—	□ —
3330085	0.85	2.9			32.9	3.1		B ●	7
	0.86				32.9			—	□ —
	0.87				32.8			—	□ —
	0.88	3			32.8	3.2		—	□ —
3330089	0.89				32.9			B ●	7
3330090	0.9				32.8			● 7	7
3330091	0.91	3.1			32.8	3.3		● 7	7
3330092	0.92		32.8		● 7	7			
	0.93		32.7		—	□ —			
	0.94	3.2	32.8	3.4	—	□ —			
3330095	0.95		32.8		B ●	7			
	0.96		32.7		—	□ —			
	0.97	3.3	32.7	3.5	—	□ —			
	0.98		32.7		—	□ —			
	0.99	3.4	32.6	3.6	—	□ —			
3330100	1		37		B ●	7			
	1.01	4	37	4.3	—	□ —			
	1.02		36.9		—	□ —			
	1.03	4.1	36.9	4.4	—	□ —			

次ページへ
直径DC 1.04 ~ 1.99 NEXT

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 合金 Aluminum	アルミ 合金 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADF-2D	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

注1) DC<2
Note

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS

超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS

インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS

ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS

VP-GOLD
ドリル

EX-GOLD
DRILLS

EX-GOLD
ドリル

TDOL
DRILLS

スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS

旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS

鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS

ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE
REAMER

超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING

多機能
旋削用

338

コーティング超硬フラットドリル2Dタイプ Coated Carbide Flat Drill (2D Type)

A
The A Brand

ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions | **P.445**



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

標準価格・CAD



前ページより

FROM 直径 DC 0.2 ~ 1.03

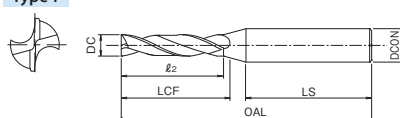
ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	1.04				36.8				
	1.05	4.2			36.9	4.5			
	1.06				36.9				
	1.07				36.8	4.6			
	1.08	4.3			36.8				
3330109	1.09				36.7			●	7
3330110	1.1	4.4			36.8	4.7		●	7
3330111	1.11				36.8			●	7
3330112	1.12	4.5			36.7	4.8		●	7
	1.13				36.7				
	1.14	4.6			36.6	4.9			
	1.15				36.7				
	1.16				36.7				
	1.17	4.7			36.6	5			
	1.18				36.6				
	1.19				36.5				
3330120	1.2	4.8			36.5	5.1		●	7
	1.21				36.6				
	1.22	4.9			36.5	5.2			
	1.23				36.5				
	1.24				36.4				
3330125	1.25	5			36.4	5.3		●	7
3330126	1.26				36.5			●	7
3330127	1.27				36.4	5.4		●	7
3330128	1.28	5.1	45	3	36.4			●	7
3330129	1.29				36.3			●	7
3330130	1.3	5.2			36.3	5.5		●	7
	1.31				36.3				
	1.32	5.3			36.3	5.6			
	1.33				36.3				
	1.34				36.2				
3330135	1.35	5.4			36.2	5.7		●	7
	1.36				36.2				
	1.37	5.5			36.2	5.8			
	1.38				36.2				
	1.39				36.1				
3330140	1.4	5.6			36.1	5.9		●	7
	1.41				36.1				
	1.42	5.7			36.1	6			
	1.43				36.1				
3330144	1.44				36			●	7
3330145	1.45	5.8			36	6.1		●	7
3330146	1.46				36			●	7
3330147	1.47	5.9			35.9	6.2		●	7
3330148	1.48				36			●	7
	1.49				35.9				
3330150	1.5	6			35.9	6.3		●	7
	1.51				35.9				

「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

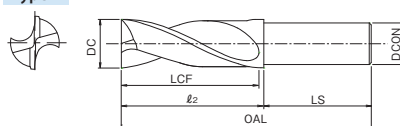
With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.

The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)		
	1.52	6.1	45	3	35.8	6.4	1	—	□	—	
3330153	1.53							●	7		
3330154	1.54	6.2				35.8		6.5	B	●	7
3330155	1.55									●	7
3330156	1.56	●				7					
3330157	1.57	6.3				35.7		6.6	●	7	
3330158	1.58								●	7	
	1.59	—				□		—			
3330160	1.6	6.4				35.7		6.7	B	●	7
	1.61									□	—
	1.62	6.5				35.6		6.8		□	—
	1.63									□	—
	1.64	6.6				35.6		6.9	—	□	—
	1.65									□	—
	1.66	6.7				35.5		7		□	—
	1.67									□	—
	1.68	6.8				35.5		7.1	B	●	7
3330170	1.7									□	—
	1.71	6.9				35.5		7.2	—	□	—
	1.72									□	—
	1.73	7	35.3	7.3	B	●	7				
3330175	1.75					□	—				
	1.76	7.1	35.3	7.4	—	□	—				
	1.77					□	—				
	1.78	7.2	35.2	7.5	B	●	7				
3330180	1.8					□	—				
	1.81	7.3	35.2	7.6		●	7				
3330182	1.82					●	7				
3330183	1.83	7.4	35.1	7.7	B	●	7				
3330184	1.84					●	7				
3330185	1.85	7.5	35.2	7.8		●	7				
3330186	1.86					□	—				
	1.87	7.6	35.1	7.9	—	□	—				
	1.88					□	—				
	1.89	7.7	35	8	B	●	7				
3330190	1.9					□	—				
	1.91	7.8	35	8.1	—	□	—				
	1.92					□	—				
	1.93	7.9	34.9	8.2		□	—				
	1.94					□	—				
3330195	1.95	8	34.9	8.3	B	●	7				
	1.96					□	—				
	1.97		34.8		—	□	—				
	1.98					□	—				
	1.99					□	—				

直径 DC 2 ~ 2.93 NEXT



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites	
		C~0.25%	0.25~0.4%	C0.45%~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D		
ADF-2D		○	○	○	○	○	○				○注1)		○		○						

注1) DC<2
Note

前ページより

FROM 直径 DC 1.04 ~ 1.99

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
3330200	2	10			36	10.3	1	B ●	9
	2.01							☐	—
	2.02							☐	—
	2.03							☐	—
	2.04							☐	—
	2.05							☐	—
	2.06							☐	—
	2.07							☐	—
	2.08							☐	—
2.09	☐	—							
3330210	2.1	11	50	4	36	10.5	1	B ●	9
	2.11							☐	—
	2.12							☐	—
	2.13							☐	—
	2.14							☐	—
	2.15							☐	—
	2.16							☐	—
	2.17							☐	—
	2.18							☐	—
2.19	☐	—							
3330220	2.2	12			36	10.7	1	B ●	9
	2.21							☐	—
	2.22							☐	—
	2.23							☐	—
	2.24							☐	—
	2.25							☐	—
	2.26							☐	—
	2.27							☐	—
	2.28							☐	—
2.29	☐	—							
3330230	2.3				36	10.8	1	B ●	9
	2.31							☐	—
	2.32							☐	—
	2.33							☐	—
	2.34							☐	—
3330232	2.35				36	10.9	1	B ●	9
	2.36							☐	—
	2.37							☐	—
	2.38							☐	—
	2.39							☐	—
3330240	2.4				36	11	1	B ●	9
	2.41							☐	—
	2.42							☐	—
3330242	2.43				36	11.1	1	B ●	9
	2.44							☐	—
	2.45							☐	—
	2.46							☐	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	2.47	12	50	4	11.1	1	B ●	9	36
	2.48								36
	2.49								36
3330250	2.5								36
	2.51								36
	2.52								36
	2.53								36
3330254	2.54								36
	2.55								36
	2.56								36
	2.57	13	50	4	11.3	1	B ●	9	36
3330258	2.58								36
	2.59								36
3330260	2.6								36
	2.61								36
	2.62								36
	2.63								36
	2.64								36
	2.65								36
	2.66								36
	2.67	14	50	4	11.5	1	B ●	9	36
	2.68								36
	2.69								36
3330270	2.7								36
	2.71								36
	2.72								36
	2.73								36
	2.74								36
	2.75								36
3330276	2.76								36
	2.77	15	55	6	11.7	1	B ●	9	36
3330278	2.78								36
	2.79								36
3330280	2.8								36
	2.81								36
	2.82								36
	2.83								36
	2.84								36
	2.85								36
	2.86								36
	2.87	16	60	7	11.9	1	B ●	9	36
	2.88								36
	2.89								36
3330290	2.9								36
	2.91								36
	2.92								36
	2.93								36

次ページへ
直径 DC 2.94 ~ 3.89 NEXT

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

コーティング超硬フラットドリル2Dタイプ
Coated Carbide Flat Drill (2D Type)

The A Brand

ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions | P.445



コーティングに色むらが発生場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

標準価格・CAD

前ページより
FROM 直径 DC 2 ~ 2.93

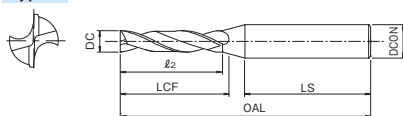
ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)					
	2.94	15	55	6	38	11.3	1	□	—					
	2.95							—	—					
	2.96							□	—					
	2.97							□	—					
	2.98							□	—					
	2.99							□	—					
3330300	3							38	11.4	B ●	19			
	3.01							—	□	—				
	3.02							—	□	—				
3330303	3.03							38	11.5	B ●	19			
	3.04							38		□	—			
	3.05							38		□	—			
	3.06							38		□	—			
	3.07							38	—	□	—			
	3.08							38	□	—				
	3.09							38	□	—				
3330310	3.1							38	11.6	B ●	19			
	3.11							38		□	—			
	3.12							38		—	□	—		
	3.13							38		—	□	—		
	3.14							38	□	—				
3330315	3.15							38	11.7	B ●	19			
	3.16							38		—	□	—		
	3.17							38		—	□	—		
	3.18							38		—	□	—		
	3.19							38	11.8	□	—			
3330320	3.2							38		B ●	19			
	3.21							38		□	—			
	3.22							38		□	—			
	3.23							38	11.9	□	—			
	3.24							38		□	—			
	3.25							38		—	□	—		
	3.26							38		□	—			
	3.27							38	12	□	—			
	3.28							38		□	—			
	3.29							38		□	—			
3330330	3.3							38		B ●	19			
	3.31							16		38	12	□	—	
	3.32											□	—	
	3.33											□	—	
	3.34											□	—	
	3.35											□	—	
	3.36											□	—	
	3.37											□	—	
	3.38											□	—	
	3.39											□	—	
3330340	3.4											38	B ●	19
	3.41											38	—	—

「EgiAs(イーガス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

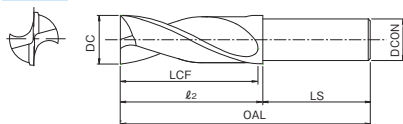
With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.

The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)			
	3.42	16	55	6	38	12.2	1	—	—			
	3.43											
	3.44											
	3.45											
	3.46											
	3.47					12.3						
	3.48											
	3.49											
3330350	3.5					B ●		19				
	3.51					12.4		—	—			
	3.52							—	—			
3330353	3.53							B ●	19			
	3.54							—	—			
	3.55					12.5		—	—			
	3.56							—	—			
	3.57							—	—			
	3.58							—	—			
	3.59					12.6		—	—			
3330360	3.6							B ●	19			
	3.61							—	—			
	3.62					12.7		—	—			
	3.63							—	—			
	3.64							—	—			
	3.65							—	—			
3330366	3.66					12.8		B ●	19			
	3.67							—	—			
3330368	3.68					17.7		B ●	19			
	3.69							—	—			
3330370	3.7							B ●	19			
	3.71	19	60			6		17.8		—	—	
	3.72									—	—	
	3.73									—	—	
	3.74									—	—	
	3.75							18		—	—	
	3.76									—	—	
	3.77									—	—	
	3.78									—	—	
	3.79							17.9		—	—	
3330380	3.8									B ●	20	
	3.81									—	—	
	3.82							18.1		—	—	
	3.83									—	—	
	3.84									—	—	
	3.85									—	—	
	3.86									—	—	
	3.87									—	—	
	3.88									—	—	
	3.89									—	—	

次ページへ
直径 DC 3.9 ~ 4.85 NEXT

最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Steel	高炭素鋼 Steel	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
		C<0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADF-2D		○	○	○	○	○	○				○注1)		○	○		○	○					

注1) DC<2
Note

前ページより

FROM 直径 DC 2.94 ~ 3.89

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	
3330390	3.9	19	60	6	38	18.1	1	B ●	20	
	3.91							□	—	
	3.92							□	—	
	3.93							□	—	
	3.94							□	—	
	3.95					18.2		—	□	—
	3.96							□	—	
	3.97							□	—	
	3.98							□	—	
	3.99							□	—	
3330400	4	38			18.3	B ●		20		
	4.01					□		—		
	4.02					—		□	—	
3330403	4.03					B ●		20		
	4.04					□		—		
	4.05				□	—				
	4.06				18.4	—		□	—	
	4.07					□		—		
	4.08					□		—		
	4.09					□		—		
3330410	4.1	38				18.5		B ●	20	
	4.11				□			—		
	4.12				□			—		
	4.13				□			—		
	4.14				□			—		
	4.15				18.6	—		□	—	
	4.16					□		—		
	4.17		□	—						
	4.18		□	—						
	4.19		□	—						
3330420	4.2	38	18.7	B ●	20					
	4.21			□	—					
	4.22			□	—					
	4.23			□	—					
	4.24			□	—					
	4.25		18.8	—	□	—				
	4.26			□	—					
	4.27			□	—					
	4.28			□	—					
	4.29			□	—					
3330430	4.3	21	18.9	B ●	20					
	4.31			□	—					
	4.32			□	—					
	4.33			□	—					
	4.34			—	□	—				
	4.35		□	—						
	4.36		□	—						
	4.37		□	—						

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	4.38	21	60	6	38	19	1	—	—
	4.39				38			—	—
3330440	4.4				38			B	20
	4.41				38				—
	4.42				38			—	
	4.43				38			—	
	4.44				38			—	
	4.45				38			—	
	4.46				38	—		—	
	4.47				38			—	
	4.48				38			—	
	4.49				38			—	
3330450	4.5				38	B		20	
	4.51				38	—		—	
	4.52				38			—	
3330453	4.53				38	B		21	
	4.54				38			—	
	4.55				38			—	
	4.56				38			—	
	4.57				38	—		—	
	4.58				38			—	
	4.59				38			—	
3330460	4.6				38	B		20	
	4.61				38	—		—	
3330462	4.62	38	B	21					
	4.63	38	—	—					
3330464	4.64	38	B	20					
	4.65	38		—					
	4.66	38		—					
	4.67	38	—	—					
	4.68	38		—					
	4.69	38		—					
3330470	4.7	38	B	21					
	4.71	24	65	38	24.6		—	—	
	4.72			38			—		
	4.73			38			—		
	4.74			38			—		
	4.75			38		—			
	4.76			38	—	—			
	4.77			38		—			
	4.78			38		—			
	4.79			38		—			
3330480	4.8			38	B	21			
	4.81			38		—			
	4.82			38		—			
	4.83	38	—	—					
	4.84	38		—					
	4.85	38		—					

次ページへ
直径 DC 4.86 ~ 5.81 NEXT

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

コーティング超硬フラットドリル2Dタイプ
Coated Carbide Flat Drill (2D Type)

The A Brand

ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions | P.445



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



標準価格・CAD

前ページより
FROM 直径 DC 3.9 ~ 4.85

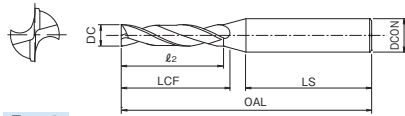
ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	4.86				38				
	4.87				38	24.9			
	4.88				38				
	4.89				38				
3330490	4.9				38		B ●	21	
	4.91				38				
	4.92				38				
	4.93				38	25			
	4.94				38				
	4.95				38				
	4.96				38				
	4.97				38				
	4.98				38	25.1			
	4.99				38				
3330500	5				38		B ●	22	
	5.01				38				
	5.02				38				
3330503	5.03				38	25.2	B ●	22	
	5.04				38				
	5.05				38				
	5.06				38				
	5.07				38				
	5.08	24			38				
3330510	5.1		65	6	38	25.3	1 B ●	22	
	5.11				38				
	5.12				38				
	5.13				38	25.4			
	5.14				38				
	5.15				38				
	5.16				38				
	5.17				38				
	5.18				38	25.5			
	5.19				38				
3330520	5.2				38		B ●	22	
	5.21				38				
	5.22				38				
	5.23				38				
	5.24				38	25.6			
	5.25				38				
	5.26				38				
	5.27				38				
	5.28				38				
	5.29				38				
3330530	5.3				38	25.7	B ●	22	
	5.31				38				
	5.32	27			38				
	5.33				38				

「EgiAs(イーガス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

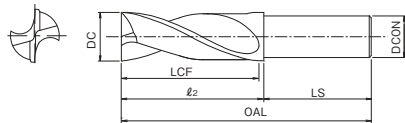
With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.

The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	5.34				38				
	5.35				38				
	5.36				38	25.8			
	5.37				38				
	5.38				38				
	5.39				38				
3330540	5.4				38	25.9	B ●	22	
	5.41				38				
	5.42				38				
	5.43				38				
	5.44				38				
	5.45				38				
	5.46				38	26			
	5.47				38				
	5.48				38				
	5.49				38				
3330550	5.5				38	26.1	B ●	22	
	5.51				38				
3330552	5.52				38		B ●	22	
	5.53				38				
3330554	5.54				38	26.2	B ●	22	
	5.55				38				
	5.56				38				
	5.57				38	26.3			
	5.58				38				
	5.59				38				
3330560	5.6				38	26.4	B ●	22	
	5.61				38				
	5.62				38				
	5.63				38	26.5			
	5.64				38				
	5.65				38				
	5.66				38				
	5.67				38	26.6			
	5.68				38				
	5.69				38				
3330570	5.7				38		B ●	23	
	5.71				38				
	5.72				38				
	5.73				38				
	5.74				38				
	5.75				38				
	5.76				38				
	5.77				38				
	5.78				38				
	5.79				38				
3330580	5.8				38		B ●	23	
	5.81				38				

次ページへ
直径 DC 5.82 ~ 6.77 NEXT

デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	AZ91D	
ADF-2D	○	○	○	○	○	○				○注1)		○	○	○	○			

注1) DC<2
Note

前ページより
FROM 直径 DC 4.86 ~ 5.81

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	5.82				38				
	5.83				38	26.7			
	5.84				38				
	5.85				38				
	5.86				38				
	5.87				38				
	5.88				38				
	5.89				38	26.8			
3330590	5.9	27	65		38		1	B ●	23
	5.91				38				
	5.92				38				
	5.93				38				
	5.94				38	26.9			
	5.95				38				
	5.96				38				
	5.97				38				
	5.98				38				
	5.99				38	27			
3330600	6				38			B ●	23
	6.01				38				
	6.02				38				
3330603	6.03				38			B ●	28
	6.04				38				
	6.05				38				
	6.06			6	38				
	6.07				38				
	6.08				38				
	6.09				38				
3330610	6.1				38			B ●	28
	6.11				38				
	6.12				38				
	6.13				38				
	6.14				38				
	6.15	30	70		38	32	2		
	6.16				38				
	6.17				38				
	6.18				38				
	6.19				38				
3330620	6.2				38			B ●	28
	6.21				38				
	6.22				38				
	6.23				38				
	6.24				38				
	6.25				38				
	6.26				38				
	6.27				38				
	6.28				38				
	6.29				38				

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
3330630	6.3				38			B ●	28
	6.31				38				
	6.32				38				
	6.33				38				
	6.34				38				
	6.35				38				
	6.36				38				
	6.37				38				
	6.38				38				
	6.39				38				
3330640	6.4				38			B ●	29
	6.41				38				
	6.42				38				
	6.43				38				
	6.44				38				
	6.45				38				
	6.46				38				
	6.47				38				
	6.48				38				
	6.49				38				
3330650	6.5				38			B ●	29
	6.51				38				
	6.52				38				
3330653	6.53	30	70	6	38	32	2	B ●	29
	6.54				38				
	6.55				38				
	6.56				38				
	6.57				38				
	6.58				38				
	6.59				38				
3330660	6.6				38			B ●	29
	6.61				38				
	6.62				38				
	6.63				38				
	6.64				38				
	6.65				38				
	6.66				38				
	6.67				38				
	6.68				38				
	6.69				38				
3330670	6.7				38			B ●	29
	6.71				38				
	6.72				38				
	6.73				38				
	6.74				38				
	6.75				38				
	6.76				38				
	6.77				38				

次ページへ
直径 DC 6.78 ~ 7.73 NEXT

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

コーティング超硬フラットドリル2Dタイプ
Coated Carbide Flat Drill (2D Type)A
The A Brand

ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions | P.445



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



標準価格・CAD



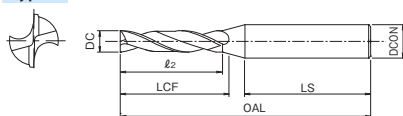
「EgiAs(イーガス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。

フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

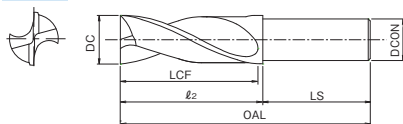
With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.

The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
3330680	6.78 6.79 6.8 6.81 6.82 6.83 6.84 6.85 6.86 6.87 6.88 6.89 6.9 6.91 6.92 6.93 6.94 6.95 6.96 6.97 6.98 6.99	30	70		38	32			
3330690	7 7.01 7.02 7.03 7.04 7.05 7.06 7.07 7.08 7.09 7.1 7.11 7.12 7.13 7.14 7.15 7.16 7.17 7.18 7.19 7.2 7.21 7.22 7.23 7.24 7.25	34	75		39	36			
3330700	7.26 7.27 7.28 7.29 7.3 7.31 7.32 7.33 7.34 7.35 7.36 7.37 7.38 7.39 7.4 7.41 7.42 7.43 7.44 7.45 7.46 7.47 7.48 7.49 7.5 7.51 7.52 7.53 7.54 7.55 7.56 7.57 7.58 7.59 7.6 7.61 7.62 7.63 7.64 7.65 7.66 7.67 7.68 7.69 7.7 7.71 7.72 7.73	34	75	6	39	36			
3330730	7.74 7.75 7.76 7.77 7.78 7.79 7.8 7.81 7.82 7.83 7.84 7.85 7.86 7.87 7.88 7.89 7.9 7.91 7.92 7.93 7.94 7.95 7.96 7.97 7.98 7.99 8 8.01 8.02 8.03 8.04 8.05 8.06 8.07 8.08 8.09 8.1 8.11 8.12 8.13 8.14 8.15 8.16 8.17 8.18 8.19 8.2 8.21 8.22 8.23 8.24 8.25	34	75	6	39	36			
3330740	8.26 8.27 8.28 8.29 8.3 8.31 8.32 8.33 8.34 8.35 8.36 8.37 8.38 8.39 8.4 8.41 8.42 8.43 8.44 8.45 8.46 8.47 8.48 8.49 8.5 8.51 8.52 8.53 8.54 8.55 8.56 8.57 8.58 8.59 8.6 8.61 8.62 8.63 8.64 8.65 8.66 8.67 8.68 8.69 8.7 8.71 8.72 8.73	34	75	6	39	36			
3330750	8.74 8.75 8.76 8.77 8.78 8.79 8.8 8.81 8.82 8.83 8.84 8.85 8.86 8.87 8.88 8.89 8.9 8.91 8.92 8.93 8.94 8.95 8.96 8.97 8.98 8.99 9 9.01 9.02 9.03 9.04 9.05 9.06 9.07 9.08 9.09 9.1 9.11 9.12 9.13 9.14 9.15 9.16 9.17 9.18 9.19 9.2 9.21 9.22 9.23 9.24 9.25	34	75	6	39	36			
3330760	9.26 9.27 9.28 9.29 9.3 9.31 9.32 9.33 9.34 9.35 9.36 9.37 9.38 9.39 9.4 9.41 9.42 9.43 9.44 9.45 9.46 9.47 9.48 9.49 9.5 9.51 9.52 9.53 9.54 9.55 9.56 9.57 9.58 9.59 9.6 9.61 9.62 9.63 9.64 9.65 9.66 9.67 9.68 9.69 9.7 9.71 9.72 9.73	34	75	6	39	36			
3330770	9.74 9.75 9.76 9.77 9.78 9.79 9.8 9.81 9.82 9.83 9.84 9.85 9.86 9.87 9.88 9.89 9.9 9.91 9.92 9.93 9.94 9.95 9.96 9.97 9.98 9.99 10 10.01 10.02 10.03 10.04 10.05 10.06 10.07 10.08 10.09 10.1 10.11 10.12 10.13 10.14 10.15 10.16 10.17 10.18 10.19 10.2 10.21 10.22 10.23 10.24 10.25	34	75	6	39	36			

次ページへ
直径 DC 7.74 ~ 8.69 NEXT

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
		C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADF-2D		○	○	○	○	○	○				○注1)		○	○		○	○					

注1) DC<2
Note

前ページより

FROM 直径 DC 6.78 ~ 7.73

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	7.74				39				—
	7.75				39				—
	7.76				39				—
	7.77				39				—
	7.78				39				—
	7.79				39				—
3330780	7.8				39		B ●	34	
	7.81				39				—
	7.82				39				—
	7.83				39				—
	7.84				39				—
	7.85				39				—
	7.86				39				—
	7.87	34	75	6	36				—
	7.88				39				—
	7.89				39				—
3330790	7.9				39		B ●	35	
	7.91				39				—
	7.92				39				—
	7.93				39				—
	7.94				39				—
	7.95				39				—
	7.96				39				—
	7.97				39				—
	7.98				39				—
	7.99				39				—
3330800	8				39		B ●	49	
	8.01				40				—
	8.02				40				—
3330803	8.03				40		B ●	50	
	8.04				40				—
	8.05				40				—
	8.06				40				—
	8.07				40				—
	8.08				40				—
	8.09				40				—
3330810	8.1				40		B ●	50	
	8.11	38	80	8	40				—
	8.12				40				—
	8.13				40				—
	8.14				40				—
	8.15				40				—
	8.16				40				—
	8.17				40				—
	8.18				40				—
	8.19				40				—
3330820	8.2				40		B ●	51	
	8.21				40				—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	8.22				40				—
	8.23				40				—
	8.24				40				—
	8.25				40				—
	8.26				40				—
	8.27				40				—
	8.28				40				—
	8.29				40				—
3330830	8.3				40		B ●	51	
	8.31				40				—
	8.32				40				—
	8.33				40				—
	8.34				40				—
	8.35				40				—
	8.36				40				—
	8.37				40				—
	8.38				40				—
	8.39				40				—
3330840	8.4				40		B ●	52	
	8.41				40				—
	8.42				40				—
	8.43				40				—
	8.44				40				—
	8.45				40				—
	8.46	38	80	8	40				—
	8.47				40				—
	8.48				40				—
	8.49				40				—
3330850	8.5				40		B ●	52	
	8.51				40				—
	8.52				40				—
3330853	8.53				40		B ●	53	
	8.54				40				—
	8.55				40				—
	8.56				40				—
	8.57				40				—
	8.58				40				—
	8.59				40				—
3330860	8.6				40		B ●	53	
	8.61				40				—
	8.62				40				—
	8.63				40				—
	8.64				40				—
	8.65				40				—
	8.66				40				—
	8.67				40				—
	8.68				40				—
	8.69				40				—

次ページへ
直径 DC 8.7 ~ 9.65 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

コーティング超硬フラットドリル2Dタイプ Coated Carbide Flat Drill (2D Type)



ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions | P.445



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

標準価格・CAD



前ページより FROM 直径 DC 7.74 ~ 8.69

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	
3330870	8.7	38	80		40	40	2	B ●	53	
	8.71				40			□	—	
	8.72				40			□	—	
	8.73				40			□	—	
	8.74				40			□	—	
	8.75				40			—	□	—
	8.76				40			□	—	
	8.77				40			□	—	
	8.78				40			□	—	
	8.79				40			□	—	
3330880	8.8								40	B ●
	8.81	38	80		40	40	2	□	—	
	8.82				40			□	—	
	8.83				40			□	—	
	8.84				40			□	—	
	8.85				40			—	□	—
	8.86				40			□	—	
	8.87				40			□	—	
	8.88				40			□	—	
	8.89				40			□	—	
3330890	8.9	42	85		40	44	2	B ●	54	
	8.91				40			□	—	
	8.92				40			□	—	
	8.93				40			□	—	
	8.94				40			□	—	
	8.95				40			—	□	—
	8.96				40			□	—	
	8.97				40			□	—	
	8.98				40			□	—	
	8.99	40	□	—						
3330900	9	42	85		40	44	2	B ●	55	
	9.01				41			—	□	—
	9.02				41			□	—	
3330903	9.03				41			B ●	58	
	9.04				41			□	—	
	9.05				41			□	—	
	9.06				41			□	—	
	9.07				41			—	□	—
	9.08				41			□	—	
	9.09				41			□	—	
3330910	9.1								41	B ●
	9.11	42	85		41	44	2	□	—	
	9.12				41			□	—	
	9.13				41			□	—	
	9.14				41			□	—	
	9.15				41			□	—	
	9.16				41			□	—	
	9.17	41	□	—						

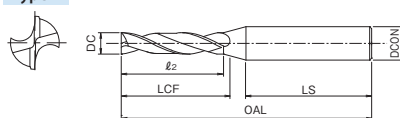
「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。

フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

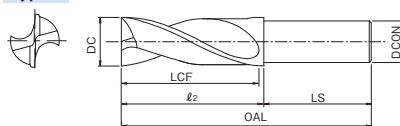
With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.

The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	9.18	42	85	8	41	44	2	—	—
	9.19				—			—	
3330920	9.2				B			●	60
	9.21				—			—	
	9.22				—			—	
	9.23				—			—	
	9.24				—			—	
	9.25				—			—	
	9.26				—			—	
	9.27				—			—	
	9.28				—			—	
	9.29				—			—	
3330930	9.3				B			●	60
	9.31				—			—	
	9.32				—			—	
	9.33				—			—	
	9.34				—			—	
	9.35				—			—	
	9.36				—			—	
	9.37				—			—	
	9.38	—	—						
	9.39	—	—						
3330940	9.4	B	●	61					
	9.41	—	—						
	9.42	—	—						
	9.43	—	—						
	9.44	—	—						
	9.45	—	—						
	9.46	—	—						
	9.47	—	—						
	9.48	—	—						
	9.49	—	—						
3330950	9.5	B	●	62					
	9.51	—	—						
	9.52	—	—						
	9.53	—	—						
	9.54	—	—						
	9.55	—	—						
	9.56	—	—						
	9.57	—	—						
	9.58	—	—						
	9.59	—	—						
3330960	9.6	B	●	62					
	9.61	—	—						
	9.62	—	—						
	9.63	—	—						
	9.64	—	—						
	9.65	—	—						

次ページへ
直径 DC 9.66 ~ 15.8 NEXT



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
		C<0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	AZ91D	
ADF-2D		○	○	○	○	○	○				○注1)		○	○					

注1) DC<2
Note

前ページより

FROM 直径 DC 8.7~9.65

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	9.66				41			□	—
	9.67				41		—	□	—
	9.68				41		—	□	—
	9.69				41		—	□	—
3330970	9.7				41		B	●	63
	9.71				41		—	□	—
	9.72				41		—	□	—
	9.73				41		—	□	—
	9.74				41		—	□	—
	9.75				41		—	□	—
	9.76				41		—	□	—
	9.77				41		—	□	—
	9.78				41		—	□	—
	9.79				41		—	□	—
3330980	9.8				41		B	●	64
	9.81				41		—	□	—
	9.82				41		—	□	—
	9.83	42	85	8	41	44	—	□	—
	9.84				41		—	□	—
	9.85				41		—	□	—
	9.86				41		—	□	—
	9.87				41		—	□	—
	9.88				41		—	□	—
	9.89				41		—	□	—
3330990	9.9				41		B	●	63
	9.91				41		—	□	—
	9.92				41		—	□	—
	9.93				41		—	□	—
	9.94				41		—	□	—
	9.95				41		—	□	—
	9.96				41		—	□	—
	9.97				41		—	□	—
	9.98				41		—	□	—
	9.99				41		—	□	—
3331000	10				41		—	●	81
3331003	10.03				42		—	●	85
3331010	10.1				42		—	●	85
3331020	10.2				42		—	●	86
3331030	10.3				42		—	●	86
3331040	10.4				42		—	●	86
3331050	10.5	46	90	10	42	48	B	●	88
3331060	10.6				42		—	●	88
3331070	10.7				42		—	●	89
3331080	10.8				42		—	●	89
3331090	10.9				42		—	●	90
3331100	11				42		—	●	90
3331103	11.03				43		—	●	93
3331110	11.1	50	95		43	52	—	●	95

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
3331120	11.2				43			●	96
3331130	11.3				43			●	97
3331140	11.4				43			●	97
3331150	11.5				43			●	99
3331160	11.6	50	95	10	43	52		●	99
3331170	11.7				43			●	100
3331180	11.8				43			●	100
3331190	11.9				43			●	101
3331200	12				43			●	123
3331203	12.03				42			●	131
3331210	12.1				42			●	130
3331220	12.2				42			●	131
3331230	12.3				42			●	132
3331240	12.4				42			●	135
3331250	12.5	56	100		42	58		●	133
3331260	12.6				42			●	134
3331270	12.7				42			●	135
3331280	12.8				42			●	136
3331290	12.9				42			●	138
3331300	13				42			●	138
3331310	13.1				43			●	147
3331320	13.2				43			●	148
3331330	13.3				43			●	151
3331340	13.4				43			●	152
3331350	13.5	60	105		43	62	2	●	153
3331360	13.6				43			●	152
3331370	13.7				43			●	153
3331380	13.8				43			●	155
3331390	13.9				43			●	157
3331400	14				43			●	157
3331410	14.1				44			●	165
3331420	14.2				44			●	165
3331430	14.3				44			●	166
3331440	14.4				44			●	168
3331450	14.5	64	110		44	66		●	169
3331460	14.6				44			●	168
3331470	14.7				44			●	169
3331480	14.8				44			●	172
3331490	14.9				44			●	176
3331500	15				44			●	174
3331510	15.1				45			●	181
3331520	15.2				45			●	184
3331530	15.3				45			●	185
3331540	15.4	68	115		45	70		●	188
3331550	15.5				45			●	188
3331560	15.6				45			●	189
3331570	15.7				45			●	189
3331580	15.8				45			●	191

次ページへ
直径 DC 15.9~20 NEXT

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

コーティング超硬フラットドリル2Dタイプ
Coated Carbide Flat Drill (2D Type)A
The A Brand

ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions | P.445



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

標準価格・CAD

前ページより
FROM 直径 DC 9.66 ~ 15.8

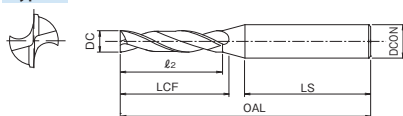
ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
3331590	15.9	68	115	12	45	70	2	B ●	192
3331600	16			45	●			252	
	16.1			49	□			—	
	16.2			49	□			—	
	16.3	49	□	—					
	16.4	49	□	—					
3331650	16.5	74	125	49	49	76		B ●	284
	16.6			49	□	—			
	16.7			49	□	—			
	16.8			49	□	—			
	16.9			49	49	□		—	
3331700	17			16	49			B ●	293
	17.1				50			□	—
	17.2				50			□	—
	17.3				50			□	—
	17.4				50			□	—
3331750	17.5	78	130		50	80	B ●	309	
	17.6			50	□		—		
	17.7			50	□		—		
	17.8			50	□		—		
	17.9				50		□	—	

「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

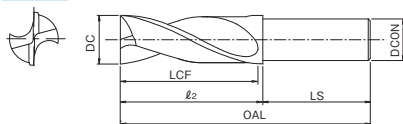
With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.

The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	
3331800	18	78	130		50	80	2	B ●	320	
	18.1				49			—	□	—
	18.2				49			—	□	—
	18.3				49			—	□	—
	18.4				49			—	□	—
3331850	18.5				84			135	49	B ●
	18.6				49	—		□	—	
	18.7				49	—		□	—	
	18.8				49	—		□	—	
	18.9				49	—		□	—	
3331900	19					16	49	B ●	346	
	19.1	50	—			□	—			
	19.2	50	—			□	—			
	19.3	50	—			□	—			
	19.4	50	—			□	—			
3331950	19.5	88	140			50	90	B ●	367	
	19.6					50	—	□	—	
	19.7					50	—	□	—	
	19.8					50	—	□	—	
	19.9					50	—	□	—	
3332000	20					20	50	B ●	458	

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネシウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADF-2D	○	○	○	○	○	○				注1)		○	○					

注1) DC<2
Note

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

EgiAsコート超硬フラットドリルロングシャンク 2Dタイプ

EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Long Shank (2D Type)

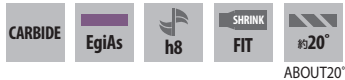
The A Brand

ADFLS-2D

切削条件 Cutting Conditions P.446



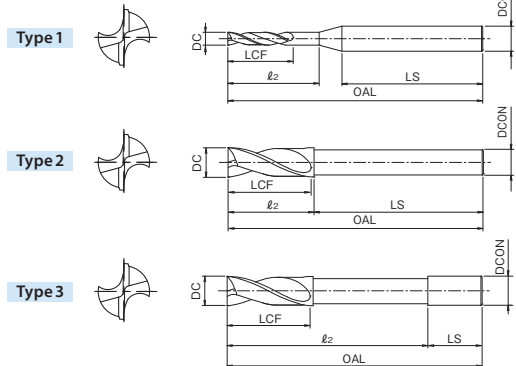
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



「EgiAs(イー・ジ・アス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.

The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
3332300	3				64.4	30		●	32
3332310	3.1				63.6	31		●	32
3332320	3.2				62.8	32		●	32
3332330	3.3				62	33		●	32
3332340	3.4				61.1	34		●	32
3332350	3.5				60.3	35		●	32
3332360	3.6				59.5	36		●	32
3332370	3.7				58.7	37		●	32
3332380	3.8				57.9	38		●	32
3332390	3.9				57.1	39		●	32
3332400	4				56.3	40		●	32
3332410	4.1				55.5	41		●	32
3332420	4.2				54.6	42		●	32
3332430	4.3				53.8	43		●	32
3332440	4.4				53	44		●	32
3332450	4.5				52.2	45		●	32
3332460	4.6				51.4	46		●	33
3332470	4.7				50.6	47		●	33
3332480	4.8				49.8	48		●	33
3332490	4.9				48.9	49		●	33
3332500	5				58.1	50		●	37
3332510	5.1				57.3	51		●	38
3332520	5.2				56.5	52		●	38
3332530	5.3				55.7	53		●	38
3332540	5.4				54.9	54		●	39
3332550	5.5				54.1	55		●	39
3332560	5.6				53.3	56		●	39
3332570	5.7				52.4	57		●	40
3332580	5.8				51.6	58		●	40
3332590	5.9				50.8	59		●	41
3332600					81	29	2	●	43
3334060	6				50	60	3	●	40

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	6.1				88			□	—
	6.2				88			□	—
	6.3				88			□	—
	6.4				88			□	—
3332650	6.5	30	120		88	32	B	●	51
	6.6				88			□	—
	6.7				88			□	—
3332680	6.8				88			●	53
3332690	6.9				88		B	●	53
3332700	7				88			●	53
	7.1				94			□	—
	7.2				94			□	—
	7.3				94			□	—
3332740	7.4				94		B	●	59
3332750	7.5				94			●	58
	7.6				94			□	—
	7.7				94			□	—
3332780	7.8				94		B	●	59
	7.9				94			□	—
3332800					94		B	●	90
3334080	8				50	80	3	●	90
	8.1				100			□	—
	8.2				100			□	—
	8.3				100			□	—
	8.4				100			□	—
3332850	8.5				100		B	●	98
3332860	8.6				100			●	98
	8.7				100			□	—
3332880	8.8				100		B	●	99
	8.9				100			□	—
3332900	9				100		B	●	99
	9.1				106			□	—

次ページへ
直径 DC 9.2 ~ 15.3 NEXT

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニ ル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADFLS-2D	○	○	○	○	○	○					○	○						

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサ
ブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ード
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストリート
ード
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
ぬり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

EgiAsコート超硬フラットドリルロングシャンク 2Dタイプ

EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Long Shank (2D Type)

The A Brand

ADFLS-2D

切削条件 Cutting Conditions | P.446



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

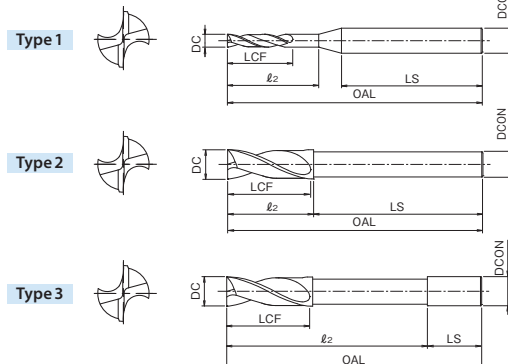


標準価格・CAD

「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐磨耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.

The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.



前ページより

FROM 直径 DC 3 ~ 9.1

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク 径 DCON	シャンク 長 LS	ℓ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)		
3332920	9.2	42	150	8	106	44	2	B ● 111	—		
	9.3				106			—			
	9.4				106			—			
3332950	9.5				106			B ● 110	—		
	9.6				106			—	—		
	9.7				106			—	—		
3332980	9.8	46	160	10	106	100	3	B ● 113	—		
	9.9				106			—	—		
3333000	10				106			B ● 160	—		
3334100					50			B ● 157	—		
	10.1				112			—	—		
	10.2				112			—	—		
3333030	10.3				112			B ● 168	—		
3333040	10.4				112			B ● 171	—		
3333050	10.5				112			B ● 169	—		
	10.6				112			—	—		
	10.7			112	—	—					
3333080	10.8			112	B ● 172	—					
	10.9			112	—	—					
3333100	11			50	170	12	112	52	2	B ● 173	—
3333110	11.1						118			B ● 185	—
	11.2						118			—	—
	11.3						118			—	—
	11.4						118			—	—
3333150	11.5						118			B ● 189	—
	11.6						118			—	—
	11.7	118	—				—				
3333180	11.8	118	B ● 188				—				
	11.9	118	—				—				
3333200	12	56	180	12	118	120	3	B ● 248	—		
3334120					50			B ● 240	—		
	12.1	56	180		122	58	2	—	—		

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	12.2	56	180	12	122	58	2	—	—
	12.3				122			—	
	12.4				122			—	
3333250	12.5				122			B ● 269	
	12.6				122			—	
	12.7				122			—	
	12.8			122	—				
	12.9			122	—				
3333300	13			122		B ● 271			
	13.1	60	190	12	128	62	2	—	—
	13.2				128			—	
	13.3				128			—	
	13.4				128			—	
3333350	13.5				128			B ● 303	
	13.6				128			—	
	13.7			128	—				
	13.8			128	—				
	13.9			128	—				
3333400	14			128		B ● 305			
	14.1	64	200	12	134	66	2	—	—
	14.2				134			—	
	14.3				134			—	
	14.4				134			—	
3333450	14.5				134			B ● 330	
	14.6				134			—	
	14.7			134	—				
	14.8			134	—				
	14.9			134	—				
3333500	15			134		B ● 333			
	15.1	68	210	12	140	70	2	—	—
	15.2				140			—	
	15.3				140			—	

次ページへ

直径 DC 15.4 ~ 20 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADFLS-2D	○	○	○	○	○	○						○	○	○	○			

前ページより

FROM 直径 DC 9.2 ~ 15.3

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	15.4				140			—	—
3333550	15.5				140			B ●	358
	15.6				140			—	—
	15.7				140			—	—
	15.8				140			—	—
	15.9				140			—	—
3333600	16				140			B ●	535
3334160					50	160	3	B ●	530
	16.1				144			—	—
	16.2				144			—	—
	16.3				144			—	—
	16.4				144			—	—
3333650	16.5				144			B ●	579
	16.6				144			—	—
	16.7				144			—	—
	16.8				144			—	—
	16.9				144			—	—
3333700	17				144			B ●	578
	17.1				150			—	—
	17.2				150			—	—
	17.3				150			—	—
	17.4				150			—	—
3333750	17.5				150			B ●	615
	17.6				150			—	—
	17.7				150			—	—

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	17.8				150			—	—
	17.9				150			—	—
3333800	18	78	230		150			B ●	620
	18.1				154			—	—
	18.2				154			—	—
	18.3				154			—	—
	18.4				154			—	—
3333850	18.5	84	240		154			B ●	661
	18.6				154			—	—
	18.7				154			—	—
	18.8				154			—	—
	18.9				154			—	—
3333900	19				154			B ●	673
	19.1				160			—	—
	19.2				160			—	—
	19.3				160			—	—
	19.4				160			—	—
3333950	19.5	88	250		160			B ●	713
	19.6				160			—	—
	19.7				160			—	—
	19.8				160			—	—
	19.9				160			—	—
3334000	20				160			B ●	963
3334200				20	50	200	3	B ●	950

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

EgiAsコート油穴付き超硬フラットドリル 3Dタイプ EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Internal Coolant Supply (3D Type) The A Brand

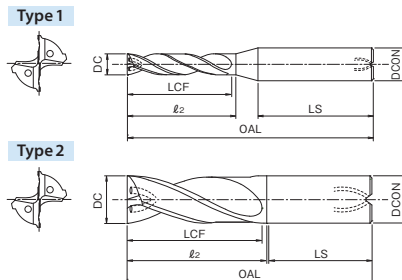
ADFO-3D 切削条件 Cutting Conditions P.447



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐磨耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。内部給油によりステンレス鋼の安定加工ができます。
With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance. The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces. Stable processing of stainless steel is made possible by internal lubrication.



ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク長 LS	Ø2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
3334300	3				37.1			●	9
3334301	3.03				37.2			●	10
3334302	3.1				37.3			●	10
3334303	3.15				37.4			●	10
3334304	3.2				37.5			●	10
3334305	3.3				37.7			●	10
3334306	3.4				36.9			●	10
3334307	3.5				37.1			●	10
3334308	3.53				37.1			●	10
3334309	3.6				37.3			●	10
3334310	3.66				37.4			●	10
3334311	3.68				37.4			●	10
3334312	3.7				37.4			●	10
3334313	3.8				39.6			●	11
3334314	3.9				39.8			●	11
3334315	4				40			●	11
3334316	4.03				34.3			●	19
3334317	4.1				34.5			●	19
3334318	4.2				34.6			●	19
3334319	4.3				34.8			●	19
3334320	4.4				35			●	19
3334321	4.5				35.2			●	19
3334322	4.53				35.3			●	19
3334323	4.6				35.4			●	20
3334324	4.62				35.4			●	20
3334325	4.64				35.5			●	20
3334326	4.7				35.6			●	20
3334327	4.8				37.8			●	21
3334328	4.9				37.9			●	21
3334329	5				38.1			●	21
3334330	5.03				38.2			●	21
3334331	5.1				38.3			●	22
3334332	5.2				38.5			●	22
3334333	5.3				38.7			●	22
3334334	5.4				35.9			●	22
3334335	5.5				36.1			●	22
3334336	5.52				36.1			●	22
3334337	5.54				36.1			●	22
3334338	5.6				36.3			●	22
3334339	5.7				36.4			●	23

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク DCON	シャンク長 LS	Ø2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
3334340	5.8				36.6			●	23
3334341	5.9				36.8			●	23
3334342	6				37			●	23
3334343	6.03				35.3			●	38
3334344	6.1				35.5			●	38
3334345	6.2				35.6			●	38
3334346	6.3				35.8			●	39
3334347	6.4				36			●	40
3334348	6.5				36.2			●	40
3334349	6.53				36.3			●	40
3334350	6.6				36.4			●	40
3334351	6.7				36.6			●	40
3334352	6.8				36.8			●	41
3334353	6.9				36.9			●	41
3334354	7				37.1			●	41
3334355	7.03				37.2			●	42
3334356	7.1				38.3			●	43
3334357	7.2				38.5			●	44
3334358	7.3				38.7			●	44
3334359	7.4				38.9			●	45
3334360	7.5				39.1			●	45
3334361	7.6				39.3			●	45
3334362	7.7				39.4			●	46
3334363	7.8				39.6			●	46
3334364	7.9				39.8			●	47
3334365	8				40			●	47
3334366	8.03				37.3			●	65
3334367	8.1				37.5			●	65
3334368	8.2				37.6			●	65
3334369	8.3				37.8			●	66
3334370	8.4				38			●	67
3334371	8.5				38.2			●	67
3334372	8.53				38.3			●	68
3334373	8.6				38.4			●	68
3334374	8.7				38.6			●	68
3334375	8.8				38.8			●	68
3334376	8.9				38.9			●	70
3334377	9				39.1			●	70
3334378	9.03				39.2			●	70
3334379	9.1				40.3			●	72

単位:mm Unit:mm
直径 DC 9.2 ~ 20 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	複合材料 CFRP	マグネ シウム 合金	金属基 複合材料 (MMC)
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	Composite Material	Magnesium Alloy	Metal Matrix Composites		
	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45% ~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 62 HRC	62 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D		
製品記号 Abbreviation																				
ADFO-3D	○	○	○	○	○	○			○		○	○		○	○			○		

前ページより

FROM 直径 DC 3~9.1

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
3334380	9.2				40.5			●	73
3334381	9.3				40.7			●	75
3334382	9.4				40.9			●	75
3334383	9.5				41.1			●	75
3334384	9.6	42	85	10	41.3	43	1	●	76
3334385	9.7				41.4			●	76
3334386	9.8				41.6			●	77
3334387	9.9				41.8			●	78
3334388	10				42		2	●	78
3334389	10.03				39.3			●	102
3334390	10.1				39.5			●	102
3334391	10.2				39.8			●	103
3334392	10.3				39.8			●	104
3334393	10.4				40			●	104
3334394	10.5				40.2	47		●	105
3334395	10.6				40.4			●	105
3334396	10.7				40.8			●	107
3334397	10.8				40.8			●	107
3334398	10.9				40.9			●	107
3334399	11				41.1		1	●	108
3334400	11.03				41.2		B	●	108
3334401	11.1				42.3			●	113
3334402	11.2				42.5			●	114
3334403	11.3				42.7			●	116
3334404	11.4				42.9			●	116
3334405	11.5				43.1	51		●	117
3334406	11.6				43.3			●	118
3334407	11.7				43.4			●	119
3334408	11.8				43.6			●	119
3334409	11.9				43.8			●	120
3334410	12				44		2	●	122
3334411	12.03				39.3			●	148
3334412	12.1				39.5			●	149
3334413	12.2				39.6			●	150
3334414	12.3				39.8			●	151
3334415	12.4	56	100	14	40	57	1	●	151
3334416	12.5				40.2			●	153
3334417	12.6				40.4			●	153
3334418	12.7				40.6			●	154
3334419	12.8				40.8			●	156

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
3334420	12.9				40.9			●	157
3334421	13	56	100		41.1		57	●	159
3334422	13.1				42.3			●	164
3334423	13.2				42.5			●	166
3334424	13.3				42.7			●	166
3334425	13.4				42.9			●	168
3334426	13.5				43.1			●	169
3334427	13.6	60	105	14	43.3	61	1	●	171
3334428	13.7				43.4			●	171
3334429	13.8				43.8			●	173
3334430	13.9				43.8			●	174
3334431	14				44		2	●	176
3334432	14.1				41.5			●	214
3334433	14.2				41.6			●	216
3334434	14.3				41.8			●	217
3334435	14.4				42			●	219
3334436	14.5				42.2			●	221
3334437	14.6				42.4			●	221
3334438	14.7				42.6			●	223
3334439	14.8				42.8			●	224
3334440	14.9				42.9			●	226
3334441	15				43.1		1	●	227
3334442	15.1				44.3			●	235
3334443	15.2				44.5			●	239
3334444	15.3				44.7			●	240
3334445	15.4				44.9			●	241
3334446	15.5				45.1			●	242
3334447	15.6				45.3			●	244
3334448	15.7				45.4			●	246
3334449	15.8				45.6			●	246
3334450	15.9				45.8			●	248
3334451	16				46		2	●	249
3334452	16.5				47.2			●	320
3334453	17	74	125	18	48.1	75	1	●	329
3334454	17.5				50.1			●	348
3334455	18	78	130		51	79	2	●	359
3334456	18.5				47.2			●	416
3334457	19	84	135	20	48.1	85	1	●	430
3334458	19.5				50.1			●	455
3334459	20	88	140		51	89	2	●	465

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

EgiAsコート超硬フラットドリル小型自動盤対応型

EgiAs Coated Carbide Flat Drill Compatible with Sliding Head Lathes

A
The A Brand

ADF-NC

切削条件 Cutting Conditions | **P.445**



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

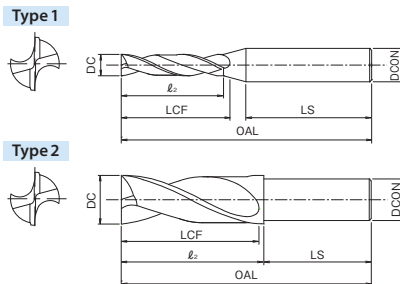


ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン割 DCON	シャン長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	2	6	45	4	35	6.3	1	☐	—
	2.5	7.5			35.5	6.7		☐	—
	3	9			35	8.1		☐	—
	3.5	10.5			37.5	11.6		☐	—
	4	12	50	5	38	12	2	☐	—
	4.5	13.5			38	12		☐	—
	5	15			35	15		☐	—
	5.5	16.5			35	13.1		☐	—
	6	18	55	6	36.5	17.6	1	☐	—
	7	21			37	18		☐	—
					36	19		☐	—
					39	21		☐	—

「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐磨耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.

The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャン割 DCON	シャン長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	8	24	60	6	37	22	2	☐	—
				7	38			☐	—
				8	36			☐	—
				6	39.1			☐	—
	9	27	65	7	40	24	1	☐	—
				10	38			☐	—
				6	36			☐	—
				7	36.1			☐	—
	10	30	70	10	40	27	2	☐	—
				8	38.1			☐	—
				45				☐	—
				40				☐	—
	11	33	75	10	45	34	2	☐	—
	12	36						☐	—



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum Aluminum Alloy Casting	アルミ 合金鋳物 Titanium Alloy	チタン 合金 Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	AZ91D

ADF-NC	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☐				☒	☒	☐	☐			
---------------	----------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	----------------------------------	-----------------------	--	--	--	----------------------------------	----------------------------------	-----------------------	-----------------------	--	--	--

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

EgiAsコート油穴付き超硬フラットドリル 小型自動盤対応型

EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Internal Coolant Supply
Compatible with Sliding Head Lathes



ADFO-NC

切削条件 Cutting Conditions P.447



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。

Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

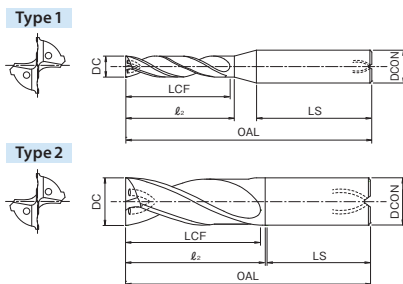


ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ϕ_2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	3	9	45	4	35.5	7.6	1	☐	—
	3.5	10.5			37.5	11.6	1	☐	—
	4	12			38	12	2	☐	—
	4.5	13.5			35	14.1	1	☐	—
	5	15	50	5	35	15	2	☐	—
				6	35	13.1	1	☐	—

「EgiAs(イー・ジ・アス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。

フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。内部給油によりステンレス鋼の安定加工ができます。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance. The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces. Stable processing of stainless steel is made possible by internal lubrication.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	φ ₂	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	5.5	16.5	55	6	36.5	17.6	1	☐	—
	6	18			37	18	2	☐	—
	7	21	60	7	39	21		☐	—
	8	24		8	36	24		☐	—
	10	30	70	10	40	30		☐	—



機械搭載サポート

※詳細はこちら
Scan for details



お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		AZ91D
ADFO-NC	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒	☒

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タッ
PAPS

ゲー
GAUGES

丸
ROUND BIES

転
ROLLING BIES

各
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデックス
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-GOLD
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-GOLD
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
面切り

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルショート形 FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring

FX-ZDS

切削条件 Cutting Conditions | P.448

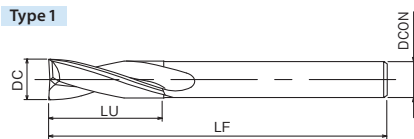


標準価格

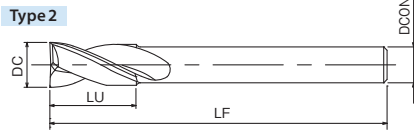


平坦度0.02mm以下 (φ12以下)
平坦度0.03mm以下 (φ12超え)
Flatness ≤0.02mm(DC ≤12)
Flatness ≤0.03mm(12<DC)

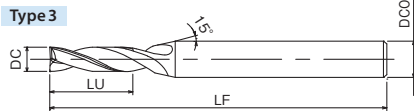
Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)		
	0.5	40	1	4	3	☐	—		
	0.6		1.2			☐	—		
	0.7		1.4			☐	—		
	0.8		1.6			☐	—		
	0.9		2			☐	—		
	1	45	2.5			☐	—		
	1.1		4			☐	—		
	1.2					☐	—		
	1.3					☐	—		
	1.4					☐	—		
	1.5					☐	—		
	1.6					☐	—		
	1.7					5	☐	—	
	1.8		☐				—		
	1.9		☐				—		
	2		6			☐	—		
	2.1					☐	—		
	2.2					☐	—		
	2.3	8	☐			—			
	2.4		☐			—			
	2.5		☐			—			
	2.6		☐			—			
	2.7		☐			—			
	2.8	8	☐	—					
	2.9		☐	—					
8530630	3	50	10	6		D	●	18	
	3.1					—	☐	—	
	3.2					—	☐	—	
8530633	3.3					10	D	●	18
	3.4						—	☐	—
8530635	3.5						D	●	18
	3.6						—	☐	—
	3.7							☐	—
	3.8					☐		—	
	3.9					☐		—	
8530640	4					11	D	●	18
	4.1						—	☐	—
8530642	4.2						D	●	18
	4.3	—	☐	—					
	4.4	—	☐	—					
8530645	4.5	—	D	●		19			
	4.6		—	☐		—			

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	4.7	50	11		3		—
	4.8						—
	4.9						—
8530650	5					D ●	23
	5.1						—
	5.2		—				
	5.3		—				
	5.4		—				
8530655	5.5	D ●	23				
	5.6		—				
	5.7		—				
	5.8		—				
	5.9		—				
8530660	6	1	D ●		23		
	6.1				—		
	6.2				—		
	6.3				—		
	6.4				—		
8530665	6.5		D ●		29		
	6.6				—		
	6.7			—			
8530668	6.8		D ●	29			
	6.9			—			
8530670	7	2	D ●	29			
	7.1			—			
	7.2			—			
	7.3			—			
	7.4			—			
8530675	7.5		D ●	30			
	7.6			—			
	7.7			—			
	7.8			—			
	7.9			—			
8530680	8	1	D ●	45			
	8.1			—			
	8.2			—			
	8.3			—			
	8.4			—			
8530685	8.5		D ●	55			
	8.6			—			
	8.7			—			
	8.8			—			

次ページへ
外径DC 8.9 ~ 17.2 NEXT



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel
FX-ZDS		C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC 35~45 HRC	45~50 HRC 50~60 HRC 60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		

前ページより

FROM 外径 DC 0.5 ~ 8.8

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	8.9					—	—
8530690	9				D ●	55	
	9.1				—	—	
	9.2				—	—	
	9.3				—	—	
	9.4				—	—	
8530695	9.5				D ●	55	
	9.6				—	—	
	9.7				—	—	
	9.8				—	—	
	9.9				—	—	
8530700	10				D ●	77	
	10.1				—	—	
	10.2				—	—	
8530703	10.3				D ●	93	
	10.4				—	—	
8530705	10.5				D ●	94	
	10.6				—	—	
	10.7				—	—	
	10.8				—	—	
	10.9				—	—	
8530710	11				D ●	94	
	11.1				—	—	
	11.2				—	—	
	11.3				—	—	
	11.4				—	—	
8530715	11.5				D ●	96	
	11.6				—	—	
	11.7				—	—	
	11.8				—	—	
	11.9				—	—	
8530720	12				D ●	125	
	12.1				—	—	
	12.2				—	—	
	12.3				—	—	
	12.4				—	—	
8530725	12.5				D ●	142	
	12.6				—	—	
	12.7				—	—	
	12.8				—	—	
	12.9				—	—	
8530730	13				D ●	145	

※横引き不可です。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	13.1					—	—
	13.2				—	—	—
	13.3				—	—	—
	13.4				—	—	—
8530735	13.5				D ●	156	
	13.6				—	—	—
	13.7				—	—	—
	13.8				—	—	—
	13.9				—	—	—
8530740	14				D ●	158	
	14.1				—	—	—
	14.2				—	—	—
	14.3				—	—	—
	14.4				—	—	—
8530745	14.5				D ●	170	
	14.6				—	—	—
	14.7				—	—	—
	14.8				—	—	—
	14.9				—	—	—
8530750	15				D ●	170	
	15.1				—	—	—
	15.2				—	—	—
	15.3				—	—	—
	15.4				—	—	—
8530755	15.5				D ●	188	
	15.6				—	—	—
	15.7				—	—	—
	15.8				—	—	—
	15.9				—	—	—
8530760	16				D ●	287	
	16.1				—	—	—
	16.2				—	—	—
	16.3				—	—	—
	16.4				—	—	—
8530765	16.5				D ●	289	
	16.6				—	—	—
	16.7				—	—	—
	16.8				—	—	—
	16.9				—	—	—
8530770	17				D ●	292	
	17.1				—	—	—
	17.2				—	—	—

※ Specialized for plunging.

次ページへ
外径 DC 17.3 ~ 20 NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルショート形 FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring

FX-ZDS

切削条件 Cutting Conditions | P.448

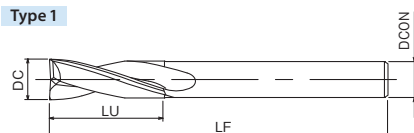


標準価格

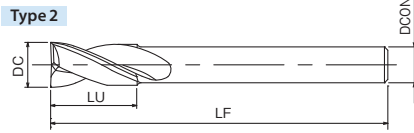


平坦度0.02mm以下 (φ12以下)
平坦度0.03mm以下 (φ12超え)
Flatness ≤0.02mm(DC ≤12)
Flatness ≤0.03mm(12<DC)

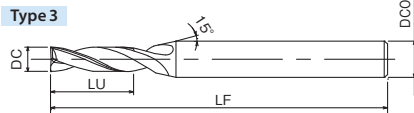
Type 1



Type 2



Type 3



前ページより

FROM 外径 DC 8.9 ~ 17.2

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	
	17.3	115	32	16	2	—	—	
	17.4					—	—	
8530775	17.5					D	●	295
	17.6					—	—	
	17.7					—	—	
	17.8					—	—	
	17.9					—	—	
8530780	18					D	●	304
	18.1					—	—	
	18.2					—	—	
	18.3	—	—					
	18.4	—	—					
8530785	18.5					D	●	307
	18.6					—	—	

※横引き不可です。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	
	18.7	115	32	16	2	—	—	
	18.8					—	—	
	18.9					—	—	
8530790	19					D	●	307
	19.1	—	—					
	19.2	—	—					
	19.3	125	38			—	—	
	19.4					—	—	
8530795	19.5					D	●	330
	19.6					—	—	
	19.7			—	—			
	19.8			—	—			
	19.9			—	—			
8530800	20			20	1	D	●	467

※ Specialized for plunging.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC 35~45 HRC	45~50 HRC 50~60 HRC 60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
FX-ZDS	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○		

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

△ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミル ロングシャンクショート形

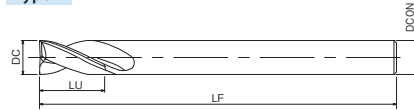
FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring

FX-LS-ZDS

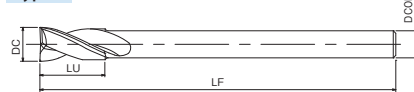
切削条件 Cutting Conditions **P.448**



Type 1



Type 2



Type 3



平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≤ 0.02mm(DC ≤ 12)
Flatness ≤ 0.03mm(12 < DC)



ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)		
	3	100	8	6	3	☐	—		
	3.1		10					☐	—
	3.2							☐	—
	3.3							☐	—
	3.4							☐	—
	3.5							☐	—
	3.6							☐	—
	3.7							☐	—
	3.8							☐	—
	3.9		11					☐	—
	4	☐		—					
	4.1	☐		—					
	4.2	☐		—					
	4.3	☐		—					
	4.4	☐		—					
	4.5	☐		—					
	4.6	110		13	6			☐	—
	4.7		☐			—			
	4.8		☐			—			
	4.9		☐			—			
	5		☐			—			
	5.1		☐			—			
	5.2		☐			—			
	5.3		☐			—			
	5.4		☐			—			
	5.5		120			16	6	☐	—
	5.6	☐		—					
	5.7	☐		—					
	5.8	☐		—					
	5.9	☐		—					
	6	☐		—					
	6.1	19		8	1			☐	—
	6.2							☐	—
	6.3							☐	—
	6.4							☐	—
	6.5		☐			—			
	6.6		☐			—			
	6.7		☐			—			
	6.8		☐			—			
	6.9		☐			—			
	7		130					☐	—
	7.1	☐		—					
	7.2	☐		—					
	7.3	☐		—					
	7.4	☐		—					
	7.5	☐		—					
	7.6	☐		—					
	7.7	☐		—					
	7.8	☐		—					
	7.9	☐		—					
	8				☐	—			
	8.1				☐	—			
	8.2				☐	—			
	8.3				2	☐	—		

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
8.4	8.4	130	19	8	2	☐	—
8.5	8.5					☐	—
8.6	8.6					☐	—
8.7	8.7					☐	—
8.8	8.8					☐	—
8.9	8.9					☐	—
9	9					☐	—
9.1	9.1					☐	—
9.2	9.2					☐	—
9.3	9.3					☐	—
9.4	9.4	150	22	10	2	☐	—
9.5	9.5					☐	—
9.6	9.6					☐	—
9.7	9.7					☐	—
9.8	9.8					☐	—
9.9	9.9					☐	—
10	10					☐	—
10.1	10.1					☐	—
10.2	10.2					☐	—
10.3	10.3	180	26	12	2	☐	—
10.4	10.4					☐	—
10.5	10.5					☐	—
10.6	10.6					☐	—
10.7	10.7					☐	—
10.8	10.8					☐	—
10.9	10.9					☐	—
11	11					☐	—
11.1	11.1					☐	—
11.2	11.2					☐	—
11.3	11.3	210	30	15	2	☐	—
11.4	11.4					☐	—
11.5	11.5					☐	—
11.6	11.6					☐	—
11.7	11.7					☐	—
11.8	11.8					☐	—
11.9	11.9					☐	—
12	12					☐	—
12.1	12.1					☐	—
12.2	12.2	240	34	18	2	☐	—
12.3	12.3					☐	—
12.4	12.4					☐	—
12.5	12.5					☐	—
12.6	12.6					☐	—
12.7	12.7					☐	—
12.8	12.8					☐	—
12.9	12.9					☐	—
13	13					☐	—
13.1	13.1	270	40	20	2	☐	—
13.2	13.2					☐	—
13.3	13.3					☐	—
13.4	13.4					☐	—
13.5	13.5					☐	—
13.6	13.6					☐	—
13.7	13.7					☐	—

※ Specialized for plunging.

次ページへ
外径 DC 13.8~20 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

360

座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミル ロングシャンクショート形

FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring

FX-LS-ZDS

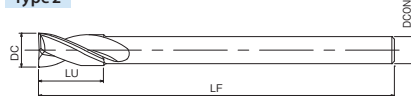
切削条件 Cutting Conditions | P.448



Type 1



Type 2



Type 3



平坦度0.02mm以下 (φ12以下)
平坦度0.03mm以下 (φ12超え)
Flatness ≤0.02mm(DC ≤12)
Flatness ≤0.03mm(12<DC)



前ページより

FROM 外径 DC 3 ~ 13.7

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
13.8	13.8	180	26	12	2	☐	—
13.9	13.9					☐	—
14	14					☐	—
14.1	14.1					☐	—
14.2	14.2					☐	—
14.3	14.3					☐	—
14.4	14.4					☐	—
14.5	14.5					☐	—
14.6	14.6					☐	—
14.7	14.7					☐	—
14.8	14.8	200	32	16	2	☐	—
14.9	14.9					☐	—
15	15					☐	—
15.1	15.1					☐	—
15.2	15.2					☐	—
15.3	15.3					☐	—
15.4	15.4					☐	—
15.5	15.5					☐	—
15.6	15.6					☐	—
15.7	15.7					☐	—
15.8	15.8	200	32	16	2	☐	—
15.9	15.9					☐	—
16	16					☐	—
16.1	16.1					☐	—
16.2	16.2					☐	—
16.3	16.3					☐	—
16.4	16.4					☐	—
16.5	16.5					☐	—
16.6	16.6					☐	—
16.7	16.7					☐	—
16.8	16.8	200	32	16	2	☐	—
16.9	16.9					☐	—
17	17					☐	—
17.1	17.1					☐	—
17.2	17.2					☐	—
17.3	17.3					☐	—
17.4	17.4					☐	—
17.5	17.5					☐	—
17.6	17.6					☐	—
17.7	17.7					☐	—

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
17	17	200	32	16	2	☐	—
17.1	17.1					☐	—
17.2	17.2					☐	—
17.3	17.3					☐	—
17.4	17.4					☐	—
17.5	17.5					☐	—
17.6	17.6					☐	—
17.7	17.7					☐	—
17.8	17.8					☐	—
17.9	17.9					☐	—
18	18	200	32	16	2	☐	—
18.1	18.1					☐	—
18.2	18.2					☐	—
18.3	18.3					☐	—
18.4	18.4					☐	—
18.5	18.5					☐	—
18.6	18.6					☐	—
18.7	18.7					☐	—
18.8	18.8					☐	—
18.9	18.9					☐	—
19	19	200	32	16	2	☐	—
19.1	19.1					☐	—
19.2	19.2					☐	—
19.3	19.3					☐	—
19.4	19.4					☐	—
19.5	19.5					☐	—
19.6	19.6					☐	—
19.7	19.7					☐	—
19.8	19.8					☐	—
19.9	19.9					☐	—
20	20	220	20	20	1	☐	—

※ Specialized for plunging.



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼			ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel			Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel
		C～0.25%	0.25～0.4%	0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	
FX-LS-ZDS		○	○	○	○	○	○			○	○	○	○		○			

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

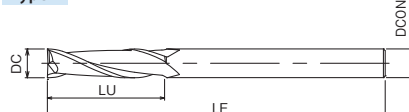
座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルミディアム形 FX Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length for Counterboring

FX-ZDN

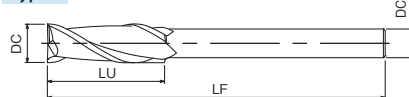
切削条件 Cutting Conditions P.448



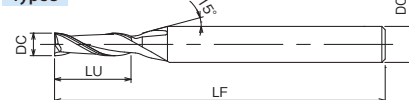
Type 1



Type 2



Type 3



平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≤ 0.02mm(DC ≤ 12)
Flatness ≤ 0.03mm(12 < DC)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	3	55	11	3	3	☐	—
	3.1					☐	—
	3.2					☐	—
	3.3					☐	—
	3.4					☐	—
	3.5					☐	—
	3.6					☐	—
	3.7					☐	—
	3.8	60	16	3	3	☐	—
	3.9					☐	—
	4					☐	—
	4.1					☐	—
	4.2					☐	—
	4.3					☐	—
	4.4					☐	—
	4.5					☐	—
	4.6	65	19	6	3	☐	—
	4.7					☐	—
	4.8					☐	—
	4.9					☐	—
	5					☐	—
	5.1					☐	—
	5.2					☐	—
	5.3					☐	—
	5.4	70	22	6	3	☐	—
	5.5					☐	—
	5.6					☐	—
	5.7					☐	—
	5.8					☐	—
	5.9					☐	—
	6					☐	—
	6.1					☐	—
	6.2	70	22	6	3	☐	—
	6.3					☐	—
	6.4					☐	—
	6.5					☐	—
	6.6					☐	—
	6.7					☐	—
	6.8					☐	—
	6.9					☐	—
	7	70	22	6	3	☐	—
	7.1					☐	—
	7.2					☐	—
	7.3					☐	—
	7.4					☐	—
	7.5					☐	—
	7.6					☐	—
	7.7					☐	—
	7.8	80	26	8	3	☐	—
	7.9					☐	—
	8					☐	—
	8.1					☐	—
	8.2					☐	—
	8.3					☐	—

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	8.4	80	26	8	2	☐	—
	8.5					☐	—
	8.6					☐	—
	8.7					☐	—
	8.8					☐	—
	8.9					☐	—
	9					☐	—
	9.1	90	32	10	2	☐	—
	9.2					☐	—
	9.3					☐	—
	9.4					☐	—
	9.5					☐	—
	9.6					☐	—
	9.7					☐	—
	9.8	105	45	16	2	☐	—
	9.9					☐	—
	10					☐	—
	10.1					☐	—
	10.2					☐	—
	10.3					☐	—
	10.4	115	53	20	1	☐	—
	10.5					☐	—
	10.6					☐	—
	10.7					☐	—
	10.8					☐	—
	10.9					☐	—
	11	125	53	20	1	☐	—
	11.1					☐	—
	11.2					☐	—
	11.3					☐	—
	11.4					☐	—
	11.5					☐	—
	11.6	125	53	20	1	☐	—
	11.7					☐	—
	11.8					☐	—
	11.9					☐	—
	12					☐	—
	12.5					☐	—
	13	125	53	20	1	☐	—
	13.5					☐	—
	14					☐	—
	14.5					☐	—
	15					☐	—
	15.5					☐	—
	16	125	53	20	1	☐	—
	16.5					☐	—
	17					☐	—
	17.5					☐	—
	18					☐	—
	18.5					☐	—
	19	125	53	20	1	☐	—
	19.5					☐	—
	20	125	53	20	1	☐	—

※ Specialized for plunging.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

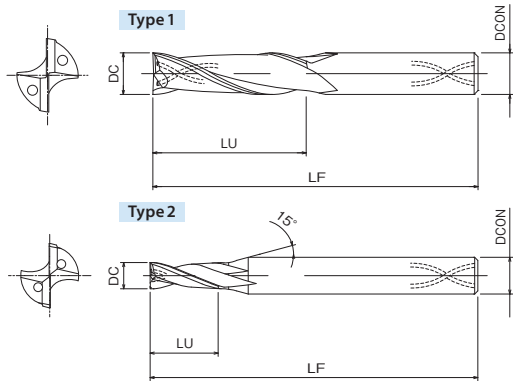
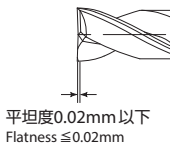
CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

座ぐり用FXコート2枚刃油穴付き超硬エンドミル
ミディアム形
FX Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length with Internal Coolant
Supply for Counterboring

FX-HO-ZDN

切削条件 Cutting Conditions | P.448



ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	
	3	60	11	6	2	☐	—	
	3.1		13			☐	—	
	3.2						☐	—
	3.3						☐	—
	3.4						☐	—
	3.5						☐	—
	3.6						☐	—
	3.7						☐	—
	3.8	☐					—	
	3.9	65	16				☐	—
	4						☐	—
	4.1						☐	—
	4.2						☐	—
	4.3						☐	—
	4.4						☐	—
	4.5						☐	—
	4.6						☐	—
	4.7	70	19				☐	—
	4.8						☐	—
	4.9						☐	—
	5						☐	—
	5.1						☐	—
	5.2						☐	—
	5.3				☐		—	
	5.4			☐	—			
	5.5	75	22	☐	—			
	5.6			☐	—			
	5.7			☐	—			
	5.8			☐	—			
	5.9			☐	—			
	6			☐	1			
	6.1			8	2	☐	—	
	6.2					☐	—	
	6.3	☐	—					
	6.4	☐	—					
	6.5	☐	—					
	6.6	☐	—					
	6.7	☐	—					
	6.8	☐	—					
	6.9	☐	—					
	7	☐	—					
	7.1	☐	—					
	7.2	☐	—					
	7.3	☐	—					
	7.4	☐	—					
	7.5	☐	—					

単位:mm Unit:mm											
ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)				
	7.6	80	26	8	2	☐	—				
	7.7					☐	—				
	7.8				☐	—					
	7.9				☐	—					
	8				☐	—					
	8.1	85		10	2	☐	—				
	8.2					☐	—				
	8.3					☐	—				
	8.4					☐	—				
	8.5					☐	—				
	8.6		☐			—					
	8.7		☐			—					
	8.8		☐			—					
	8.9		☐			—					
	9		☐			—					
	9.1	☐	—								
	9.2	☐	—								
	9.3	☐	—								
	9.4	☐	—								
	9.5	☐	—								
	9.6	90	12			2	☐	—			
	9.7						☐	—			
	9.8						☐	—			
	9.9						☐	—			
	10						☐	—			
	10.1	95			12		2	☐	—		
	10.2							☐	—		
	10.3							☐	—		
	10.4							☐	—		
	10.5							☐	—		
	10.6							☐	—		
	10.7							☐	—		
	10.8							☐	—		
	10.9							☐	—		
	11							☐	—		
	11.1	100						12	2	☐	—
	11.2									☐	—
	11.3									☐	—
	11.4									☐	—
	11.5									☐	—
	11.6	☐	—								
	11.7	☐	—								
	11.8	☐	—								
	11.9	☐	—								
	12	105	38							☐	—

※横引き不可です。

※ Specialized for plunging.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel
		C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 60 HRC	60 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC
FX-ZDN(P.360)・FX-HO-ZDN		○	○	○	○	○	○		○	○	○	○		○	○		

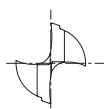
在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

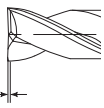
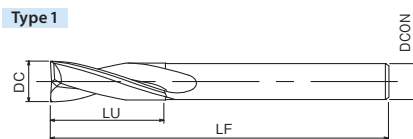
座ぐり用DIAコート2枚刃超硬エンドミルショート形 Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring

DIA-ZDS

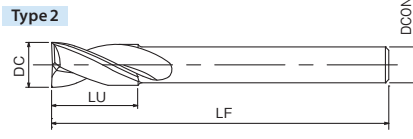
切削条件 Cutting Conditions **P.449**



Type 1

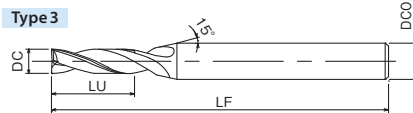


Type 2



平坦度0.02mm以下
Flatness ≤0.02mm

Type 3



ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)		
	0.5	40	1	4	3	☐	—		
	0.6		1.2			☐	—		
	0.7		1.4			☐	—		
	0.8		1.6			☐	—		
	0.9		2			☐	—		
	1	45	2.5			☐	—		
	1.1		4			☐	—		
	1.2					☐	—		
	1.3					☐	—		
	1.4					☐	—		
	1.5					☐	—		
	1.6					☐	—		
	1.7					☐	—		
	1.8		5			☐	—		
	1.9					☐	—		
	2					☐	—		
	2.1	45	6			☐	—		
	2.2					☐	—		
	2.3					☐	—		
	2.4					☐	—		
	2.5		8			☐	—		
	2.6					☐	—		
	2.7					☐	—		
	2.8					☐	—		

※横引き不可です。

単位:mm Unit:mm									
ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)		
	2.9	45	8	4	3	☐	—		
	3					☐	—		
	3.3	50	10	☐		—			
	3.5			☐		—			
	4		11	☐		—			
	4.2	☐		—					
	4.5	60	13	6		☐	—		
	5					☐	—		
	5.5					70	16	2	☐
	6				☐				—
	6.5	☐	—						
	6.8	80	19	8	2	☐	—		
	7					☐	—		
	7.5	90	22	10	2	☐	—		
	8					☐	—		
	8.5	90	26	12	1	☐	—		
	9					☐	—		
	9.5	90	26	12	1	☐	—		
	10					☐	—		
	10.3	90	26	12	1	☐	—		
	10.5					☐	—		
	11	90	26	12	1	☐	—		
	11.5					☐	—		
	12	90	26	12	1	☐	—		
						☐	—		

※ Specialized for plunging.



再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコニ ル Inconel	
	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	
	DIA-ZDS																

DIA-ZDS

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS

超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS

インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS

ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS

VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS

EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS

スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS

旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS

鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS

ストレート
ドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING

フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE
REAMER

超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING

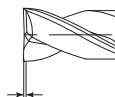
多機能
旋削用

364

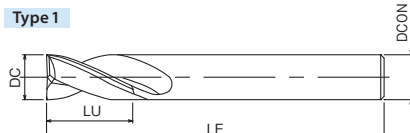
銅・アルミ合金座ぐり用2枚刃超硬エンドミルショート形
2-flute Carbide End Mill Short Length for Copper and Aluminum Alloys for Counterboring

CA-ZDS

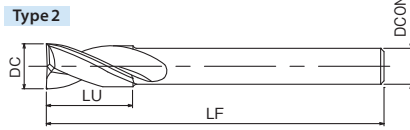
切削条件 Cutting Conditions | P.450

平坦度0.02mm以下 (φ12以下)
平坦度0.03mm以下 (φ12超え)
Flatness ≤0.02mm (DC ≤12)
Flatness ≤0.03mm (12<DC)

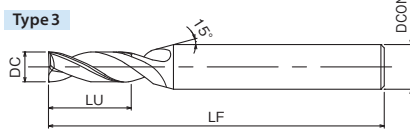
Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)		
	0.5	40	1	4	3	☐	—		
	0.6		1.2			☐	—		
	0.7		1.4			☐	—		
	0.8		1.6			☐	—		
	0.9		2			☐	—		
	1	45	2.5			6	3	☐	—
	1.1		4					☐	—
	1.2							☐	—
	1.3							☐	—
	1.4							☐	—
	1.5							☐	—
	1.6		5					☐	—
	1.7							☐	—
	1.8							☐	—
	1.9		6					☐	—
	2	☐						—	
	2.1	☐						—	
	2.2	☐						—	
	2.3	8	☐					—	
	2.4		☐					—	
	2.5		☐					—	
	2.6		☐					—	
	2.7		☐					—	
	2.8	50	10					☐	—
	2.9							☐	—
	3							☐	—
	3.1							☐	—
	3.2							☐	—
	3.3		11					☐	—
	3.4							☐	—
	3.5							☐	—
	3.6							☐	—
	3.7							☐	—
	3.8	11	6					☐	—
	3.9							☐	—
	4							☐	—
	4.1							☐	—
	4.2							☐	—
	4.3							☐	—
	4.4							☐	—
	4.5							☐	—
	4.6		☐					—	

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	4.7	50	11	4	3	☐	—
	4.8					☐	—
	4.9					☐	—
	5					☐	—
	5.1					☐	—
	5.2	60	13			☐	—
	5.3					☐	—
	5.4					☐	—
	5.5					☐	—
	5.6					☐	—
	5.7					☐	—
	5.8					☐	—
	5.9					☐	—
	6					☐	—
	6.1	70	16			1	☐
	6.2				☐	—	
	6.3				☐	—	
	6.4				☐	—	
	6.5				☐	—	
	6.6				☐	—	
	6.7				☐	—	
	6.8				☐	—	
	6.9				☐	—	
	7				2	☐	—
	7.1	☐	—				
	7.2	☐	—				
	7.3	☐	—				
	7.4	☐	—				
	7.5	☐	—				
	7.6	☐	—				
	7.7	☐	—				
	7.8	☐	—				
	7.9	☐	—				
	8	☐	—				
	8.1	80	19	1	☐	—	
	8.2			☐	—		
	8.3			☐	—		
	8.4			☐	—		
	8.5			☐	—		
	8.6			2	☐	—	
	8.7				☐	—	
	8.8				☐	—	

次ページへ
外径 DC 8.9 ~ 20 NEXT

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel
		C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45% ~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 60 HRC	60 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC
CA-ZDS													○	○	○		

前ページより

FROM 外径 DC 0.5 ~ 8.8

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	8.9	80	19	8	2	☐	—
	9					☐	—
	9.1					☐	—
	9.2					☐	—
	9.3					☐	—
	9.4					☐	—
	9.5					☐	—
	9.6					☐	—
	9.7					☐	—
	9.8					☐	—
	9.9					☐	—
	10	90	22	10	2	☐	—
	10.1					☐	—
	10.2					☐	—
	10.3					☐	—
	10.4					☐	—
	10.5					☐	—
	10.6					☐	—
	10.7					☐	—
	10.8					☐	—
	10.9					☐	—
	11					☐	—
	11.1					☐	—
	11.2					☐	—

※横引き不可です。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	11.3	90	22	10	2	☐	—
	11.4					☐	—
	11.5					☐	—
	11.6					☐	—
	11.7					☐	—
	11.8					☐	—
	11.9					☐	—
	12					☐	—
	12.5					☐	—
	13					☐	—
	13.5	100	26	12	2	☐	—
	14					☐	—
	14.5					☐	—
	15					☐	—
	15.5					☐	—
	16	115	32	16	2	☐	—
	16.5					☐	—
	17					☐	—
	17.5					☐	—
	18					☐	—
	18.5					☐	—
	19					☐	—
	19.5					☐	—
	20					☐	—
		125	38	20	1	☐	—
						☐	—

※ Specialized for plunging.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1015を参照下さい。
See p.1015 for details

標準サイズ在庫完備! タングが無い! タングレスインサートあります



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

銅・アルミ合金座ぐり用2枚刃超硬エンドミル ロングシャンクショート形

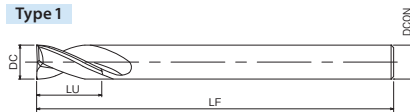
2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Copper and Aluminum Alloys for Counterboring

CA-LS-ZDS

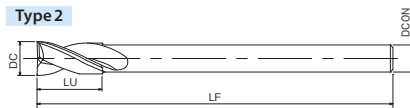
切削条件 Cutting Conditions | P.450



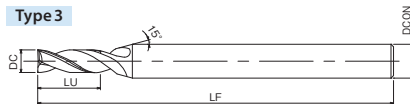
Type 1



Type 2



Type 3



平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≤0.02mm(DC ≤12)
Flatness ≤0.03mm(12<DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	3	100	8	6	3	-	-
	3.1		10				-
	3.2						-
	3.3						-
	3.4						-
	3.5						-
	3.6						-
	3.7						-
	3.8		11				-
	3.9						-
	4						-
	4.1						-
	4.2						-
	4.3						-
	4.4						-
	4.5		-				
	4.6		-				
	4.7		-				
	4.8		-				
	4.9		13				-
	5	-					
	5.1	-					
	5.2	-					
	5.3	-					
	5.4	-					
	5.5	-					
	5.6	-					
	5.7	-					
	5.8	-					
	5.9	120	16	2	-		
	6				-		
	6.1				-		
	6.2				-		
	6.3				-		
	6.4				-		
	6.5				-		
	6.6				-		
	6.7				-		
	6.8				-		
	6.9	-					
	7	130	19	8	2	-	
	7.1					-	
	7.2					-	
	7.3	120	16	6	2	-	
	7.4					-	
	7.5					-	
	7.6					-	
	7.7					-	
	7.8					-	
	7.9					-	
	8	130	19	8	2	-	
	8.1					-	
	8.2					-	
	8.3					-	
	8.4					-	
	8.5					-	
	8.6					-	
	8.7					-	
	8.8					-	
	8.9					-	
	9	150	22	10	2	-	
	9.1					-	
	9.2					-	
	9.3					-	
	9.4					-	
	9.5					-	
	9.6					-	
	9.7					-	
	9.8					-	
	9.9					-	
	10	150	22	10	2	-	
	10.1					-	
	10.2					-	
	10.3	150	22	10	2	-	
	10.4					-	
	10.5					-	
	10.6					-	
	10.7					-	
	10.8					-	
	10.9					-	
	11	150	22	10	2	-	
	11.1					-	
	11.2					-	
	11.3	150	22	10	2	-	
						-	
						-	

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC 35~45 HRC	45~50 HRC 50~60 HRC 60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
CA-LS-ZDS											○	○	○		

前ページより
FROM 外径 DC 3 ~ 11.3

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	11.4	150	22	10	2	☐	—
	11.5					☐	—
	11.6					☐	—
	11.7					☐	—
	11.8					☐	—
	11.9					☐	—
	12	180	26	12	2	—	—
	12.5					☐	—
	13					☐	—
	13.5					☐	—
	14					☐	—
	14.5					☐	—

※横引き不可です。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	
	15	180	26	12	2	—	☐ —	
	15.5		32		16		2	☐ —
	16							☐ —
	16.5							☐ —
	17							☐ —
	17.5							☐ —
	18	200		38				20
	18.5		☐ —					
	19		☐ —					
	19.5		☐ —					
	20		☐ —					
	20		220					

※ Specialized for plunging.



商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は ▶P.1025 を参照下さい。
See p.1025 for details

粉塵・粉体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ





デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

座ぐり用DLCコート2枚刃超硬エンドミルショート形
DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring

DLC-ZDS

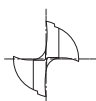
切削条件 Cutting Conditions | P.450



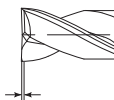
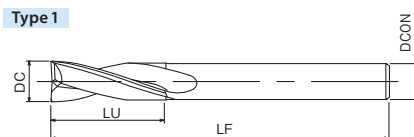
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
End mills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.



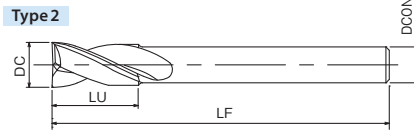
平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≤0.02mm(DC ≤12)
Flatness ≤0.03mm(12<DC)



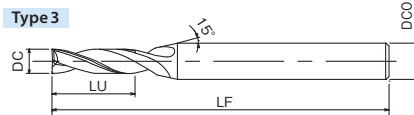
Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)			
	0.45	40	0.9	4	3	—	—			
	0.5		1				—			
	0.55		1.1				—			
	0.6		1.2				—			
	0.65		1.3				—			
	0.7		1.4				—			
	0.75		1.5				—			
	0.8		1.6				—			
	0.85		1.7				—			
	0.9		2				—			
	0.95		2.1				—			
	1	2.5	2.5	4	3	—	—			
	1.05						—			
	1.1						—			
	1.15						—			
	1.2						—			
	1.25	4	4				—			
	1.3						—			
	1.35						—			
	1.4						—			
	1.45						—			
	1.5	45	5				—			
	1.55						—			
	1.6						—			
	1.65						—			
	1.7						—			
	1.75		6				—			
	1.8						—			
	1.85						—			
	1.9						—			
	1.95						—			
	2	50	6	6	3	—	—			
	2.05						—			
	2.1						—			
	2.15						—			
	2.2						—			
	2.25		8				—			
	2.3						—			
	2.35						—			
	2.4						—			
	2.45						—			
	2.5	60	8				—			
	2.55						—			
	2.6						—			
	2.65						—			
	2.7						—			
	2.75		10				—			
	2.8						—			
	2.85						—			
	2.9						—			
	2.95						—			
	3	70	16				—			
	3.05						—			
	3.1						—			
	3.15						—			
	3.2						—			
	3.25						—			

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	3.3	10	10	6	3	—	—
	3.35						—
	3.4						—
	3.45						—
	3.5						—
	3.55						—
	3.6						—
	3.65						—
	3.7						—
	3.75						—
	3.8	50	11	6	3	—	—
	3.85						—
	3.9						—
	3.95						—
	4						—
	4.05						—
	4.1						—
	4.15						—
	4.2						—
	4.25						—
	4.3	60	13	6	3	—	—
	4.35						—
	4.4						—
	4.45						—
	4.5						—
	4.55						—
	4.6						—
	4.65						—
	4.7						—
	4.75						—
	4.8	70	16	6	3	—	—
	4.85						—
	4.9						—
	4.95						—
	5						—
	5.05						—
	5.1						—
	5.15						—
	5.2						—
	5.25						—
	5.3	80	18	6	3	—	—
	5.35						—
	5.4						—
	5.45						—
	5.5						—
	5.55						—
	5.6						—
	5.65						—
	5.7						—
	5.75						—
	5.8	90	20	6	3	—	—
	5.85						—
	5.9						—
	5.95						—
	6						—
	6.05	100	22	6	3	—	—
	6.1						—

次ページへ
外径 DC 6.15 ~ 20 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル	
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel	
		C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45% ~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 60 HRC	60 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC
DLC-ZDS													○	○	○		

前ページより

FROM 外径 DC 0.45 ~ 6.1

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	6.15	70	16	6	2		
	6.2						
	6.25						
	6.3						
	6.35						
	6.4						
	6.45						
	6.5						
	6.55						
	6.6						
	6.65						
	6.7						
	6.75						
	6.8						
	6.85						
	6.9						
	6.95						
	7						
	7.05						
	7.1						
	7.15						
	7.2	80	19	8	2		
	7.25						
	7.3						
	7.35						
	7.4						
	7.45						
	7.5						
	7.55						
	7.6						
	7.65						
	7.7						
	7.75						
	7.8						
	7.85						
	7.9						
	7.95						
	8						
	8.05						
	8.1						
	8.15						
	8.2						
	8.25						
	8.3						
	8.35						
	8.4						
	8.45						
	8.5						
	8.55						
	8.6						
	8.65						
	8.7						
	8.75						
	8.8						
	8.85						
	8.9						
	8.95						
	9						

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	9.05	80	19	8	2		
	9.1						
	9.15						
	9.2						
	9.25						
	9.3						
	9.35						
	9.4						
	9.45						
	9.5						
	9.55						
	9.6						
	9.65						
	9.7						
	9.75						
	9.8						
	9.85						
	9.9						
	9.95						
	10						
	10.05	90	22	10	2		
	10.1						
	10.2						
	10.3						
	10.4						
	10.5						
	10.6						
	10.7						
	10.8						
	10.9						
	11						
	11.1						
	11.2						
	11.3						
	11.4						
	11.5						
	11.6						
	11.7						
	11.8						
	11.9						
	12	100	26	12	2		
	12.5						
	13						
	13.5						
	14						
	14.5						
	15						
	15.5						
	16						
	16.5						
	17						
	17.5						
	18						
	18.5						
	19						
	19.5						
	20						
		105	32	16	2		
		115	38	20	1		
		125					

※ Specialized for plunging.

在庫記号について Inventory symbols</

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
		C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC 35~45 HRC	45~50 HRC 50~60 HRC 60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
	DLC-LS-ZDS											○	○	○		

前ページより

FROM 外径 DC 3 ~ 11.3

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	11.4	150	22	10	2	☐	—
	11.5					☐	—
	11.6					☐	—
	11.7					☐	—
	11.8					☐	—
	11.9					☐	—
	12	180	26	12	1	☐	—
	12.5				2	☐	—
	13					☐	—
	13.5					☐	—
	14					☐	—
	14.5					☐	—

※横引き不可です。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	15	180	26	12	2	☐	—
	15.5					☐	—
	16				1	☐	—
	16.5					☐	—
	17					☐	—
	17.5					☐	—
	18	200	32	16	2	☐	—
	18.5					☐	—
	19					☐	—
	19.5					☐	—
	20					☐	—
		220	38	20	1	☐	—

※ Specialized for plunging.



工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス

「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します

※詳細は [こちら](#)

Scan for details





形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols ● = 標準在庫品 Standard stock item □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.	○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item	▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item
---	--	---

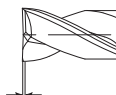
座ぐり用DLCコート2枚刃超硬ラジアスエンドミル ショート形 DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius for Counterboring

DLC-CR-ZDS

切削条件 Cutting Conditions | **P.450**

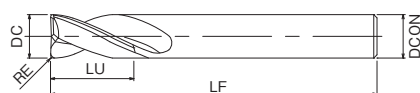


コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
End mills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

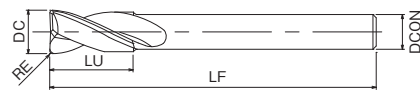


平坦度0.02mm以下 (φ12以下)
平坦度0.03mm以下 (φ12超え)
Flatness ≤0.02mm (DC ≤12)
Flatness ≤0.03mm (12<DC)

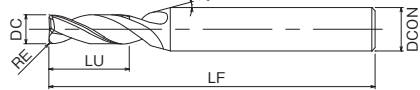
Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	2 × R0.2	45	6	4		☐	—
	2.5 × R0.2		8			☐	—
	3 × R0.2		10			☐	—
	3.5 × R0.2		11			☐	—
	4 × R0.2	50	11	3		☐	—
	4.5 × R0.2					☐	—
	5 × R0.2					☐	—
	5 × R0.5					☐	—
	5.5 × R0.2	60	13	6		☐	—
	5.5 × R0.5					☐	—
	6 × R0.2					☐	—
	6 × R0.5					☐	—
	6.5 × R0.2	70	16	2		☐	—
	6.5 × R0.5					☐	—
	7 × R0.2					☐	—
	7 × R0.5					☐	—
	7.5 × R0.2	80	19	8		☐	—
	7.5 × R0.5					☐	—
	8 × R0.2					☐	—
	8 × R0.5					☐	—
	8.5 × R0.2	90	22	10		☐	—
	8.5 × R0.5					☐	—
	9 × R0.2					☐	—
	9 × R0.5					☐	—
	9.5 × R0.2	90				☐	—
	9.5 × R0.5					☐	—
	10 × R0.2					☐	—
	10 × R0.5					☐	—
	10.5 × R0.2	90				☐	—
	10.5 × R0.5					☐	—
	11 × R0.2					☐	—
	11 × R0.5					☐	—
	11.5 × R0.2	90				☐	—
	11.5 × R0.5					☐	—

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	12 × R0.2	90	26	12	1	☐	—
	12 × R0.5					☐	—
	12.5 × R0.2					☐	—
	12.5 × R0.5					☐	—
	13 × R0.2	100	26	12	2	☐	—
	13 × R0.5					☐	—
	13.5 × R0.2					☐	—
	13.5 × R0.5					☐	—
	14 × R0.2	105	26	12	2	☐	—
	14 × R0.5					☐	—
	14.5 × R0.2					☐	—
	14.5 × R0.5					☐	—
	15 × R0.2	105	26	12	2	☐	—
	15 × R0.5					☐	—
	15.5 × R0.2					☐	—
	15.5 × R0.5					☐	—
	16 × R0.2	115	32	16	2	☐	—
	16 × R0.5					☐	—
	16.5 × R0.2					☐	—
	16.5 × R0.5					☐	—
	17 × R0.2	115	32	16	2	☐	—
	17 × R0.5					☐	—
	17.5 × R0.2					☐	—
	17.5 × R0.5					☐	—
	18 × R0.2	125	38	20	1	☐	—
	18 × R0.5					☐	—
	18.5 × R0.2					☐	—
	18.5 × R0.5					☐	—
	19 × R0.2	125	38	20	1	☐	—
	19 × R0.5					☐	—
	19.5 × R0.2					☐	—
	19.5 × R0.5					☐	—
	20 × R0.2	125	38	20	1	☐	—
	20 × R0.5					☐	—

※ Specialized for plunging.



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
DLC-CR-ZDS		C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC 35~45 HRC	45~50 HRC 50~60 HRC 60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

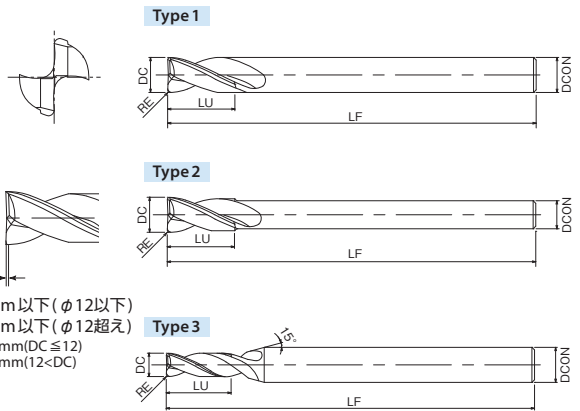
座ぐり用DLCコート2枚刃超硬ラジラスエンドミル ロングシャンクショート形 DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius and Long Shank for Counterboring

DLC-CR-LS-ZDS

切削条件 Cutting Conditions **P.450**



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
End mills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.



ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	3 × R0.2	100	8		3	☐	—
	3.5 × R0.2		10			☐	—
	4 × R0.2		11			☐	—
	4.5 × R0.2					☐	—
	5 × R0.2	110	13	6	1	☐	—
	5 × R0.5					☐	—
	5.5 × R0.2					☐	—
	5.5 × R0.5					☐	—
	6 × R0.2	120	16	2	2	☐	—
	6 × R0.5					☐	—
	6.5 × R0.2					☐	—
	6.5 × R0.5					☐	—
	7 × R0.2	130	19	8	2	☐	—
	7 × R0.5					☐	—
	7.5 × R0.2					☐	—
	7.5 × R0.5					☐	—
	8 × R0.2	150	22	10	2	☐	—
	8 × R0.5					☐	—
	8.5 × R0.2					☐	—
	8.5 × R0.5					☐	—
	9 × R0.2	180	26	12	1	☐	—
	9 × R0.5					☐	—
	9.5 × R0.2					☐	—
	9.5 × R0.5					☐	—
	10 × R0.2	200	32	16	2	☐	—
	10 × R0.5					☐	—
	10.5 × R0.2					☐	—
	10.5 × R0.5					☐	—
	11 × R0.2	220	38	20	1	☐	—
	11 × R0.5					☐	—
	11.5 × R0.2					☐	—
	11.5 × R0.5					☐	—
	12 × R0.2					☐	—

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	12 × R0.5	180	26	12	2	☐	—
	12.5 × R0.2					☐	—
	12.5 × R0.5					☐	—
	13 × R0.2					☐	—
	13 × R0.5	200	32	16	2	☐	—
	13.5 × R0.2					☐	—
	13.5 × R0.5					☐	—
	14 × R0.2					☐	—
	14 × R0.5	220	38	20	1	☐	—
	14.5 × R0.2					☐	—
	14.5 × R0.5					☐	—
	15 × R0.2					☐	—
	15 × R0.5					☐	—
	15.5 × R0.2					☐	—
	15.5 × R0.5					☐	—
	16 × R0.2					☐	—
	16 × R0.5					☐	—
	16.5 × R0.2					☐	—
	16.5 × R0.5					☐	—
	17 × R0.2					☐	—
	17 × R0.5					☐	—
	17.5 × R0.2					☐	—
	17.5 × R0.5					☐	—
	18 × R0.2					☐	—
	18 × R0.5					☐	—
	18.5 × R0.2					☐	—
	18.5 × R0.5					☐	—
	19 × R0.2					☐	—
	19 × R0.5					☐	—
	19.5 × R0.2					☐	—
	19.5 × R0.5					☐	—
	20 × R0.2					☐	—
	20 × R0.5					☐	—

※ Specialized for plunging.



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC 35~45 HRC	45~50 HRC 50~60 HRC 60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
DLC-CR-LS-ZDS											◎	◎	◎		

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES
TURNING TOOLS

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストリート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
ぬぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

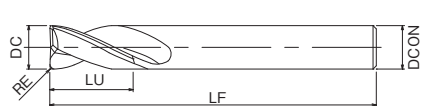
座ぐり用SXLコート2枚刃超硬ラジラスエンドミル
ショート形
SXL Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius for
Counterboring

SXL-CR-ZDS

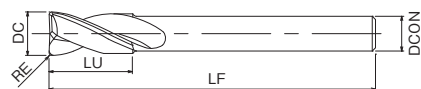
切削条件 Cutting Conditions | P.448



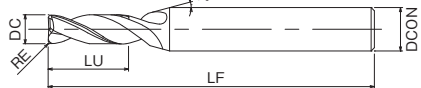
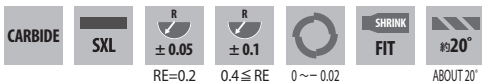
Type 1



Type 2



Type 3

平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≤0.02mm(DC ≤12)
Flatness ≤0.03mm(12<DC)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	2 × R0.2	45	6	4		☐	—
	2 × R0.4					☐	—
	2.5 × R0.2					☐	—
	2.5 × R0.4					☐	—
	2.8 × R0.2					☐	—
	2.8 × R0.4	50	8	4		☐	—
	3 × R0.2					☐	—
	3 × R0.4					☐	—
	3 × R0.8					☐	—
	3.3 × R0.2					☐	—
	3.3 × R0.4	60	10	3		☐	—
	3.3 × R0.8					☐	—
	3.7 × R0.2					☐	—
	3.7 × R0.4					☐	—
	3.7 × R0.8					☐	—
	4 × R0.2	70	11	6		☐	—
	4 × R0.4					☐	—
	4 × R0.5					☐	—
	4 × R0.8					☐	—
	4.2 × R0.2	80	13	1		☐	—
	4.2 × R0.4					☐	—
	4.2 × R0.8					☐	—
	4.65 × R0.2					☐	—
	4.65 × R0.4	90	16	2		☐	—
	4.65 × R0.8					☐	—
	5 × R0.2					☐	—
	5 × R0.4					☐	—
	5 × R0.8					☐	—
	5.55 × R0.2	100	19	8		☐	—
	5.55 × R0.4					☐	—
	5.55 × R0.8					☐	—
	6 × R0.2					☐	—
	6 × R0.4					☐	—
	6 × R0.8	115	22	10		☐	—
	6 × R0.8					☐	—
	6 × R0.8					☐	—
	6 × R0.8					☐	—
	6 × R0.8					☐	—
	6.75 × R0.2	125	26	12		☐	—
	6.75 × R0.4					☐	—
	6.75 × R0.8					☐	—
	6.75 × R0.8					☐	—
	6.75 × R0.8					☐	—
	6.75 × R0.8	140	32	16		☐	—
	6.75 × R0.8					☐	—
	6.75 × R0.8					☐	—
	6.75 × R0.8					☐	—
	6.75 × R0.8					☐	—
	6.75 × R0.8	160	38	20		☐	—
	6.75 × R0.8					☐	—
	6.75 × R0.8					☐	—
	6.75 × R0.8					☐	—
	6.75 × R0.8					☐	—

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
	6.75 × R0.4	70	16	6	2	☐	—
	6.75 × R0.8					☐	—
	7.4 × R0.2					☐	—
	7.4 × R0.4					☐	—
	7.4 × R0.8					☐	—
	8 × R0.2	80	19	8	1	☐	—
	8 × R0.4					☐	—
	8 × R0.5					☐	—
	8 × R0.8					☐	—
	8.5 × R0.2					☐	—
	8.5 × R0.4	90	22	10	2	☐	—
	8.5 × R0.8					☐	—
	9.3 × R0.2					☐	—
	9.3 × R0.4					☐	—
	9.3 × R0.8					☐	—
	10 × R0.2	100	26	12	1	☐	—
	10 × R0.4					☐	—
	10 × R0.5					☐	—
	10 × R0.8					☐	—
	10.25 × R0.2	115	32	16		☐	—
	10.25 × R0.4					☐	—
	10.25 × R0.8					☐	—
	11.1 × R0.2					☐	—
	11.1 × R0.4					☐	—
	11.1 × R0.8	125	38	20		☐	—
	12 × R0.2					☐	—
	12 × R0.4					☐	—
	12 × R0.5					☐	—
	12 × R0.8					☐	—
	16 × R0.2	140	42	24		☐	—
	16 × R0.4					☐	—
	16 × R0.8					☐	—
	20 × R0.2					☐	—
	20 × R0.4					☐	—
	20 × R0.8	160	50	30		☐	—
	20 × R0.8					☐	—
	20 × R0.8					☐	—
	20 × R0.8					☐	—
	20 × R0.8					☐	—

※ Specialized for plunging.



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入力▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel		ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコ ネル Inconel	
	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	
製品記号 Abbreviation																	
SXL-CR-ZDS	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○		

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.



オーエスジー公式アプリ Proカタログ



カタログ

デジタルカタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでも
カタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。



コードスキャン

アプリ限定

コードスキャン

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。



※二次元コードは一部製品にのみあります



CADデータ
ダウンロード

CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルを
パソコンやスマートフォンから
いつでもダウンロードできます。



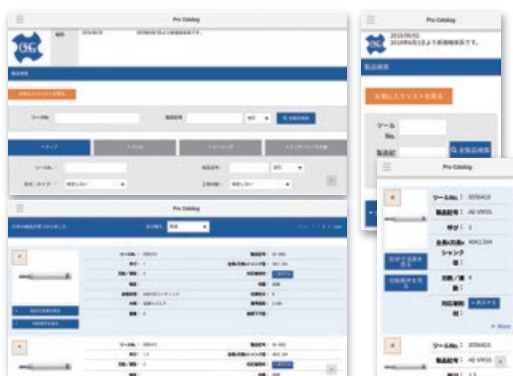
アプリの使い方・
ダウンロードはこちら



製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を
選定できます。また、検索した工具をお気に入り
リストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」
を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中

今すぐダウンロード！

座ぐり用Vコート2枚刃CPMエンドミルショート形
V Coated 2-flute XPM End Mill Short Length for Counterboring

VP-ZDS

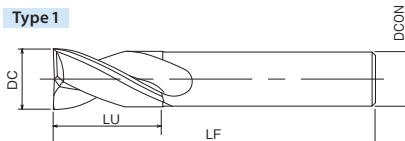
切削条件 Cutting Conditions | P.451



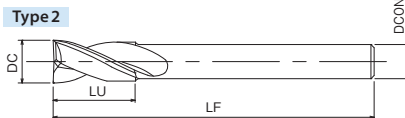
標準価格・CAD

平坦度0.05mm以下 (φ20以下)
平坦度0.1mm以下 (φ20超え)
Flatness ≤0.05mm (DC ≤20)
Flatness ≤0.1mm (20<DC)

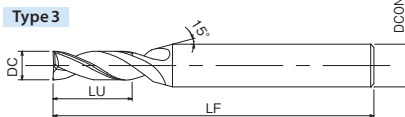
Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)			
8463030	3	50	8	6	3	D	● 13			
8463031	3.1		10				● 13			
8463032	3.2						● 13			
8463033	3.3						● 13			
8463034	3.4						● 13			
8463035	3.5						● 13			
8463036	3.6						● 13			
8463037	3.7						● 13			
8463038	3.8		11				● 13			
8463039	3.9						● 13			
8463040	4						● 13			
8463041	4.1						● 13			
8463042	4.2						● 13			
8463043	4.3						● 13			
8463044	4.4						● 13			
8463045	4.5		● 13							
8463046	4.6		● 13							
8463047	4.7		● 13							
8463048	4.8	60	13	6	D	● 15				
8463049	4.9					● 15				
8463050	5					● 15				
8463051	5.1					● 15				
8463052	5.2					● 16				
8463053	5.3					● 15				
8463054	5.4					● 15				
8463055	5.5					● 16				
8463056	5.6					● 16				
8463057	5.7					● 15				
8463058	5.8					● 16				
8463059	5.9					● 16				
8463060	6					70	16	2	D	● 16
8463061	6.1									● 18
8463062	6.2									● 18
8463063	6.3									● 18
8463064	6.4									● 18
8463065	6.5									● 19
8463066	6.6	● 19								
8463067	6.7	● 19								
8463068	6.8	● 19								
8463069	6.9	● 19								
8463070	7	● 19								
8463071	7.1	● 19								
8463072	7.2	70	16	6	2					● 19
8463073	7.3									● 19
8463074	7.4									● 19
8463075	7.5									● 19
8463076	7.6									● 19
8463077	7.7									● 19
8463078	7.8					● 19				
8463079	7.9					● 19				
8463080	8		19		1	● 28				
8463081	8.1					● 34				
8463082	8.2					● 34				
8463083	8.3					● 34				
8463084	8.4					● 34				
8463085	8.5					● 34				
8463086	8.6					● 34				
8463087	8.7					● 34				
8463088	8.8					● 35				
8463089	8.9					● 34				
8463090	9	80	8	2	D	● 35				
8463091	9.1					● 34				
8463092	9.2					● 35				
8463093	9.3					● 34				
8463094	9.4					● 36				
8463095	9.5					● 36				
8463096	9.6					● 36				
8463097	9.7					● 36				
8463098	9.8					● 36				
8463099	9.9					● 38				
8463100	10					90	22	10	2	● 57
8463101	10.1									● 57
8463102	10.2									● 57
8463103	10.3									● 58
8463104	10.4									● 58
8463105	10.5									● 58
8463106	10.6									● 59
8463107	10.7									● 59
8463108	10.8	● 59								
8463109	10.9	● 62								
8463110	11	● 60								
8463111	11.1	● 60								
8463112	11.2	● 61								
8463113	11.3	● 61								

外径DC 11.4 ~ 32 次ページへ
NEXT

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	焼入鋼			ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅合金	アルミ 展伸材	アルミ 合金鋳物	チタン 合金	インコネル
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Quenched and Tempered Steel			Stainless Steel	Tool Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper Alloy	Aluminum	Aluminum Alloy Casting	Titanium Alloy	Inconel
		C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC	
VP-ZDS		○	○	○	○					○	○	○	○	○	○	○		

前ページより

FROM 外径 DC 3 ~ 11.3

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャン径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
8463114	11.4	90	22	10	2	●	61
8463115	11.5					●	61
8463116	11.6					●	61
8463117	11.7					●	61
8463118	11.8					●	61
8463119	11.9	100	26	12	2	●	61
8463120	12					●	78
8463125	12.5					●	89
8463130	13					●	94
8463135	13.5					●	97
8463140	14	105	32	16	2	●	99
8463145	14.5					●	103
8463150	15					●	105
8463155	15.5					●	121
8463160	16					●	181
8463165	16.5	115	38	20	1	●	182
8463170	17					●	183
8463175	17.5					●	184
8463180	18					●	187
8463185	18.5					●	189
8463190	19	125	38	20	2	●	191
8463195	19.5					●	250
8463200	20					●	288
20.5						—	—

※横引き不可です。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャン径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
21		125	38	20	2	□	—
21.5						□	—
22						□	—
22.5						□	—
23						□	—
23.5		135	45	25	1	□	—
24						□	—
24.5						□	—
25						□	—
25.5						□	—
26		140	48	25	2	□	—
26.5						□	—
27						□	—
27.5						□	—
28						□	—
28.5		145	53	25	2	□	—
29						□	—
29.5						□	—
30						□	—
30.5						□	—
31		150	56	32	1	□	—
31.5						□	—
32						□	—
						□	—
						□	—

※ Specialized for plunging.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

座ぐり用Vコート2枚刃CPMエンドミル

ロングシャンクショート形

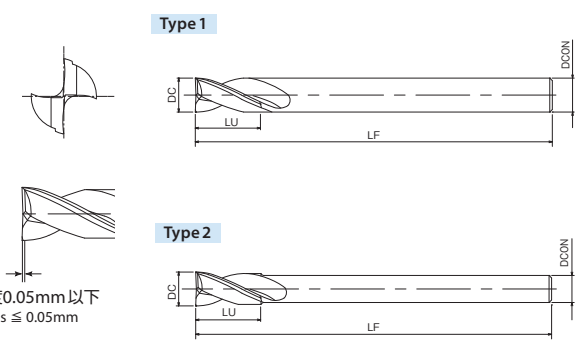
V Coated 2-flute XPM End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring

VP-LS-ZDS

切削条件

Cutting Conditions

P.451



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
6	6	130	13	6	1		—
6.1	6.1	130	13	6	1		—
6.2	6.2	130	13	6	1		—
6.3	6.3	130	13	6	1		—
6.4	6.4	130	13	6	1		—
6.5	6.5	130	13	6	1		—
6.6	6.6	130	13	6	1		—
6.7	6.7	130	13	6	1		—
6.8	6.8	130	13	6	1		—
6.9	6.9	130	13	6	1		—
7	7	130	16	6	2		—
7.1	7.1	130	16	6	2		—
7.2	7.2	130	16	6	2		—
7.3	7.3	130	16	6	2		—
7.4	7.4	130	16	6	2		—
7.5	7.5	130	16	6	2		—
7.6	7.6	130	16	6	2		—
7.7	7.7	130	16	6	2		—
7.8	7.8	130	16	6	2		—
7.9	7.9	130	16	6	2		—
8	8	130	19	8	1		—
8.1	8.1	130	19	8	1		—
8.2	8.2	130	19	8	1		—
8.3	8.3	130	19	8	1		—
8.4	8.4	130	19	8	1		—
8.5	8.5	130	19	8	1		—
8.6	8.6	130	19	8	1		—
8.7	8.7	130	19	8	1		—
8.8	8.8	130	19	8	1		—
8.9	8.9	130	19	8	1		—
9	9	130	22	8	2		—
9.1	9.1	130	22	8	2		—
9.2	9.2	130	22	8	2		—
9.3	9.3	130	22	8	2		—
9.4	9.4	130	22	8	2		—
9.5	9.5	130	22	8	2		—
9.6	9.6	130	22	8	2		—
9.7	9.7	130	22	8	2		—
9.8	9.8	130	22	8	2		—

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)
9.9	9.9	220	22	10	2		—
10	10	220	22	10	2		—
10.1	10.1	220	22	10	2		—
10.2	10.2	220	22	10	2		—
10.3	10.3	220	22	10	2		—
10.4	10.4	220	22	10	2		—
10.5	10.5	220	22	10	2		—
10.6	10.6	220	22	10	2		—
10.7	10.7	220	22	10	2		—
10.8	10.8	220	22	10	2		—
10.9	10.9	220	22	10	2		—
11	11	220	26	12	2		—
11.1	11.1	220	26	12	2		—
11.2	11.2	220	26	12	2		—
11.3	11.3	220	26	12	2		—
11.4	11.4	220	26	12	2		—
11.5	11.5	220	26	12	2		—
11.6	11.6	220	26	12	2		—
11.7	11.7	220	26	12	2		—
11.8	11.8	220	26	12	2		—
11.9	11.9	220	26	12	2		—
12	12	220	32	16	2		—
12.5	12.5	220	32	16	2		—
13	13	220	38	20	1		—
13.5	13.5	220	38	20	1		—
14	14	220	38	20	1		—
14.5	14.5	220	38	20	1		—
15	15	220	38	20	1		—
15.5	15.5	220	38	20	1		—
16	16	220	38	20	1		—
16.5	16.5	220	38	20	1		—
17	17	220	38	20	1		—
17.5	17.5	220	38	20	1		—
18	18	220	38	20	1		—
18.5	18.5	220	38	20	1		—
19	19	220	38	20	1		—
19.5	19.5	220	38	20	1		—
20	20	220	38	20	1		—

※横引き不可です。

※ Specialized for plunging.

最新

加工動画を公開中

▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
製品記号 Abbreviation	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC 35~45 HRC	45~50 HRC 50~60 HRC 60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
VP-LS-ZDS	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○		

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品

○ = 標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item

Limited standard stock item

Scheduled to be replaced by new product or successor item

Discontinued item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

371

OSG PHOENIX 座ぐり用カッタ

OSG PHOENIX Counterboring Cutter

PZAG

切削条件 Cutting Conditions P.452

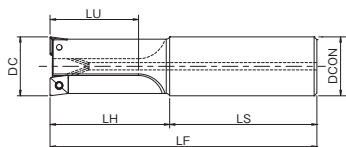
ストレートシャンクタイプ (SS) Straight Shank Type



標準価格・CAD

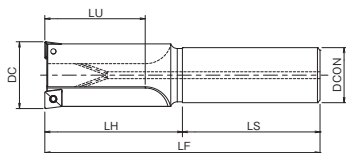


Type 1



油穴付き with Coolant Hole

Type 2



油穴付き with Coolant Hole

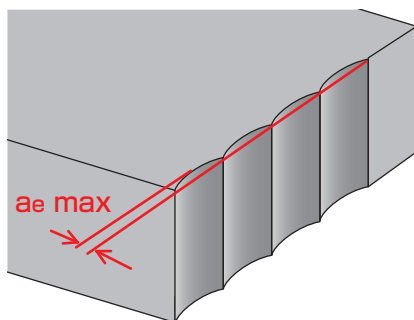
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	刃数 ZEFP	全長 LF	首下長 LH	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最小下穴径 Min Pre-Drilled Dia. 注1)	ae 注2) (max)	適用インサート Applicable Inserts	形状 Type	
7832100	PZAG04R014SS20-2	14	2	100	30	21	20	70	6	4	①	1	
7832101	PZAG06R0175SS20-2	17.5		105	35	26			5.5	6	②		
7832102	PZAG06R020SS20-2	20		110	40	30			8				
7832103	PZAG06R023SS25-2	23		125	50	34.5	25	75	11	9	③		
7832104	PZAG09R026SS25-2	26		130	55	39			8				
7832105	PZAG09R029SS32-2	29		140	60	43.5	32	80	11		2		
7832106	PZAG09R032SS32-2	32		145	65	48			14				
7832107	PZAG09R035SS32-2	35		150	70	52.5			17				
7832108	PZAG09R039SS32-2	39		160	80	58.5			21				
7832109	PZAG09R043SS32-2	43		170	90	64.5			25				
7832110	PZAG09R048SS32-2	48		180	100	72			30				

注1)座ぐり加工を行う場合の下穴の最小値を示します。
※ 横引き不可です。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before counterboring operations.
※ Specialized for plunging.

注2): プランジ加工時の最大切込み (ae)
Maximum depth of cut in plunge milling



加工穴径に合わせた特殊品も承っております。詳細は当社営業へお問い合わせ下さい (φ14以上に対応)。

Special orders made according to the machined hole diameter are also accepted. Please contact OSG's sales division for details (for items over dia. 14).



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコ ネル Inconel
	C~0.25%	0.25~0.45%	0.45% ~	SCM	~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 60 HRC	60 ~ 70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
	PZAG	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○		○	○

在庫区分は全てC (標準在庫品) となります。Stock are categorized as C (Standard stock item).

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

OSG PHOENIX 座ぐり用カッタ

OSG PHOENIX Counterboring Cutter

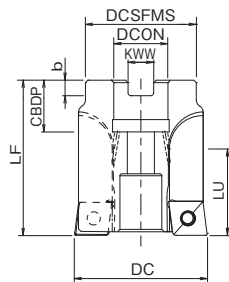
PZAG

切削条件 Cutting Conditions | **P.452**

ボアタイプ (BORE) Bore Type



標準価格・CAD



油穴付き with Coolant Hole

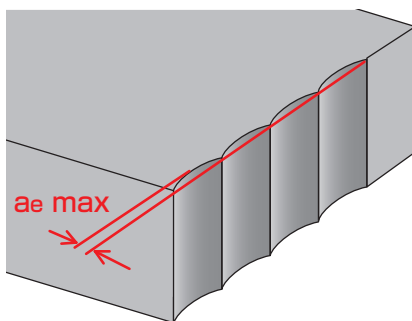
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	刃数 ZEFP	カッタ高さ LF	有効加工深さ LU	ボス径 DCSFMS	穴径 DCON	穴径深さ CDBP	端面キー溝 幅 KWW	Key Slot 深さ b	最小下穴径 Min Pre-Drilled Dia. 注1	ae 注2 (max)	適用インサート Applicable Inserts
7832111	PZAG13R054M22-4	54	4	63	35	45	22	21	10.4	6.3	29	12.5	④
7832112	PZAG13R058M22-4	58			38						33		
7832113	PZAG13R062M22-4	62			41						37		
7832114	PZAG13R067M22-4	67			44						42		
7832115	PZAG13R072M22-4	72			47						47		
7832116	PZAG17R076M22-4	76			50						44	16	⑤
7832117	PZAG17R082M22-4	82			54						50		

注1)座ぐり加工を行う場合の下穴の最小値を示します。
※ 横引き不可です。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before counterboring operations.
※ Specialized for plunging.

注2) : プランジ加工時の最大切込み (ae)
Maximum depth of cut in plunge milling



加工穴径に合わせた特殊品も承っております。詳細は当社営業へお問い合わせ下さい (φ14以上に対応)。
Special orders made according to the machined hole diameter are also accepted. Please contact OSG's sales division for details (for items over dia. 14).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
		C~0.25%	0.25~0.45%	0.45%~	SCM	~35 HRC 35~45 HRC	45~50 HRC 50~60 HRC 60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
PZAG		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫区分は全てC (標準在庫品) となります。Stock are categorized as C (Standard stock item) .

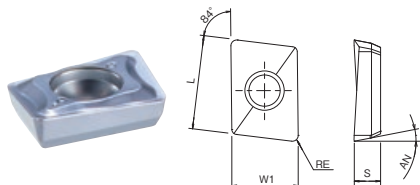
OSG PHOENIX 座ぐり用カッタ

OSG PHOENIX Counterboring Cutter

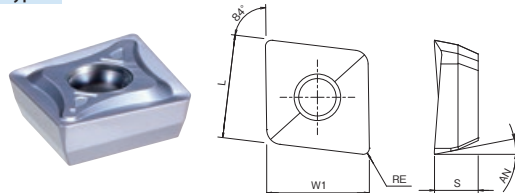
PZAG

切削条件 Cutting Conditions P.452

Type 1



Type 2



標準価格



■適用インサート Inserts

単位:mm Unit:mm

呼び Designation		切れ刃数 No. of Cutting Edges	インサート寸法 Insert Size				形状 Type	適用ボディ Applicable Body	コーティング材種 Carbide Coated Material	
			L × W1	厚さ S	逃げ角 AN	RE			XP8030	XC8035
①	ZPNT040104ER	2	6.35 × 4.45	1.76	11°	0.4	1	φ 14	7814101	7815101
②	ZPNT060204EN		6.95 × 6.95	2.93		0.4	2	φ 17.5～ 23	7814103	7815103
③	ZPNT090404EN		9.94 × 9.94	4.65		0.4	2	φ 26 ～ 48	7814106	7815106
④	ZPNT130504EN		13.92 × 13.92	5.46		0.4	2	φ 54 ～ 72	7814109	7815109
	ZPNT130508EN					0.8			7814110	7815110
⑤	ZPNT170608EN		17.85 × 17.85	6.31		0.8	2	φ 76, 82	7814111	7815111

■部品 Accessories

	ツール No. EDP No.	呼 び Designation	適用インサート Applicable Inserts	適用ボディ Applicable Body	推奨締め付けトルク Recommended Tightening Torque
 クランプねじ Clamping Screw	7808096	FS18536P (Torx 6IP)	① ZPNT04...	PZAG SS φ14	0.7 N·m
	7808138	FS22550P (Torx 7IP)	② ZPNT06...	PZAG SS φ17.5～23	1.0 N·m
	7808135	FS30570P (Torx 9IP)	③ ZPNT09...	PZAG SS φ26～48	2.2 N·m
	7808114	FS45510P (Torx 20IP)	④ ZPNT13... ⑤ ZPNT17...	PZAG BORE φ54～82	5.0 N·m

	ツール No. EDP No.	呼 び Designation	適用インサート Applicable Inserts	適用ボディ Applicable Body
 レンチ Wrench	7808223	6IP-D (Torx 6IP)	① ZPNT04...	PZAG SS φ14
	7808224	7IP-D (Torx 7IP)	② ZPNT06...	PZAG SS φ17.5～23
	7808226	9IP-D (Torx 9IP)	③ ZPNT09...	PZAG SS φ26～48
	7808229	20IP-D (Torx 20IP)	④ ZPNT13...	PZAG BORE φ54～82
			⑤ ZPNT17...	

レンチは別途ご購入下さい。The wrenches are sold separately from the cutters.



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫区分は全てC (標準在庫品) となります。Stock are categorized as C (Standard stock item) .

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タツブ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタード
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

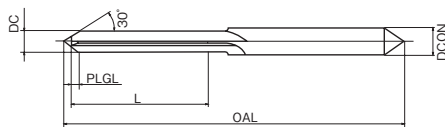
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

超硬ストレートリーマ
Carbide Straight Reamer

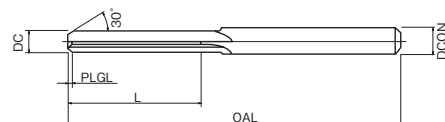
CRM

切削条件 Cutting
Conditions | P.453

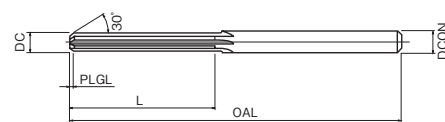
φ 0.3 ~ φ 3



φ 3.01 ~ φ 4



φ 4.01 ~ φ 13.05



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び DC	全長 OAL	刃長 L	食付き長さ PLGL	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock	重量 (g)
8900030	0.3	50	4	0.1	2	4	●	5
8900031 ~ 8900039	0.31 ~ 0.39						●	5
8900040	0.4						●	5
8900041 ~ 8900047	0.41 ~ 0.47						●	5
8900048 ~ 8900049	0.48 ~ 0.49						●	5
8900050	0.5		5				●	5
8900051 ~ 8900053	0.51 ~ 0.53						●	5
8900054 ~ 8900059	0.54 ~ 0.59						●	5
8900060	0.6						●	5
8900061 ~ 8900067	0.61 ~ 0.67						6	●
8900068 ~ 8900069	0.68 ~ 0.69		●					5
8900070	0.7		●					5
8900071 ~ 8900075	0.71 ~ 0.75		10				●	5
8900076 ~ 8900079	0.76 ~ 0.79			●			5	
8900080	0.8			●			5	
8900081 ~ 8900089	0.81 ~ 0.89		12	●			5	
8900090	0.9			●			5	
8900091 ~ 8900095	0.91 ~ 0.95			●			5	
8900096 ~ 8900099	0.96 ~ 0.99		14	●			5	
8900100	1			●			5	
8900101 ~ 8900109	1.01 ~ 1.09			●			5	
8900110	1.1		16	●			5	
8900111 ~ 8900118	1.11 ~ 1.18			●			5	
8900119	1.19			●			5	
8900120	1.2		18	●			5	
8900121 ~ 8900125	1.21 ~ 1.25			●			5	
8900126 ~ 8900129	1.26 ~ 1.29			●			5	
8900130	1.3		20	●			5	
8900131 ~ 8900139	1.31 ~ 1.39			●			5	
8900140	1.4			●			5	
8900141 ~ 8900149	1.41 ~ 1.49		0.3	●			5	
8900150	1.5			●			5	
8900151 ~ 8900159	1.51 ~ 1.59			●			5	
8900160	1.6		0.4	●			5	
8900161 ~ 8900169	1.61 ~ 1.69			●			5	
8900170	1.7			●			5	
8900171 ~ 8900179	1.71 ~ 1.79		0.5	●			5	
8900180	1.8			●			5	
8900181 ~ 8900189	1.81 ~ 1.89			●			5	
8900190	1.9		2.5	●			5	
8900191 ~ 8900199	1.91 ~ 1.99			●			5	
8900200	2			●			5	
8900201 ~ 8900209	2.01 ~ 2.09		0.5	2.5			●	5
8900210	2.1						●	5
8900211 ~ 8900219	2.11 ~ 2.19				●		5	
8900220	2.2				●		5	
8900221 ~ 8900229	2.21 ~ 2.29				●		5	
8900230	2.3				●		5	

次ページへ

呼び DC 2.31 ~ 5.39 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより

FROM 呼び DC 0.3 ~ 2.3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び DC	全長 OAL	刃長 L	食付き長さ PLGL	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock	重量 (g)		
8900231 ~ 8900236	2.31 ~ 2.36	50	20	0.5	2.5	4	●	5		
8900237 ~ 8900239	2.37 ~ 2.39		22				●	5		
8900240	2.4						●	5		
8900241 ~ 8900249	2.41 ~ 2.49						●	5		
8900250	2.5						●	5		
8900251 ~ 8900259	2.51 ~ 2.59	0.6		3	●		8			
8900260	2.6				●		8			
8900261 ~ 8900269	2.61 ~ 2.69				●		8			
8900270	2.7				●		8			
8900271 ~ 8900279	2.71 ~ 2.79				●		8			
8900280	2.8				25		●	8		
8900281 ~ 8900289	2.81 ~ 2.89		●				8			
8900290	2.9		●				8			
8900291 ~ 8900299	2.91 ~ 2.99		●				8			
8900300	3		60				3.5	●	8	
8900301 ~ 8900309	3.01 ~ 3.09	●		9						
8900310	3.1	●		9						
8900311 ~ 8900315	3.11 ~ 3.15	0.8		4				●	9	
8900316 ~ 8900319	3.16 ~ 3.19							●	9	
8900320	3.2							●	9	
8900321 ~ 8900329	3.21 ~ 3.29				●			9		
8900330	3.3				●			9		
8900331 ~ 8900339	3.31 ~ 3.39				28			4	●	9
8900340	3.4								●	10
8900341 ~ 8900349	3.41 ~ 3.49		●				10			
8900350	3.5		●				10			
8900351 ~ 8900359	3.51 ~ 3.59		70				4.5		●	10
8900360	3.6	●		13						
8900361 ~ 8900369	3.61 ~ 3.69	●		13						
8900370	3.7	●		13						
8900371 ~ 8900379	3.71 ~ 3.79	80		5					●	13
8900380	3.8								●	13
8900381 ~ 8900389	3.81 ~ 3.89				●			13		
8900390	3.9				●			13		
8900391 ~ 8900399	3.91 ~ 3.99				●			14		
8900400	4				6			5.5	●	14
8900401 ~ 8900409	4.01 ~ 4.09		●				14			
8900410	4.1		●				16			
8900411 ~ 8900419	4.11 ~ 4.19		●				16			
8900420	4.2		●				16			
8900421 ~ 8900429	4.21 ~ 4.29	●	16							
8900430	4.3	●	16							
8900431 ~ 8900439	4.31 ~ 4.39	●	16							
8900440	4.4	●	17							
8900441 ~ 8900449	4.41 ~ 4.49	●	17							
8900450	4.5	32	5.5	●	17					
8900451 ~ 8900459	4.51 ~ 4.59			●	25					
8900460	4.6			●	25					
8900461 ~ 8900469	4.61 ~ 4.69			●	25					
8900470	4.7			●	25					
8900471 ~ 8900475	4.71 ~ 4.75			●	25					
8900476 ~ 8900479	4.76 ~ 4.79			●	25					
8900480	4.8			●	25					
8900481 ~ 8900489	4.81 ~ 4.89			●	25					
8900490	4.9			●	25					
8900491 ~ 8900499	4.91 ~ 4.99	32	5.5	●	25					
8900500	5			●	25					
8900501 ~ 8900509	5.01 ~ 5.09			●	28					
8900510	5.1			●	28					
8900511 ~ 8900519	5.11 ~ 5.19			●	28					
8900520	5.2			●	28					
8900521 ~ 8900529	5.21 ~ 5.29			●	29					
8900530	5.3			●	29					
8900531 ~ 8900539	5.31 ~ 5.39			●	29					

ツールNo.は、8900000 + (呼び × 100)となっています。

Tool No.:8900000 + Mill Dia.×100

次ページへ

呼び DC 5.4 ~ 7.99 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

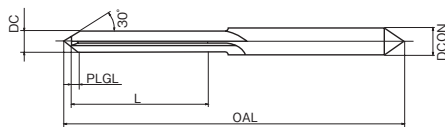
タップ
TAPSゲージ
GAUGES丸ダイス
ROUND DIES転造工具
ROLLING DIES各種製品
OTHER PRODUCTS索引
INDEXCARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスター
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
重ぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

超硬ストレートリーマ
Carbide Straight Reamer

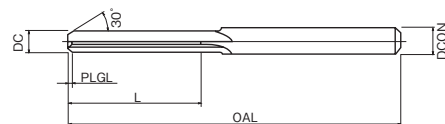
CRM

切削条件 Cutting
Conditions | P.453

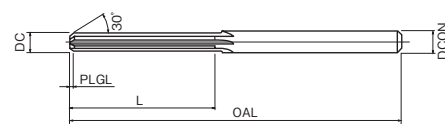
φ 0.3 ~ φ 3



φ 3.01 ~ φ 4



φ 4.01 ~ φ 13.05



標準価格・CAD



CARBIDE

SHANK
h6前ページより
0 ~ +0.005

FROM 呼び DC 2.31 ~ 5.39

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び DC	全長 OAL	刃長 L	食付き長さ PLGL	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock	重量 (g)			
8900540	5.4	80	32	0.8	5.5	6	D	● 29			
8900541 ~ 8900549	5.41 ~ 5.49							● 29			
8900550	5.5							● 29			
8900551 ~ 8900559	5.51 ~ 5.59							● 33			
8900560	5.6							● 33			
8900561 ~ 8900569	5.61 ~ 5.69							● 33			
8900570	5.7							● 33			
8900571 ~ 8900579	5.71 ~ 5.79							● 33			
8900580	5.8		6		33						
8900581 ~ 8900589	5.81 ~ 5.89							● 33			
8900590	5.9							● 33			
8900591 ~ 8900599	5.91 ~ 5.99							● 33			
8900600	6							● 34			
8900601 ~ 8900609	6.01 ~ 6.09							● 40			
8900610	6.1							● 40			
8900611 ~ 8900619	6.11 ~ 6.19							● 40			
8900620	6.2		35		7			41			
8900621 ~ 8900629	6.21 ~ 6.29								● 40		
8900630	6.3								● 40		
8900631 ~ 8900639	6.31 ~ 6.39								● 41		
8900640	6.4								● 41		
8900641 ~ 8900649	6.41 ~ 6.49								● 41		
8900650	6.5								● 41		
8900651 ~ 8900659	6.51 ~ 6.59								● 41		
8900660	6.6								● 41		
8900661 ~ 8900669	6.61 ~ 6.69								● 42		
8900670	6.7								● 42		
8900671 ~ 8900679	6.71 ~ 6.79								● 43		
8900680	6.8	● 43									
8900681 ~ 8900689	6.81 ~ 6.89	● 43									
8900690	6.9	● 43									
8900691 ~ 8900699	6.91 ~ 6.99	● 43									
8900700	7	90							8	58	
8900701 ~ 8900709	7.01 ~ 7.09										● 58
8900710	7.1										● 58
8900711 ~ 8900719	7.11 ~ 7.19										● 58
8900720	7.2		● 58								
8900721 ~ 8900729	7.21 ~ 7.29		● 58								
8900730	7.3		● 58								
8900731 ~ 8900739	7.31 ~ 7.39		● 59								
8900740	7.4		● 59								
8900741 ~ 8900749	7.41 ~ 7.49		● 59								
8900750	7.5		● 59								
8900751 ~ 8900759	7.51 ~ 7.59		● 59								
8900760	7.6	40	59								
8900761 ~ 8900769	7.61 ~ 7.69				● 59						
8900770	7.7				● 59						
8900771 ~ 8900779	7.71 ~ 7.79				● 60						

次ページへ

呼び DC 7.8 ~ 10.99 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより

FROM 呼び DC 5.4 ~ 7.79

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び DC	全長 OAL	刃長 L	食付き長さ PLGL	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock	重量 (g)			
8900780	7.8	90	40	0.8	8	6	D	●	60		
8900781 ~ 8900789	7.81 ~ 7.89							●	60		
8900790	7.9							●	60		
8900791 ~ 8900799	7.91 ~ 7.99							●	60		
8900800	8							●	61		
8900801 ~ 8900809	8.01 ~ 8.09							●	73		
8900810	8.1							●	73		
8900811 ~ 8900819	8.11 ~ 8.19							●	73		
8900820	8.2							●	73		
8900821 ~ 8900829	8.21 ~ 8.29							●	73		
8900830	8.3							●	73		
8900831 ~ 8900839	8.31 ~ 8.39							●	74		
8900840	8.4							●	74		
8900841 ~ 8900849	8.41 ~ 8.49							●	74		
8900850	8.5							●	74		
8900851 ~ 8900859	8.51 ~ 8.59							●	75		
8900860	8.6			●	75						
8900861 ~ 8900869	8.61 ~ 8.69			●	75						
8900870	8.7			●	76						
8900871 ~ 8900879	8.71 ~ 8.79			●	76						
8900880	8.8			●	76						
8900881 ~ 8900889	8.81 ~ 8.89			●	76						
8900890	8.9			●	77						
8900891 ~ 8900899	8.91 ~ 8.99			●	78						
8900900	9			●	78						
8900901 ~ 8900909	9.01 ~ 9.09			100	45			1	10	●	100
8900910	9.1									●	100
8900911 ~ 8900919	9.11 ~ 9.19									●	100
8900920	9.2									●	100
8900921 ~ 8900929	9.21 ~ 9.29									●	100
8900930	9.3									●	100
8900931 ~ 8900939	9.31 ~ 9.39									●	101
8900940	9.4	●	101								
8900941 ~ 8900949	9.41 ~ 9.49	●	102								
8900950	9.5	●	102								
8900951 ~ 8900959	9.51 ~ 9.59	●	102								
8900960	9.6	●	102								
8900961 ~ 8900969	9.61 ~ 9.69	●	102								
8900970	9.7	●	102								
8900971 ~ 8900979	9.71 ~ 9.79	●	102								
8900980	9.8	●	102								
8900981 ~ 8900989	9.81 ~ 9.89	●	104								
8900990	9.9	●	104								
8900991 ~ 8900999	9.91 ~ 9.99	●	104								
8901000	10	●	104								
8901001 ~ 8901009	10.01 ~ 10.09	11	●			106					
8901010	10.1		●			106					
8901011 ~ 8901019	10.11 ~ 10.19		●			117					
8901020	10.2		●			117					
8901021 ~ 8901029	10.21 ~ 10.29		●			120					
8901030	10.3		●			120					
8901031 ~ 8901039	10.31 ~ 10.39		●			120					
8901040	10.4		●			120					
8901041 ~ 8901049	10.41 ~ 10.49		●			120					
8901050	10.5		●			120					
8901051 ~ 8901059	10.51 ~ 10.59		●			120					
8901060	10.6		●			120					
8901061 ~ 8901069	10.61 ~ 10.69		●	120							
8901070	10.7		●	120							
8901071 ~ 8901079	10.71 ~ 10.79		●	123							
8901080	10.8		●	123							
8901081 ~ 8901089	10.81 ~ 10.89	●	123								
8901090	10.9	●	123								
8901091 ~ 8901099	10.91 ~ 10.99	●	123								

ツールNo.は、8900000 + (呼び × 100)となっています。

Tool No.:8900000 + Mill Dia.x100

次ページへ

呼び DC 11 ~ 13.05 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

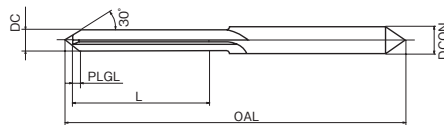
タップ
TAPSゲージ
GAUGES丸ダイス
ROUND DIES転造工具
ROLLING DIES各種製品
OTHER PRODUCTS索引
INDEXCARBIDE
DRILLS
超硬
ドリルINDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリルDIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリルVP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリルEX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリルTDXL
DRILLS
スラスター
ドリルLATHE
DRILLS
旋盤用
ドリルSTEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリルGENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリルCHAMFERING
穴面取りFLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
重ぐりCARBIDE
REAMER
超硬
リーマMULTI-PURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

超硬ストレートリーマ
Carbide Straight Reamer

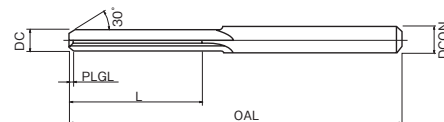
CRM

切削条件 Cutting
Conditions | P.453

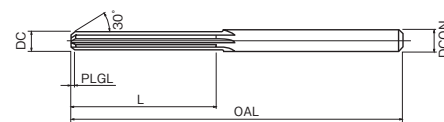
φ 0.3 ~ φ 3



φ 3.01 ~ φ 4



φ 4.01 ~ φ 13.05



標準価格・CAD



前ページより

FROM 呼び DC 7.8 ~ 10.99

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び DC	全長 OAL	刃長 L	食付き長さ PLGL	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock	重量 (g)
8901100	11	100			11		●	123
8901101 ~ 8901109	11.01 ~ 11.09						●	154
8901110	11.1						●	154
8901111 ~ 8901119	11.11 ~ 11.19						●	154
8901120	11.2						●	154
8901121 ~ 8901129	11.21 ~ 11.29						●	155
8901130	11.3						●	155
8901131 ~ 8901139	11.31 ~ 11.39						●	155
8901140	11.4		45				●	155
8901141 ~ 8901149	11.41 ~ 11.49						●	155
8901150	11.5						●	155
8901151 ~ 8901159	11.51 ~ 11.59	110		1	12	6	●	155
8901160	11.6						●	155
8901161 ~ 8901169	11.61 ~ 11.69						●	155
8901170	11.7						●	155
8901171 ~ 8901179	11.71 ~ 11.79						●	161
8901180	11.8						●	161
8901181 ~ 8901189	11.81 ~ 11.89						●	161
8901190	11.9		50				●	161
8901191 ~ 8901199	11.91 ~ 11.99						●	161
8901200	12						●	161
8901201 ~ 8901300	12.01 ~ 13				13		●	185
8901301 ~ 8901305	13.01 ~ 13.05				14		●	210

ツールNo.は、8900000+(呼び×100)となっています。

Tool No.:8900000 + Mill Dia.×100

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

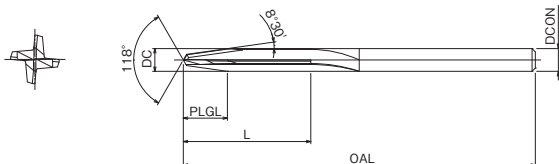
■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

CFRP用4枚刃超硬ドリルリーマ

4-flute Carbide Drill Reamer for Composite Material

DRM

切削条件 Cutting Conditions P.454-1



ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径		全長 OAL	刃長 L	食付き長さ PLGL	シャンク径		在庫 Stock	重量 (g)
		DC(inch)	DC(mm)				DCON(inch)	DCON(mm)		
#40		.0980	2.489	76.2	15.24	3.8	.0980	2.489	☐	—
7/64		.1094	2.779			4.2	.1094	2.779	☐	—
1/8		.1250	3.175			4.8	.1250	3.175	☐	—
#30		.1285	3.264			4.9	.1285	3.264	☐	—
#27		.1440	3.658			5.5	.1440	3.658	☐	—
#22		.1570	3.988		22.86	6	.1570	3.988	☐	—
#20		.1610	4.089			6.2	.1610	4.089	☐	—
11/64		.1719	4.366			6.6	.1719	4.366	☐	—
3/16		.1875	4.763			7.2	.1875	4.763	☐	—
#11		.1910	4.851			7.3	.1910	4.851	☐	—
#10		.1935	4.915	101.6	27.94	7.4	.1935	4.915	☐	—
#7		.2010	5.105			7.7	.2010	5.105	☐	—
13/64		.2031	5.159			7.8	.2031	5.159	☐	—
#6		.2040	5.182			7.9	.2040	5.182	☐	—
#5		.2055	5.22		30.48	8.5	.2055	5.22	☐	—
#2		.2210	5.613			8.7	.2210	5.613	☐	—
#1		.2280	5.791			9	.2280	5.791	☐	—
15/64		.2344	5.954			9.6	.2344	5.954	☐	—
1/4		.2500	6.35		35.56	10.8	.2500	6.35	☐	—
9/32		.2812	7.142			11.4	.2812	7.142	☐	—
19/64		.2969	7.541			12	.2969	7.541	☐	—
5/16		.3125	7.938			12.6	.3125	7.938	☐	—
21/64		.3280	8.331		48.26	13.2	.3280	8.331	☐	—
11/32		.3438	8.733			13.8	.3438	8.733	☐	—
23/64		.3594	9.129			14.4	.3594	9.129	☐	—
3/8		.3750	9.525						☐	—

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ機を作成可能 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ 展伸材 Aluminum	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネ シウム 合金 Magnesium Alloy	金属基 複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		CFRP GFRP	AZ91D

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS

超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS

インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS

ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS

VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS

EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS

スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS

旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS

鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS

ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
重切り

CARBIDE
REAMER

超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

再研磨・再コーティングを 一貫対応

Coherent support system for tool reconditioning



総合工具メーカーとしてオーエスジーが長年培ってきた工具設計のノウハウとコーティング技術を最大限に活かし新品同様の切削性能と工具寿命を実現します。

オーエスジーでは再研磨・再コーティングを当社グループ会社で対応するため一括で受け入れ可能です。

As a comprehensive cutting tool manufacturer with tool design and coating technology know-how cultivated over many years, OSG is capable of restoring used tools to like-new condition. Tool reconditioning is handled by OSG group companies with a coherent support system to enable a seamless process.

再研磨・再コーティングの
詳細はこちら
Scan for details on tool
reconditioning



再研磨・再コーティングは環境に優しい取り組みです

Tool reconditioning promotes resource conservation and is environmentally friendly

使用できなくなった工具を蘇らせ再使用することは、
省資源化と地球環境の保護活動への貢献につながります。

Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.



リーマ特殊品製作事例

REAMER SPECIALLY MADE UPON REQUEST



超硬ヘリカルリーマ（テーパシャンク）
CARBIDE HELICAL REAMER (TAPER SHANK TYPE)



超硬ヘリカルリーマ（ストレートシャンク）
CARBIDE HELICAL REAMER (STRAIGHT SHANK TYPE)

ドリル
DRILLS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
直ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

CERATIZIT 多機能旋削エコカットクラシック
CERATIZIT EcoCut Classic

EC

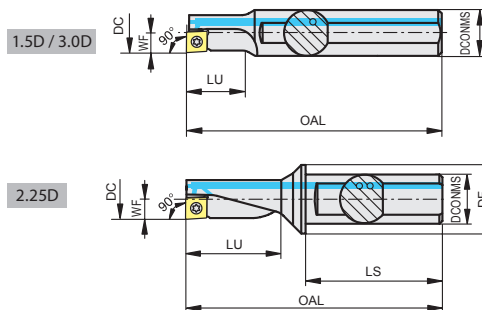
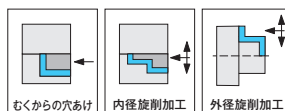
ECC

切削条件 Cutting
Conditions | P.455

標準価格・CAD



- ・写真は右勝手 Right Hand
- ・ボディ材質 Tool Material
- 1.5D / 2.25D = スチール Steel
- 3.0D = DENSIMET (タングステン合金) Tungsten



単位:mm Unit:mm

DC	L/D	ツール No. EDP No.	型番 Designation	勝手 HAND	DCONMS	DF	OAL	LU	LS	WF	適用インサート タイプ Type	在庫 Stock
8	1.5D	8923051	ECC 08L-1.5D 04	L	12	—	80	12	—	4	①	C
		8923021	ECC 08R-1.5D 04	R	12	—	80	12	—	4	②	
	2.25D	8923061	ECC 08L-2.25D 04	L	10	12	60	18	38	4	①	
		8923002	ECC 08R-2.25D 04	R	10	12	60	18	38	4	②	
	3.0D	8923071	ECC 08L-3.0D 04 H	L	12	—	80	24	—	4	①	
		8923041	ECC 08R-3.0D 04 H	R	12	—	80	24	—	4	②	
10	1.5D	8923052	ECC 10L-1.5D 05	L	12	—	90	15	—	5	③	C
		8923022	ECC 10R-1.5D 05	R	12	—	90	15	—	5		
	2.25D	8923062	ECC 10L-2.25D 05	L	12	16	69.5	22.5	42	5		
		8923004	ECC 10R-2.25D 05	R	12	16	69.5	22.5	42	5		
	3.0D	8923072	ECC 10L-3.0D 05 H	L	12	—	85	30	—	5		
		8923042	ECC 10R-3.0D 05 H	R	12	—	85	30	—	5		
12	1.5D	8923053	ECC 12L-1.5D 06	L	16	—	100	18	—	6	④	C
		8923023	ECC 12R-1.5D 06	R	16	—	100	18	—	6		
	2.25D	8923063	ECC 12L-2.25D 06	L	16	20	78	27	45	6		
		8923006	ECC 12R-2.25D 06	R	16	20	78	27	45	6		
	3.0D	8923073	ECC 12L-3.0D 06 H	L	16	—	95	36	—	6		
		8923043	ECC 12R-3.0D 06 H	R	16	—	95	36	—	6		
14	1.5D	8923054	ECC 14L-1.5D 07	L	16	—	110	21	—	7	⑤	C
		8923024	ECC 14R-1.5D 07	R	16	—	110	21	—	7		
	2.25D	8923064	ECC 14L-2.25D 07	L	16	20	83.5	31.5	45	7		
		8923008	ECC 14R-2.25D 07	R	16	20	83.5	31.5	45	7		
	3.0D	8923074	ECC 14L-3.0D 07 H	L	16	—	100	42	—	7		
		8923044	ECC 14R-3.0D 07 H	R	16	—	100	42	—	7		
16	1.5D	8923055	ECC 16L-1.5D 08	L	20	—	125	24	—	8	⑥	C
		8923025	ECC 16R-1.5D 08	R	20	—	125	24	—	8		
	2.25D	8923065	ECC 16L-2.25D 08	L	20	25	94	36	50	8		
		8923010	ECC 16R-2.25D 08	R	20	25	94	36	50	8		
	3.0D	8923075	ECC 16L-3.0D 08 H	L	20	—	110	48	—	8		
		8923045	ECC 16R-3.0D 08 H	R	20	—	110	48	—	8		
18	1.5D	8923056	ECC 18L-1.5D 09	L	25	—	135	27	—	9	⑦	C
		8923026	ECC 18R-1.5D 09	R	25	—	135	27	—	9		
	2.25D	8923066	ECC 18L-2.25D 09	L	25	32	109.5	40.5	56	9		
		8923012	ECC 18R-2.25D 09	R	25	32	109.5	40.5	56	9		
	3.0D	8923076	ECC 18L-3.0D 09 H	L	25	—	125	54	—	9		
		8923046	ECC 18R-3.0D 09 H	R	25	—	125	54	—	9		
20	1.5D	8923057	ECC 20L-1.5D 10	L	25	—	150	30	—	10	⑧	C
		8923027	ECC 20R-1.5D 10	R	25	—	150	30	—	10		
	2.25D	8923067	ECC 20L-2.25D 10	L	25	32	111	45	56	10		
		8923014	ECC 20R-2.25D 10	R	25	32	111	45	56	10		
	3.0D	8923077	ECC 20L-3.0D 10 H	L	25	—	130	60	—	10		
		8923047	ECC 20R-3.0D 10 H	R	25	—	130	60	—	10		
25	1.5D	8923058	ECC 25L-1.5D 13	L	32	—	180	37.5	—	12.5	⑨	C
		8923028	ECC 25R-1.5D 13	R	32	—	180	37.5	—	12.5		
	2.25D	8923068	ECC 25L-2.25D 13	L	32	40	129	56.5	60	12.5		
		8923016	ECC 25R-2.25D 13	R	32	40	129	56.5	60	12.5		
	3.0D	8923078	ECC 25L-3.0D 13 H	L	32	—	150	75	—	12.5		
		8923048	ECC 25R-3.0D 13 H	R	32	—	150	75	—	12.5		
32	1.5D	8923059	ECC 32L-1.5D 17	L	40	—	200	48	—	16	⑩	C
		8923029	ECC 32R-1.5D 17	R	40	—	200	48	—	16		
	2.25D	8923069	ECC 32L-2.25D 17	L	40	50	158	72	70	16		
		8923018	ECC 32R-2.25D 17	R	40	50	158	72	70	16		
	3.0D	8923079	ECC 32L-3.0D 17 H	L	40	—	185	96	—	16		
		8923049	ECC 32R-3.0D 17 H	R	40	—	185	96	—	16		

・L=左勝手、R=右勝手

L = Left Hand, R = Right Hand

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

インサートタイプ①、② Type

インサートタイプ①と②(φ8用)は勝手付き
①・② (φ8) : L/R



インサートタイプ③～⑩ Type



■エコカット インサート EcoCut Inserts

単位:mm Unit:mm

インサート タイプ Type	型番 Designation	勝手 HAND	IC	S	RE	D ₁	超硬 Non-Coated		コーティング材種 Grade of Coated Materials					在庫 Stock	
							H210T	H216T	CTCP425-P	CTCP435-P	CTCP425	CTCP435	CTPP430		
①	XCET040102FL-27P	L	4.5	1.8	0.2	2.1	—	8922051	—	—	—	—	—	C	
	*						—	—	—	—	—	—	—		
	—						—	8927564	8927565	8922061*	—	8922063	C		
	—				8922053		—	—	—	—	—	—	—		
	*				—		—	—	—	—	—	—	—		
	—				—		8927566	8927567	8922065*	8922066*	8922067	C			
②	XCET040104FL-27P	R	4.5	1.8	0.4	2.1	—	—	*	—	—	—	—	—	
	—						—	8927511	—	—	—	—	—	—	C
	*						—	—	—	—	—	—	—	—	
	—				—		8927568	8927569	—	—	8927510	C			
	—				8927515		—	—	—	—	—	—	—		
	*				—		—	—	—	—	—	—	—		
③	XCNT040104ER	N	5.8	2.1	0.4	2.25	—	—	8927570	8927571	—	—	8927514	C	
	—						—	8927570	8927571	—	—	8927514	C		
	—						—	8927570	8927571	—	—	8927514	C		
	—				—		8927570	8927571	—	—	8927514	C			
	—				—		8927570	8927571	—	—	8927514	C			
	—				—		8927570	8927571	—	—	8927514	C			
④	XCNT040104ER-M50Q	R	4.5	1.8	0.2	2.1	—	—	*	—	—	—	—	—	
	—						—	8927511	—	—	—	—	—	—	
	*						—	—	—	—	—	—	—		
	—				—		8927568	8927569	—	—	8927510	C			
	—				8927515		—	—	—	—	—	—			
	*				—		—	—	—	—	—	—			
⑤	XCET050202FN-27P	N	5.8	2.1	0.2	2.25	—	8927519	—	—	—	—	—	C	
	*						—	—	—	—	—	—	—		
	—						—	8927572	8927573	—	—	8927518	C		
	—				8927523		—	—	—	—	—	—	—		
	*				—		—	—	—	—	—	—			
	—				—		8927574	8927575	—	—	8927522	C			
⑥	XCNT050204EN	R	4.5	1.8	0.4	2.1	—	—	*	—	—	—	—	—	
	—						—	8927574	8927575	—	—	8927522	C		
	—						—	8927574	8927575	—	—	8927522	C		
	—				—		8927574	8927575	—	—	8927522	C			
	—				—		8927574	8927575	—	—	8927522	C			
	—				—		8927574	8927575	—	—	8927522	C			
⑦	XCNT050204EN-M50Q	N	6.5	2.38	0.2	2.5	—	8927527	—	—	—	—	—	C	
	*						—	—	—	—	—	—	—		
	—						—	8927576	8927577	—	—	8927526	C		
	—				8927531		—	—	—	—	—	—			
	*				—		—	—	—	—	—	—			
	—				—		8927578	8927579	—	—	8927530	C			
⑧	XCNT060204EN	N	7.6	3.18	0.4	2.8	—	—	*	—	—	—	—	—	
	—						—	8927535	—	—	—	—	—	—	
	*						—	—	—	—	—	—	—		
	—				—		8927580	8927581	—	—	8927534	C			
	—				—		8927580	8927581	—	—	8927534	C			
	—				—		8927580	8927581	—	—	8927534	C			
⑨	XCET070304FN-27P	N	8.5	3.18	0.4	3.4	—	8927539	—	—	—	—	—	C	
	*						—	—	—	—	—	—	—		
	—						—	8927582	8927583	—	—	8927538	C		
	—				—		8927582	8927583	—	—	8927538	C			
	—				—		8927582	8927583	—	—	8927538	C			
	—				—		8927582	8927583	—	—	8927538	C			
⑩	XCNT080304EN	R	4.5	1.8	0.4	2.1	—	—	*	—	—	—	—	—	
	—						—	8927574	8927575	—	—	8927522	C		
	—						—	8927574	8927575	—	—	8927522	C		
	—				—		8927574	8927575	—	—	8927522	C			
	—				—		8927574	8927575	—	—	8927522	C			
	—				—		8927574	8927575	—	—	8927522	C			
⑪	XCNT080304EN-M50Q	N	9.6	3.97	0.4	3.4	—	8927543	—	—	—	—	—	C	
	*						—	—	—	—	—	—	—		
	—						—	8927584	8927585	—	—	8927542	C		
	—				—		8927584	8927585	—	—	8927542	C			
	—				—		8927584	8927585	—	—	8927542	C			
	—				—		8927584	8927585	—	—	8927542	C			
⑫	XCET09T304FN-27P	R	4.5	1.8	0.4	2.1	—	8927547	—	—	—	—	—	C	
	*						—	—	—	—	—	—	—		
	—						—	8927586	8927587	—	—	8927546	C		
	—				—		8927586	8927587	—	—	8927546	C			
	—				—		8927586	8927587	—	—	8927546	C			
	—				—		8927586	8927587	—	—	8927546	C			
⑬	XCNT10T304EN	N	10.6	3.97	0.4	4.4	—	—	*	—	—	—	—	—	
	—						—	8927551	—	—	—	—	—		
	—						—	8927551	—	—	—	—	—		
	—				—		8927551	—	—	—	—	—			
	—				—		8927551	—	—	—	—	—			
	—				—		8927551	—	—	—	—	—			
⑭	XCNT10T304EN-M50Q	R	4.5	1.8	0.4	2.1	—	—	*	—	—	—	—	—	
	—						—	8927574	8927575	—	—	8927522	C		
	—						—	8927574	8927575	—	—	8927522	C		
	—				—		8927574	8927575	—	—	8927522	C			
	—				—		8927574	8927575	—	—	8927522	C			
	—				—		8927574	8927575	—	—	8927522	C			
⑮	XCET10T308FN-27P	N	13.5	4.76	0.4	5.3	—	8927555	—	—	—	—	—	C	
	*						—	—	—	—	—	—	—		
	—						—	8927590	8927591	8927552*	—	8927554	C		
	—				—		8927590	8927591	8927552*	—	8927554	C			
	—				—		8927590	8927591	8927552*	—	8927554	C			
	—				—		8927590	8927591	8927552*	—	8927554	C			
⑯	XCNT130404EN	R	4.5	1.8	0.4	2.1	—	—	*	—	—	—	—	—	
	—						—	8927574	8927575	—	—	8927522	C		
	—						—	8927574	8927575	—	—	8927522	C		
	—				—		8927574	8927575	—	—	8927522	C			
	—				—		8927574	8927575	—	—	8927522	C			
	—				—		8927574	8927575	—	—	8927522	C			
⑰	XCET130404FN-27P	N	17.5	5.56	0.8	5.3	—	8927559	—	—	—	—	—	C	
	*						—	—	—	—	—	—	—		
	—						—	8927594	8927595	—	—	8927562	C		
	—				—		8927594	8927595	—	—	8927562	C			
	—				—		8927594	8927595	—	—	8927562	C			
	—				—		8927594	8927595	—	—	8927562	C			
⑱	XCNT130404EN-M50Q	R	4.5	1.8	0.8	5.3	—	—	*	—	—	—	—	—	
	—						—	8927574	8927575	—	—	8927522	C		
	—						—	8927574	8927575	—	—	8927522	C		
	—				—		8927574	8927575	—	—	8927522	C			
	—				—		8927574	8927575	—	—	8927522	C			
	—				—		8927574	8927575	—	—	8927522	C			

* = 取り寄せ対応品
納期及び価格はお問い合わせ下さい。

*印は在庫無くなり次第、廃番となります。

・L=左勝手、R=右勝手、N=両勝手

Tool marked * are special order items, please contact us for details.

Tools marked * will be discontinued when it is out of stock.

L = Left Hand, R = Right Hand, N = Neutral

-27Q・M50Q = ワイパーインサート

-27Q・M50Q = Wiper Insert

炭素鋼 P														
ステンレス鋼 K														
鋳鉄 M	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
非鉄金属 N	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
耐熱合金 S	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
高硬度材 H														

●第一推奨材質 ○第二推奨材質 ●Best ○Good

■部品 Accessories

クランプねじ Clamping Screw	型番 Designation	トルクス サイズ	推奨締め 付トルク (N・m)	適用 ボディ
	M1,8 × 3,6-06IP/10013338	06IP	0.4	ECC 08...
	M2,0 × 4,3-06IP/10013332	06IP	0.7	ECC 10...
	M2,2 × 5,0-07IP/10009244	07IP	1.0	ECC 12...
	M2,5 × 6,0-08IP/10009243	08IP	1.2	ECC 14...
	M3,0 × 7,0-09IP/10003007	09IP	2.2	ECC 16, 18...
	M3,5 × 8,6-15IP/10008749	15IP	3.2	ECC 20...
	M4,5 × 10,5-20IP/10013040	20IP	5.0	ECC 25, 32...

ドライバ Driver	型番 Designation	トルクス サイズ	適用 ボディ
	SD-T06IP-60mm	06IP	ECC 08, 10...
	SD-T07IP-60mm	07IP	ECC 12...
	SD-T08IP-60mm	08IP	ECC 14...
	SD-T09IP-60mm	09IP	ECC 16, 18...
	SD-T15IP-80mm	15IP	ECC 20...
	SD-T20IP-100mm	20IP	ECC 25, 32...

・ねじおよびドライバはボディに付属しています。別途ご購入の際はお問い合わせ下さい。
Clamping screw and driver come with the body. Please contact us for details.

ドリル
DRILLS
SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDOL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストリート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
TURNING
フラットドリル/
直ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

CERATIZIT 多機能旋削エコカットミニ

CERATIZIT EcoCut Mini

EC

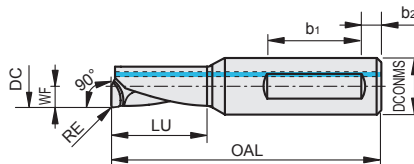
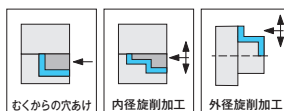
切削条件 Cutting Conditions | P.457

ECM

CTPP435 写真は2.25Dタイプ 2.25D Type



標準価格・CAD



単位:mm Unit:mm

DC	L/D	ツール No. EDP No.	型番 Designation	勝手 HAND	DCONMS	全長	溝長	シャンク部寸法 Shank		RE	WF	適用アダプタイプ Adaptor Type	在庫 Stock
						OAL	LU	b1	b2				
2	2.25D	8923137	ECM 02L-2.25D	L	4	28	4.5	11	3.5	0.1	1	①	C
		8923121	ECM 02R-2.25D	R									
	4.0D	8923139	ECM 02L-4.00D	L		31	8						
		8923123	ECM 02R-4.00D	R									
2.5	2.25D	8923141	ECM 02.5L-2.25D	L	4	29	5.63	11	3.5	0.1	1.25	①	C
		8923125	ECM 02.5R-2.25D	R									
	4.0D	8923143	ECM 02.5L-4.00D	L		33	10						
		8923127	ECM 02.5R-4.00D	R									
3	2.25D	8923145	ECM 03L-2.25D	L	4	31	6.75	11	3.5	0.1	1.5	①	C
		8923129	ECM 03R-2.25D	R									
	4.0D	8923147	ECM 03L-4.00D	L		35	12						
		8923131	ECM 03R-4.00D	R									
3.5	2.25D	8923149	ECM 03.5L-2.25D	L	4	32	7.88	11	3.5	0.1	1.75	①	C
		8923133	ECM 03.5R-2.25D	R									
	4.0D	8923151	ECM 03.5L-4.00D	L		37	14						
		8923135	ECM 03.5R-4.00D	R									
4	2.25D	8923101	ECM 04L-2.25D	L	6	35	9	11	3.5	0.2	2	②	C
		8923081	ECM 04R-2.25D	R									
	4.0D	8923103	ECM 04L-4.00D	L		41	16						
		8923083	ECM 04R-4.00D	R									
5	2.25D	8923105	ECM 05L-2.25D	L	6	37	11.25	11	3.5	0.2	2.5	②	C
		8923085	ECM 05R-2.25D	R									
	4.0D	8923107	ECM 05L-4.00D	L		45	20						
		8923087	ECM 05R-4.00D	R									
6	2.25D	8923109	ECM 06L-2.25D	L	8	38	13.5	11	3.5	0.2	3	③	C
		8923089	ECM 06R-2.25D	R									
	4.0D	8923111	ECM 06L-4.00D	L		49	24						
		8923091	ECM 06R-4.00D	R									
7	2.25D	8923113	ECM 07L-2.25D	L	8	42	15.75	11	3.5	0.2	3.5	③	C
		8923093	ECM 07R-2.25D	R									
	4.0D	8923115	ECM 07L-4.00D	L		53	28						
		8923095	ECM 07R-4.00D	R									
8	2.25D	8923117	ECM 08L-2.25D	L	8	45	18	11	3.5	0.2	4	③	C
		8923097	ECM 08R-2.25D	R									
	4.0D	8923119	ECM 08L-4.00D	L		57	32						
		8923099	ECM 08R-4.00D	R									

炭素鋼	P	●
ステンレス鋼	M	●
鋳鉄	K	○
非鉄金属	N	
耐熱合金	S	●
高硬度材	H	

●第一推奨材質 ○第二推奨材質
● Best ○ Good

●L=左勝手, R=右勝手 L = Left Hand, R = Right Hand

●EcoCut Miniの再研磨は工具径や刃先の心高が変わってしまう為、承っておりません。

標準価格についてはWEBにてご確認ください



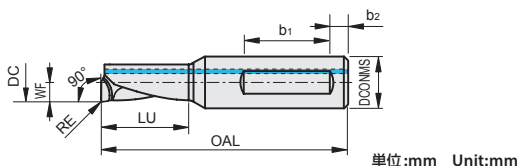
形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.



標準価格・CAD



単位:mm Unit:mm

DC	L/D	ツール No. EDP No.	型番 Designation	勝手 HAND	DCONMS	全長	溝長	シャンク部寸法 Shank		RE	WF	適用アダプタイプ Adaptor Type	在庫 Stock
						OAL	LU	b1	b2				
2	2.25D	8923138	ECM 02L-2.25D-27	L	4	28	4.5	11	3.5	0.1	1	①	C
		8923122	ECM 02R-2.25D-27	R									
	4.0D	8923140	ECM 02L-4.00D-27	L		31	8						
		8923124	ECM 02R-4.00D-27	R									
2.5	2.25D	8923142	ECM 02.5L-2.25D-27	L	4	29	5.63	11	3.5	0.1	1.25	①	C
		8923126	ECM 02.5R-2.25D-27	R									
	4.0D	8923144	ECM 02.5L-4.00D-27	L		33	10						
		8923128	ECM 02.5R-4.00D-27	R									
3	2.25D	8923146	ECM 03L-2.25D-27	L	4	31	6.75	11	3.5	0.1	1.5	①	C
		8923130	ECM 03R-2.25D-27	R									
	4.0D	8923148	ECM 03L-4.00D-27	L		35	12						
		8923132	ECM 03R-4.00D-27	R									
3.5	2.25D	8923150	ECM 03.5L-2.25D-27	L	4	32	7.88	11	3.5	0.1	1.75	①	C
		8923134	ECM 03.5R-2.25D-27	R									
	4.0D	8923152	ECM 03.5L-4.00D-27	L		37	14						
		8923136	ECM 03.5R-4.00D-27	R									
4	2.25D	8923102	ECM 04L-2.25D-27	L	6	35	9	11	3.5	0.2	2	②	C
		8923082	ECM 04R-2.25D-27	R									
	4.0D	8923104	ECM 04L-4.00D-27	L		41	16						
		8923084	ECM 04R-4.00D-27	R									
5	2.25D	8923106	ECM 05L-2.25D-27	L	6	37	11.25	11	3.5	0.2	2.5	②	C
		8923086	ECM 05R-2.25D-27	R									
	4.0D	8923108	ECM 05L-4.00D-27	L		45	20						
		8923088	ECM 05R-4.00D-27	R									
6	2.25D	8923110	ECM 06L-2.25D-27	L	8	38	13.5	11	3.5	0.2	3	③	C
		8923090	ECM 06R-2.25D-27	R									
	4.0D	8923112	ECM 06L-4.00D-27	L		49	24						
		8923092	ECM 06R-4.00D-27	R									
7	2.25D	8923114	ECM 07L-2.25D-27	L	8	42	15.75	11	3.5	0.2	3.5	③	C
		8923094	ECM 07R-2.25D-27	R									
	4.0D	8923116	ECM 07L-4.00D-27	L		53	28						
		8923096	ECM 07R-4.00D-27	R									
8	2.25D	8923118	ECM 08L-2.25D-27	L	8	45	18	11	3.5	0.2	4	③	C
		8923098	ECM 08R-2.25D-27	R									
	4.0D	8923120	ECM 08L-4.00D-27	L		57	32						
		8923100	ECM 08R-4.00D-27	R									

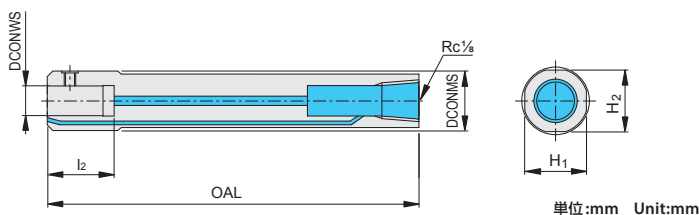
炭素鋼	P	
ステンレス鋼	M	
鋳鉄	K	○
非鉄金属	N	●
耐熱合金	S	
高硬度材	H	

L=左勝手、R=右勝手 L=Left Hand, R=Right Hand

・EcoCut Miniの再研磨は工具径や刃先の心高が変わってしまう為、承っておりません。

●第一推奨材質 ○第二推奨材質
●Best ○Good

標準価格・CAD



単位:mm Unit:mm

■エコカットミニ アダプタ EcoCut Mini Adaptor

アダプタイプ Adaptor Type	ツール No. EDP No.	型番 Designation	DCONWS	DCONMS	OAL	l ₂	H ₁ ・H ₂	適用 ECM	在庫 Stock
①	8929017	EC-ADJ16-04	4	16	100	18	15	ECM 02… 02.5… 03… 03.5…	C
	8929018	EC-ADJ19.05-04		19.05	120	18	17.05		
	8929019	EC-ADJ20-04		20	120	18	18		
	8929020	EC-ADJ22-04		22	120	18	20		
	8929021	EC-ADJ25-04		25	120	18	23		
	8929022	EC-ADJ25.4-04		25.4	120	18	23.4		
②	8929001	EC-ADJ16-06	6	16	100	18	15	ECM 04… 05…	C
	8929002	EC-ADJ19.05-06		19.05	120	18	17.05		
	8929003	EC-ADJ20-06		20	120	18	18		
	8929004	EC-ADJ22-06		22	120	18	20		
	8929005	EC-ADJ25-06		25	120	18	23		
	8929006	EC-ADJ25.4-06		25.4	120	18	23.4		
③	8929011	EC-ADJ16-08	8	16	100	18	15	ECM 06… 07… 08…	C
	8929012	EC-ADJ19.05-08		19.05	120	18	17.05		
	8929013	EC-ADJ20-08		20	120	18	18		
	8929014	EC-ADJ22-08		22	120	18	20		
	8929015	EC-ADJ25-08		25	120	18	23		
	8929016	EC-ADJ25.4-08		25.4	120	18	23.4		

・アダプタがなくても加工できますが、安定加工・刃先位置のリピータ性向上のため、アダプタの使用を推奨いたします。 ・レンチはアダプタに付属しています。

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ドリルの加工条件

CUTTING CONDITIONS

基準切削条件

Cutting Conditions

$$n = \frac{1,000 \cdot V_c}{\pi \cdot DC}$$
$$V_c = \frac{\pi \cdot DC \cdot n}{1,000}$$
$$V_f = f \cdot n$$

V_c : 切削速度 (m/min)
Cutting Speed

V_f : 送り速度 (mm/min)
Feed

DC : ドリルの直径 (mm)
Drill Dia.

n : 回転速度 (min⁻¹)
Speed

π : 円周率
Circumference Ratio

f : 一回転当りの送り量 (mm/rev)
Feed per Revolution

良好な加工が得られたのなら、工具寿命と加工能率の判定が必要です
が、ここでは加工能率を上げることが重視して説明します。
ドリルの加工能率はテーブル送りF (mm/min) で示されます。一般的
にハイス製のドリルは、工具寿命に対して回転数の影響は大きく、1回
転数当りの送り量の影響は少ないので、加工能率を上げるには送り量を
上げるのが有効です。
しかし、送り量を上げ過ぎると切りくずが異常に厚くなるので、テストに
より適度に分断される送り量を探す必要があります。

一方、超硬合金製のドリルでは、切れ刃にすくい角が負に大きなチャン
ファが研ぎ付けてあるため、適切な送り量の範囲がハイス工具より狭
く、これを外れると寿命は大きく低下します。一方、ハイス工具より非
常に高い耐熱性ゆえに切削速度、すなわち回転数を高くすることによ
り、加工能率を高くするほうが有利です。

For excellent results, it is best to follow established criterion for maximizing
tool efficiency. Feed per table, expressed as F (mm/min) , shows the drills'
cutting efficiency. Although the spindle speed significantly influences the
life of HSS drills, feed rate does not. Therefore, increasing feed rate will help
improve cutting efficiency. However, if feed rate is too high, chips may end
up being too thick. Users should be careful to find the appropriate feed rate
for their particular operation.

The range of appropriate feed rates for carbide alloy drills is smaller than
that of HSS drills because carbide alloy drills have negative chamfered
cutting edge. If a feed rate outside the recommended range is used, tool
life declines considerably. Carbide alloy drills, however, have higher heat
resistance than HSS tools. Also, cutting efficiency can be improved by
using a higher cutting speed (i.e. increasing the number of revolutions per
minute).

被削材別推奨切削油剤

Recommended Cutting Fluid Selection Table-Based on Work Material

工具 Tool	コーティングハイスドリル Coated HSS Drill					コーティング超硬ドリル Coated Carbide Drill				
冷却方式 Type of Supply	湿 式 Wet				ドライ Dry		湿式 Wet			
冷却剤 Type of Cutting Fluid	不水溶性 Non Water Soluble	水溶性 Water Soluble			ドライ Dry	セミドライ Semi Dry	不水溶性 Non Water Soluble	水溶性 Water Soluble		
	JIS N種 (JIS N)	JIS A1 エマルジョン型 Emulsion (JIS A-1)	JIS A2 ソリュブル型 Soluble (JIS A-2)	JIS A3 ソリューション型 Solution(JIS A-3)	エアブロー Air Blow	ミスト Mist	JIS N種 (JIS N)	JIS A1 エマルジョン型 Emulsion (JIS A-1)	JIS A2 ソリュブル型 Soluble (JIS A-2)	
被削材 Work Material										
炭素鋼 Carbon Steels		○			○	○		○		
鋳鉄 Cast Iron		○	○		○	○		○	○	
高硬度鋼 High Hardened Steels		○				○		○		
ステンレス Stainless Steels		○			×	○		○		
チタン合金 Titanium Alloy		○			×			○		
超耐熱合金 (インコネル等) Heat Resistant Alloy (ex. Inconel)		○			×			○		
アルミニウム 合金 Aluminum Alloy		○	○		×			○	○	
銅 Copper	○				×		○			

溝長の設定 Flute Length

ドリルの溝長は、切削速度、送り量、切削油剤の選定などと並んで、ドリルの寿命に大きく影響します。
加工穴深さ、ブッシュ、再研代を考慮し、できる限り短く設定すべきです。
これは、溝長が長ければ長い程剛性が低下し、ねじれや振れがホルダの取付け精度の影響で拡大され、不安定な切削状態になるからです。適切な溝長の設定値として、下記を目安として下さい。

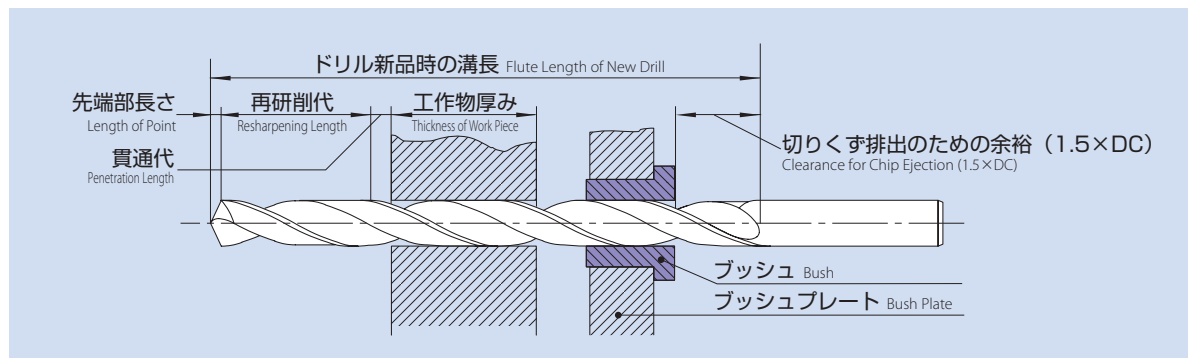
Similar to cutting speed, feed and cutting fluid, flute length is a critical determinant of tool life. Considering drilling depth, bush and resharping requirements, flute length should usually be as short as possible. Unnecessarily long flute length can cause instability because of lower rigidity and possible twisting or/and deflection (depending on the holder). For most operations, suitable flute length can be calculated by using the following formula.

$$\text{穴深さ(ブッシュとワークの間隔、ブッシュ長を含む)} + 1.5 \times \text{DC(直径)} + \text{再研代} + \text{貫通代}$$

$$\text{Depth of Hole}^* + 1.5 \times \text{DC}^{**} + \text{Resharping Length} + \text{Penetration Length}$$

*[Includes bush length and distance between bush and work piece.]

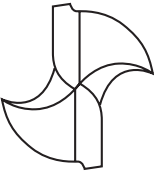
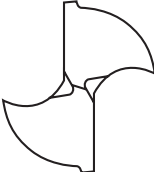
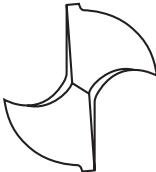
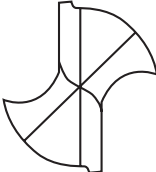
**[D = Drill Diameter]



コーティング超硬ドリル Coated Carbide Drill			ダイヤコーティング超硬ドリル Diamond Coated Carbide Drill					
湿式 Wet	ドライ Dry		湿式 Wet			ドライ Dry		
水溶性 Water Soluble	ドライ Dry	セミドライ Semi Dry	不水溶性 Non Water Soluble	水溶性 Water Soluble		ドライ Dry	セミドライ Semi Dry	
JIS A3 ソリューション型 Solution(JIS A-3)	エアブロー Air Blow	ミスト Mist	JIS N種 (JIS N)	JIS A1 エマルジョン型 Emulsion (JIS A-1)	JIS A2 ソリューション型 Soluble (JIS A-2)	JIS A3 ソリューション型 Solution(JIS A-3)	エアブロー Air Blow	ミスト Mist
	○	○		×	×	×	×	×
	○	○					×	×
		○		×	×	×	×	×
	×			×	×	×	×	×
	×			×	×	×	×	×
	×			×	×	×	×	×
	×			○	○		×	○
	×		○				×	○

オーエスジーのドリルに採用されているシンニングとそれぞれの特徴、用途について表1に示します。
Table 1 Displays the characteristics and applications for each of OSG's thinning types and drills.

表1. シンニングの種類と効果 Table 1 Characteristics and Effects of Thinning

名称 Type	外観 Design	用途・特徴 Characteristics and Applications
R型 R Thinning		●重切削用 ●食付き性良好 ●切りくず分断 ●スラスト抵抗の低減 ●For heavy drilling ●Good chamfering ●Creates small chips ●Reduces thrust force
X型 X Thinning		●食付き性良好 ●比較的心厚が厚いドリルに有効 ●スラスト抵抗の低減 ●Good chamfering ●For drills with large web diameter ●Reduces thrust force
N型 N Thinning		●低心厚や先端角の小さいドリル向き ●チップポケットが広い ●先端強度が大きい ●For drills with small web diameter and/or with small point angle ●Large chip pocket ●High strength at the point
S型 S Thinning		●心厚が薄いドリルや先端角の小さいドリル向き ●先端強度が大きい ●再研磨が簡単 ●For drills with small web diameter and/or with small point angle ●High strength at the point ●Easy to regrind
W, W+R型 W Thinning, W + R Thinning		●重切削用・高硬度材用 ●切れ刃のチッピング対策 ●高硬度材で生じやすいチッピングを抑制 ●切れ刃強度が高い ●スラスト抵抗の低減 ●For heavy drilling ●Prevents chipping on cutting edge ●For high hardened materials ●Prevents chipping that can occur when drilling in high hardened steel materials ●High strength on the cutting edge ●Reduces thrust force
		
スリーレーキ型 Three-rake Thinning		●刃先精度が良く、穴精度が向上するが、心厚の高いドリルや高送りには向かない ●Accurate at cutting edge tolerance Better hole size control not good for high feed rate

DRILLS

ドリル

CUTTING CONDITIONS

切削条件

TAPS

タップ

Gauges

ゲージ

ROUNDS

丸タイス

ROUTING DRILLS

転造工具

OTHER PRODUCTS

各種製品

INDEX

索引

CARBIDE DRILLS

超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS

インデサブルドリル

DIAMOND DRILLS

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS

VP-Gールドドリル

EX-GOLD DRILLS

EX-Gールドドリル

TDXL DRILLS

スラスタードリル

LATHE DRILLS

旋盤用ドリル

STEEL FRAME/

鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS

ストレートドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS/

フラットドリル/塵ぐり

CARBIDE REAMER

超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING

多機能旋削用

形状寸法表

SPECIFICATION CHARTS

AD-2D ▶ P.133

形状寸法表

SPECIFICATION CHARTS

AD-4D ▶ P.137

超硬ドリル

切削条件基準表

CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

AD-2D・AD-4D

2D・4D用

For 2D, 4D

被削材	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼		炭素鋼		合金鋼		合金鋼		鋳鉄		ダクタイル鋳鉄	
Work Material	Mild steel Low Carbon Steel Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCM ～710N/mm ²		Carbon Steel S35C・S50C ～210HB ～710N/mm ²		Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 16～28HRC 710～900N/mm ²		Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 28～35HRC 900～1,100N/mm ²		Cast Iron FC250 ～350N/mm ²		Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400～600N/mm ²	
切削速度	70～120m/min		60～120m/min		60～120m/min		50～90m/min		60～120m/min		50～100m/min	
Cutting Speed												
直径	回転速度	送り量	回転速度	送り量	回転速度	送り量	回転速度	送り量	回転速度	送り量	回転速度	送り量
Drill Dia. (mm)	Speed (min ⁻¹)	Feed Rate (mm/rev)	Speed (min ⁻¹)	Feed Rate (mm/rev)	Speed (min ⁻¹)	Feed Rate (mm/rev)	Speed (min ⁻¹)	Feed Rate (mm/rev)	Speed (min ⁻¹)	Feed Rate (mm/rev)	Speed (min ⁻¹)	Feed Rate (mm/rev)
2	12,000	0.06～0.08	10,400	0.06～0.08	10,400	0.06～0.08	8,800	0.06～0.08	10,400	0.06～0.08	9,600	0.06～0.08
4	8,000	0.08～0.16	7,200	0.08～0.16	7,200	0.08～0.16	5,600	0.08～0.16	7,200	0.08～0.16	6,000	0.08～0.16
6	5,300	0.12～0.24	4,800	0.12～0.24	4,800	0.12～0.24	3,700	0.12～0.24	4,800	0.12～0.24	4,000	0.12～0.24
8	4,000	0.16～0.28	3,600	0.16～0.28	3,600	0.16～0.28	2,800	0.16～0.28	3,600	0.16～0.28	3,000	0.16～0.28
10	3,200	0.2 ～0.3	2,900	0.2 ～0.3	2,900	0.2 ～0.3	2,200	0.2 ～0.3	2,900	0.2 ～0.3	2,400	0.2 ～0.3
12	2,700	0.21～0.3	2,400	0.21～0.3	2,400	0.21～0.3	1,900	0.21～0.3	2,400	0.21～0.3	2,000	0.21～0.3
14	2,300	0.22～0.35	2,050	0.22～0.35	2,050	0.22～0.35	1,400	0.22～0.35	2,050	0.22～0.35	1,700	0.22～0.35
16	2,000	0.25～0.36	1,800	0.25～0.36	1,800	0.25～0.36	1,200	0.25～0.36	1,800	0.25～0.36	1,500	0.25～0.36
18	1,800	0.28～0.38	1,600	0.28～0.38	1,600	0.28～0.38	1,050	0.28～0.38	1,600	0.28～0.38	1,350	0.28～0.38
20	1,600	0.3 ～0.4	1,450	0.3 ～0.4	1,450	0.3 ～0.4	950	0.3 ～0.4	1,450	0.3 ～0.4	1,200	0.3 ～0.4

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。

2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。

3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。

4. この切削条件基準表は、穴深さ3D以下の場合に適用下さい。

5. ドリル装着に際しては、傷や汚れの無いコレットを用い、ドリルの振れは0.02mm以下に抑えて下さい。

6. 被削材の保持はしっかりと行ない、変形、たわみ、振動が起らない状態にして下さい。

7. 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。尚、この場合、耐久が落ちる可能性があります。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.

2. Water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution) is recommended.

3. When using non-water-soluble or water-soluble (over 20 times dilution), reduce cutting speed by 30%.

4. These conditions are for drilling depth under 3 times the drill diameter.

5. Equip the drill with a scratch- and dust-free collet and minimize drill deflection to less than 0.02mm.

6. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

7. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

389



オーエスジー公式アプリ Proカタログ



カタログ

デジタルカタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでも
カタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。



コードスキャン

アプリ限定

コードスキャン

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。



※二次元コードは一部製品にのみあります



CADデータ
ダウンロード

CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルを
パソコンやスマートフォンから
いつでもダウンロードできます。



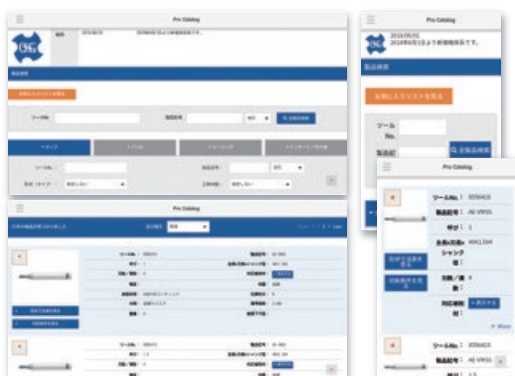
アプリの使い方・
ダウンロードはこちら



製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を
選定できます。また、検索した工具をお気に入り
リストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」
を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中

今すぐダウンロード！

ドリル
DRA
CUTTING
CONDITIONS
切削条件
タップ
TAPS
ゲージ
GAUGES
丸ダイス
ROUND DIE
転造工具
ROLLING TOOL
各種加工品
OTHER PRODUCTS
索引
INDEX
CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル
INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル
DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル
VP-GOLD
DRILLS
VP-GOLD
ドリル
EX-GOLD
DRILLS
EX-GOLD
ドリル
TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル
LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル
STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル
GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル
CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり
CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

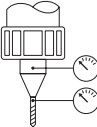
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

AD-MICRO 4D・10D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel SS400・S10C ~150HB ~500N/mm ²	炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ~210HB ~710N/mm ²	合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 16~28HRC 710~900N/mm ²	合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 28~35HRC 900~1,100N/mm ²	特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel・ Hardened steel・Prehardend steel SUJ2・SUS440・SKD 34~40HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300/400系
切削速度 Cutting Speed	20~70m/min	20~65m/min	15~55m/min	15~25m/min	15~20m/min	10~20m/min
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	12,000	0.01~0.025	12,000	0.008~0.025	8,500	0.008~0.02
1	11,000	0.02~0.05	11,500	0.015~0.05	6,000	0.015~0.04
1.5	10,000	0.03~0.06	10,000	0.023~0.075	5,000	0.023~0.06
2	9,000	0.04~0.08	7,500	0.03~0.1	3,800	0.03~0.08
2.5	8,500	0.05~0.1	7,000	0.05~0.1	2,500	0.038~0.1
3	7,500	0.06~0.12	7,000	0.06~0.12	2,500	0.045~0.12

被削材 Work Material	析出硬化系 ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630	鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 Cast Iron・Ductile Cast Iron FC250・FCD450・ FCD600 ~600N/mm ²	アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy AC4C・ADC	アルミニウム 展伸材 Aluminum A5052・A7075	チタン合金 Titanium Alloy	耐熱合金 Heat Resistant Alloy Inconel 718
切削速度 Cutting Speed	10~15m/min	20~70m/min	20~70m/min	20~70m/min	15~25m/min	5~8m/min
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	7,000	0.008~0.025	12,000	0.01~0.025	12,000	0.01~0.02
1	5,000	0.015~0.05	11,000	0.02~0.05	11,000	0.02~0.04
1.5	3,500	0.023~0.075	10,000	0.03~0.06	10,000	0.03~0.06
2	2,500	0.03~0.08	9,000	0.04~0.08	9,000	0.04~0.08
2.5	1,300	0.038~0.075	8,500	0.05~0.1	8,500	0.05~0.1
3	1,100	0.045~0.09	7,500	0.06~0.12	7,500	0.06~0.12

1. スピンドル回転精度が良好な機械でご使用下さい。
2. この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
3. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
4. 切削油剤は常に工具先端及び穴の口元にかかるように調整下さい。
5. ドリル径や穴深さに関わらず、0.2DC ~ 0.5DCを目安にステップ加工を行って下さい。
6. AD-MICRO 10D DC<1は、下の資料「AD-MICRO 10Dの推奨加工方法」に沿ってガイド穴加工を行って下さい。
7. ドリル装着に際しては、傷や汚れの無いコレットを用い、振れ精度は右図の様にボディ内筒部がジャンク端で0.002mm以下を目安にして下さい。
8. 被削材の保持はしっかりと行ない、変形、たわみ、振動が起らない状態にして下さい。
9. 上表の値はあくまでも目安です。実際の加工における切削条件は上表を参考に状況に応じて設定下さい。



1. Please use a carbide drill in a machine with precise spindle rotation.
2. The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
3. Water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution) is recommended.
4. Adjust the cutting fluid to consistently reach the tool tip and the hole opening.
5. **Regardless of hole depth, perform step drilling using 0.2DC to 0.5DC as a guideline.**
6. For AD-MICRO 10D DC<1, perform pilot hole machining according to the below guideline "AD-MICRO 10D Recommended Drilling Method".
7. When mounting the drill, use a collet free of scratches and dirt. Ensure the runout accuracy is **0.002 mm or less** at the cylindrical body or shank end, as shown in the illustrated figure.
8. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
9. Refer to the table above to set the milling conditions in accordance with the actual situation.

■ AD-MICRO 10Dの推奨加工方法
Recommended operation for using AD-MICRO 10D
DC<1はガイド穴加工を推奨します。 Pilot hole is recommended for DC < 1.

① AD-MICRO 4Dにてガイド穴加工
Make a pilot hole with the AD-MICRO 4D.

AD-MICRO 10Dのガイド穴加工用工具は、AD-MICRO 4D(先端角140°)を推奨します。
The AD-MICRO 4D (140 point angle) is the recommended pilot hole drills of the AD-MICRO 10D.

AD-MICRO 10Dの直径 (DC)
DC+ [+0.01/0]

140°

0.5×DC~1×DC

② ロングドリルはR点からドリルサイクルG83を用いて、所定の切削条件* (回転速度・送り速度・ステップ量) で加工をスタートし、加工終了まで同じ切削条件で行って下さい
For long drills, use drill cycle G83 from point R. Begin and complete machining under the specified cutting conditions* (speed, feed rate, and step amount).

* 上表の切削条件表を参考に条件を設定下さい。ドリル径や穴深さに関わらず、0.2DC~0.5DCを目安にステップ加工を行って下さい。
* Please refer to the above cutting condition tables for setting the parameters. Regardless of drill diameter or hole depth, perform step drilling using 0.2DC to 0.5DC as a guideline.

R点
Point R

140°

★ 湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミル FX-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。
When working on a curved surface, use the FX-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.

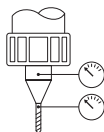
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-MICRO 2D・5D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel SS400・S10C ~150HB ~500N/mm ²			炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ~210HB ~710N/mm ²			合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNM 16~28HRC 710~900N/mm ²			合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNM 28~35HRC 900~1,100N/mm ²			オーステナイト系 ステンレス鋼 Austenitic Stainless Steel SUS303・SUS304 SUS316・SUS316L			特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2・SUS440		
切削速度 Cutting Speed	20~40~60m/min			20~40~60m/min			20~40~60m/min			20~30~40m/min			20~30~70m/min			25~35~45m/min		
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.7	18,200	0.007~0.021	18,200	0.007~0.021	18,200	0.014~0.028	13,600	0.014~0.028	13,600	0.007~0.021	15,900	0.007~0.021						
1	12,700	0.01~0.03	12,700	0.01~0.03	12,700	0.02~0.04	9,500	0.02~0.04	9,500	0.01~0.03	11,100	0.01~0.03						
1.5	8,500	0.015~0.045	8,500	0.015~0.045	8,500	0.03~0.06	6,400	0.03~0.06	6,400	0.015~0.045	7,400	0.015~0.045						
2	6,400	0.02~0.06	6,400	0.02~0.06	6,400	0.04~0.08	4,800	0.04~0.08	4,800	0.02~0.06	5,600	0.02~0.06						

被削材 Work Material	鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²			ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450・FCD600 400~600N/mm ²			アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy AC4C・ADC			アルミニウム 展伸材 Aluminum A5052・A7075			チタン合金 Titanium Alloy			耐熱合金 Heat Resistant Alloy Inconel 718		
切削速度 Cutting Speed	40~50~60m/min			30~40~50m/min			30~50~70m/min			20~40~60m/min			40~50~60m/min			5~10~15m/min		
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.7	22,700	0.014~0.028	18,200	0.014~0.028	22,700	0.014~0.042	18,200	0.007~0.021	22,700	0.011~0.018	4,500	0.004~0.014						
1	15,900	0.02~0.04	12,700	0.02~0.04	15,900	0.02~0.06	12,700	0.01~0.03	15,900	0.015~0.025	3,200	0.005~0.02						
1.5	10,600	0.03~0.06	8,500	0.03~0.06	10,600	0.03~0.09	8,500	0.015~0.045	10,600	0.023~0.038	2,100	0.008~0.03						
2	8,000	0.04~0.08	6,400	0.04~0.08	8,000	0.04~0.12	6,400	0.02~0.06	8,000	0.03~0.05	1,600	0.01~0.04						

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**及び**内部給油**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
- オイルホールの詰まりを防止するため、精密フィルタをご使用下さい。
(目安3μm~5μm)
- クーラント圧力は3MPa以上を推奨しますが、ご使用の切削油種・濃度等により吐出が十分でない場合は調整して下さい。
- 取付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部がシャンク端で**0.002mm以下**を目安にして下さい。
- 切りくずが排出されにくい被削材の場合は、適宜ステップ加工を行って下さい。
- マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は切削油剤メーカーの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理にご注意下さい。発火の恐れがあります。



- This cutting condition chart is based on the usage of **water-soluble coolant and internal oil supply**.
- Please use quality water-soluble coolant with a dilution factor of approximately 20 times.
- Please use a precision filter (approximation of 3μm to 5μm) to prevent the oil holes from clogging.
- Although the recommended coolant pressure is 3 MPa or more, please adjust accordingly if the level of flow volume is unsatisfactory due to the type and concentration of cutting oil used.
- For accurate mounting, acceptable deflection of the body cylindrical part at the shank end should be **less than 0.002mm**, as shown in the illustrated figure.
- For work material with poor chip evacuation characteristic, please perform step drilling as required.
- Please always use the appropriate cutting fluid recommended by the cutting fluid manufacturer in the machining of magnesium alloys. Be cautious with the cutting chips as they are highly flammable and may pose a serious fire risk if not properly handled.

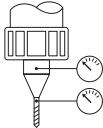
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-MICRO 12D・20D・30D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel SS400・S10C ~150HB ~500N/mm ²	炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ~210HB ~710N/mm ²	合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 16~28HRC 710~900N/mm ²	合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 28~35HRC 900~1,100N/mm ²	オーステナイト系 ステンレス鋼 Austenitic Stainless Steel SUS303・SUS304 SUS316・SUS316L	特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2・SUS440
切削速度 Cutting Speed	20~40~60m/min	20~40~60m/min	20~40~60m/min	20~30~40m/min	20~30~70m/min	25~35~45m/min
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	12,700	0.01 ~0.03	12,700	0.01 ~0.03	12,700	0.02 ~0.04
1.5	8,500	0.015~0.045	8,500	0.015~0.045	8,500	0.03 ~0.06
2	6,400	0.02 ~0.06	6,400	0.02 ~0.06	6,400	0.04 ~0.08

被削材 Work Material	鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450・FCD600 400~600N/mm ²	アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy AC4C・ADC	アルミニウム 展伸材 Aluminum A5052・A7075	チタン合金 Titanium Alloy	耐熱合金 Heat Resistant Alloy Inconel 718
切削速度 Cutting Speed	40~50~60m/min	30~40~50m/min	30~50~70m/min	20~40~60m/min	40~50~60m/min	5~10~15m/min
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	15,900	0.02 ~0.04	12,700	0.02 ~0.04	15,900	0.015~0.025
1.5	10,600	0.03 ~0.06	8,500	0.03 ~0.06	10,600	0.023~0.038
2	8,000	0.04 ~0.08	6,400	0.04 ~0.08	8,000	0.03 ~0.05

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤及び内部給油**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
- オイルホールの詰まりを防止するため、精密フィルタをご使用下さい。
(目安3μm~5μm)
- クーラント圧力は3MPa以上を推奨しますが、ご使用の切削油種・濃度等により吐出が十分でない場合は調整して下さい。
- 取付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部がシャンク端で**0.002mm以下**を目安にして下さい。
- 切りくすが排出されにくい被削材の場合は、適宜ステップ加工を行って下さい。
- 12Dタイプ以上のドリル加工の前には、2Dタイプのドリルにて下穴加工を行って下さい。
- マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は切削油剤メーカーの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくすの処理・管理にご注意下さい。発火の恐れがあります。



- This cutting condition chart is based on the usage of **water-soluble coolant and internal oil supply**.
- Please use quality water-soluble coolant with a dilution factor of approximately 20 times.
- Please use a precision filter (approximation of 3μm to 5μm) to prevent the oil holes from clogging.
- Although the recommended coolant pressure is 3 MPa or more, please adjust accordingly if the level of flow volume is unsatisfactory due to the type and concentration of cutting oil used.
- For accurate mounting, acceptable deflection of the body cylindrical part at the shank end should be **less than 0.002mm**, as shown in the illustrated figure.
- For work material with poor chip evacuation characteristic, please perform step drilling as required.
- For holes from 12D and above, please use a 2D type drill to prepare a pilot hole prior to processing.
- Please always use the appropriate cutting fluid recommended by the cutting fluid manufacturer in the machining of magnesium alloys. Be cautious with the cutting chips as they are highly flammable and may pose a serious fire risk if not properly handled.

ADO-MICRO 12D/20D/30Dの推奨加工方法 Recommended operation for using ADO-MICRO 12D/20D/30D

① ADO-MICRO 2Dにてガイド穴加工

Make a pilot hole with the ADO-MICRO 2D.

ADO-MICRO 12D / 20D / 30Dのガイド穴加工用工具は、ADO-MICRO 2D(先端角140°)を推奨します。
The ADO-MICRO 2D (140° point angle) is the recommended pilot hole drills of the ADO-MICRO 12D/20D/30D.

ADO-MICRO 12D・20D・30Dの直径(DC)
DC+{+0.01・0}

★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミル FX-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。
When working on a curved surface, use the FX-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.

② ロングドリルは回転速度 (n)= 300~500min⁻¹程度とし、送り速度(Vf)= 300~500mm/minで挿入

Insert the long drill at a speed of (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 300 to 500 mm/min.

③ 所定の回転速度に上げ加工をスタート

Increase the revolution to the designated speed and start drilling.

④ 加工後、ドリルを穴から抜く時には回転速度(n)=300~500min⁻¹・送り速度(Vf)=1,000~3,000mm/min程度に下げて抜いて下さい

After drilling, reduce the speed to (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 1,000 to 3,000 mm/min and pull the drill out of the hole.

※必ず内部給油方式で加工下さい

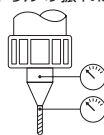
Make sure to use internal coolant supply when drilling.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADOX-3D・5D・8D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel S5400・S10C ~150HB ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・ SNCM 16~28HRC 710~900N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・ SNCM 28~35HRC 900~1,100N/mm ²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400~600N/mm ²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300系 SUS400系 480~800N/mm ²		特殊鋼・調質鋼・ プリハードン鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel SKD61 (非調質) (Unquenched) 34~40HRC 1,060~1,250N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	80~120m/min		80~160m/min		80~120m/min		60~90m/min		80~120m/min		60~100m/min		40~80m/min		30~60m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	12,700	0.04~0.08	12,700	0.04~0.08	12,700	0.04~0.08	11,100	0.04~0.08	12,700	0.04~0.08	12,700	0.04~0.08	9,500	0.04~0.08	7,200	0.04~0.06
3	10,600	0.06~0.12	10,600	0.06~0.12	10,600	0.06~0.12	7,400	0.06~0.12	10,600	0.06~0.12	8,500	0.06~0.12	6,400	0.06~0.12	4,800	0.06~0.09
4	8,000	0.08~0.16	8,000	0.08~0.16	8,000	0.08~0.16	5,600	0.08~0.16	8,000	0.08~0.16	6,400	0.08~0.16	4,800	0.08~0.16	3,600	0.08~0.12
5	6,400	0.1~0.2	6,400	0.1~0.2	6,400	0.1~0.2	4,500	0.1~0.2	6,400	0.1~0.2	5,100	0.1~0.2	3,800	0.1~0.2	2,900	0.1~0.15
6	5,300	0.12~0.24	5,300	0.12~0.24	5,300	0.12~0.24	3,700	0.12~0.24	5,300	0.12~0.24	4,200	0.12~0.24	3,200	0.12~0.24	2,400	0.12~0.18

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤およびMQL**を使用する場合のもです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。
- この切削条件基準表は、**穴深さ8D以下**の場合に適用下さい。
- ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは**0.02mm以下**に抑えて下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。
- 高硬度材及び8D用の場合は状況に応じて1D~2Dのステップ加工を行って下さい。
- 高速条件は、使用環境によって対応できない場合がございます。



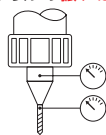
- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant or MQL**.
- Water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution) is recommended.
- When using non-water-soluble or water-soluble (over 20times dilution), reduce cutting speed by 30%.
- These conditions are for **drilling depth less than 8 times the drill diameter**.
- Equip the drill with a scratch- and dust-free collet and minimize drill deflection to **less than 0.02mm**.
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
- A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
- 1D-2D step feeding may be required for drilling high hardened steels and mid-range (8D) work.
- Depending on actual operation environment, high speed cutting parameters listed above may not be applicable.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-3D・5D・8D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel S5400・S10C ~150HB ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・ SNCM 16~28HRC 710~900N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・ SNCM 28~35HRC 900~1,100N/mm ²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400~600N/mm ²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300系 SUS400系 480~800N/mm ²		特殊鋼・調質鋼・ プリハードン鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel SKD61 (非調質) (Unquenched) 34~40HRC 1,060~1,250N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	80~120m/min		80~160m/min		80~120m/min		60~90m/min		80~120m/min		60~100m/min		40~80m/min		30~60m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	12,700	0.04~0.08	12,700	0.04~0.08	12,700	0.04~0.08	11,100	0.04~0.08	12,700	0.04~0.08	12,700	0.04~0.08	9,500	0.04~0.08	7,200	0.04~0.06
3	10,600	0.06~0.12	10,600	0.06~0.12	10,600	0.06~0.12	7,400	0.06~0.12	10,600	0.06~0.12	8,500	0.06~0.12	6,400	0.06~0.12	4,800	0.06~0.09
4	8,000	0.08~0.16	8,000	0.08~0.16	8,000	0.08~0.16	5,600	0.08~0.16	8,000	0.08~0.16	6,400	0.08~0.16	4,800	0.08~0.16	3,600	0.08~0.12
5	6,400	0.1~0.2	6,400	0.1~0.2	6,400	0.1~0.2	4,500	0.1~0.2	6,400	0.1~0.2	5,100	0.1~0.2	3,800	0.1~0.2	2,900	0.1~0.15
6	5,300	0.12~0.24	5,300	0.12~0.24	5,300	0.12~0.24	3,700	0.12~0.24	5,300	0.12~0.24	4,200	0.12~0.24	3,200	0.12~0.24	2,400	0.12~0.18
7	4,500	0.14~0.26	4,500	0.14~0.26	4,500	0.14~0.26	3,200	0.14~0.26	4,500	0.14~0.26	3,600	0.14~0.26	2,700	0.14~0.26	2,000	0.14~0.21
8	4,000	0.16~0.28	4,000	0.16~0.28	4,000	0.16~0.28	2,800	0.16~0.28	4,000	0.16~0.28	3,200	0.16~0.28	2,400	0.16~0.28	1,800	0.16~0.24
9	3,500	0.18~0.3	3,500	0.18~0.3	3,500	0.18~0.3	2,500	0.18~0.3	3,500	0.18~0.3	2,800	0.18~0.3	2,100	0.18~0.3	1,600	0.18~0.27
10	3,200	0.2~0.3	3,200	0.2~0.3	3,200	0.2~0.3	2,200	0.2~0.3	3,200	0.2~0.3	2,500	0.2~0.3	1,900	0.2~0.3	1,400	0.2~0.3
11	2,900	0.2~0.3	2,900	0.2~0.3	2,900	0.2~0.3	2,000	0.2~0.3	2,900	0.2~0.3	2,300	0.2~0.3	1,700	0.2~0.3	1,300	0.2~0.3
12	2,700	0.21~0.3	2,700	0.21~0.3	2,700	0.21~0.3	1,900	0.21~0.3	2,700	0.21~0.3	2,100	0.21~0.3	1,600	0.21~0.3	1,200	0.21~0.3
14	2,300	0.22~0.35	2,300	0.22~0.35	2,300	0.22~0.35	1,600	0.22~0.35	2,300	0.22~0.35	1,800	0.22~0.35	1,400	0.22~0.35	1,000	0.22~0.35
16	2,000	0.25~0.36	2,000	0.25~0.36	2,000	0.25~0.36	1,400	0.25~0.36	2,000	0.25~0.36	1,600	0.25~0.36	1,200	0.25~0.36	900	0.25~0.36
18	1,800	0.28~0.38	1,800	0.28~0.38	1,800	0.28~0.38	1,200	0.28~0.38	1,800	0.28~0.38	1,400	0.28~0.38	1,100	0.28~0.38	800	0.28~0.38
20	1,600	0.3~0.4	1,600	0.3~0.4	1,600	0.3~0.4	1,100	0.3~0.4	1,600	0.3~0.4	1,300	0.3~0.4	1,000	0.3~0.4	700	0.3~0.4

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤およびMQL**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。
- この切削条件基準表は、**穴深さ8D以下**の場合に適用下さい。
- ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの**振れは0.02mm以下**に抑えて下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起らない状態にして下さい。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。
- 高硬度材及び8D用の場合は状況に応じて1D~2Dのステップ加工を行って下さい。
- 高速条件は、使用環境によって対応できない場合もございます。



- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant or MQL**.
- Water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution) is recommended.
- When using non-water-soluble or water-soluble (over 20times dilution), reduce cutting speed by 30%.
- These conditions are for **drilling depth less than 8 times the drill diameter**.
- Equip the drill with a scratch- and dust-free collet and **minimize drill deflection to less than 0.02mm**.
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
- A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
- 1D-2D step feeding may be required for drilling high hardened steels and mid-range (8D) work.
- Depending on actual operation environment, high speed cutting parameters listed above may not be applicable.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-10D・15D・20D・25D・30D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel S5400・S10C ~150HB ~500N/mm ²	炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ~210HB ~710N/mm ²	合金鋼 Alloy Steel SCM・Scr・ SNCM 16~28HRC 710~900N/mm ²	合金鋼・ プリハードン鋼 Alloy Steel・ Prehardened Steel (C ≧ 0.3%) SCM440 28~34HRC 900~1,060N/mm ²	鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400~600N/mm ²	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS400系 480~800N/mm ²	特殊鋼・調質鋼・ プリハードン鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel SKD61 (非調質) (Unquenched) 34~40HRC 1,060~1,250N/mm ²
切削速度 Cutting Speed	60~125m/min	60~125m/min	60~125m/min	50~70m/min	60~125m/min	50~80m/min	40~80m/min	30~50m/min
直径 Drill Dia. (mm)	3	4	5	6	8	10	12	
回転速度 Speed (min ⁻¹)	7,500	6,400	5,800	4,800	3,600	2,900	2,400	
送り量 Feed Rate (mm/rev)	0.06~0.12	0.08~0.16	0.1~0.2	0.12~0.24	0.16~0.28	0.2~0.35	0.24~0.42	
回転速度 Speed (min ⁻¹)	7,500	6,400	5,800	4,800	3,600	2,900	2,400	
送り量 Feed Rate (mm/rev)	0.06~0.12	0.08~0.16	0.1~0.2	0.12~0.24	0.16~0.28	0.2~0.35	0.24~0.42	
回転速度 Speed (min ⁻¹)	6,300	4,700	3,800	3,100	2,300	1,900	1,500	
送り量 Feed Rate (mm/rev)	0.08~0.11	0.1~0.15	0.12~0.18	0.14~0.2	0.16~0.24	0.18~0.27	0.2~0.3	
回転速度 Speed (min ⁻¹)	7,500	6,400	5,800	4,800	3,600	2,900	2,400	
送り量 Feed Rate (mm/rev)	0.06~0.12	0.08~0.16	0.1~0.2	0.12~0.24	0.16~0.28	0.2~0.35	0.24~0.42	
回転速度 Speed (min ⁻¹)	5,300	4,400	3,800	3,200	2,400	1,900	1,600	
送り量 Feed Rate (mm/rev)	0.06~0.12	0.08~0.16	0.1~0.2	0.12~0.24	0.16~0.28	0.2~0.35	0.24~0.42	
回転速度 Speed (min ⁻¹)	4,200	3,100	2,500	2,100	1,500	1,200	1,000	
送り量 Feed Rate (mm/rev)	0.08~0.11	0.1~0.15	0.12~0.18	0.14~0.2	0.16~0.24	0.18~0.27	0.2~0.3	

1. この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤およびMQL**を使用する場合のものです。
(MQL加工の場合、ステンレス鋼は除きます。)

2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍〜30倍程度の良質のものをご使用下さい。

3. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値とその70%程度の速度域でご使用下さい。

4. 下の資料「ADO-10D/15D/20D/25D/30D/TRS-HO-10Dの推奨加工方法」に沿って**ガイド穴加工**を行って下さい。

5. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。

6. 高硬度材の場合は、1D〜2Dのステップ加工を行って下さい。
1. The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant or MQL** (mist drilling in stainless steels is not recommended).

2. Water-soluble high density coolant (20-30 times dilution) is recommended.

3. When using non-water-soluble coolant, set the cutting speed between 70-100% of the lowest limit.

4. Make a **pilot hole** before using in accordance with recommended operation.

5. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

6. Peck drilling of 1D-2D is strongly recommended.

ADO-10D/15D/20D/25D/30D/40D/50D/TRS-HO-10Dの推奨加工方法
Recommended operation for using ADO-10D/15D/20D/25D/30D/40D/50D/TRS-HO-10D

① ADO-3D/5D、ADO-PLTにて
ガイド穴加工
Make a pilot hole with ADO-3D/5D, ADO-PLT.

●ガイド穴加工用工具は、ADO-10D/15D/20D/25D/30D/40D/50D/TRS-HO-10Dの直径(DC)+0~0.08mmの範囲でドリル径をお選び下さい。又、穴深さが深い程ガイド穴を深くあげる事を推奨します。

For a pilot hole, select 0~0.08mm larger size drill than ADO-10D/15D/20D/25D/30D/40D/50D/TRS-HO-10D.

② ロングドリルは回転速度(n)=300~500min⁻¹程度とし、送り速度(Vf)=300~500mm/minで挿入

※ ADO-40D/50Dは逆転で挿入
Insert the long drill at a speed of (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 300 to 500 mm/min. *Insert the ADO-40D/50D in reverse.

③ 所定の回転速度に上げ加工をスタート
Increase the revolution to the designated speed and start drilling.

通り穴加工時は、抜け層で送り量(f)=0.05~0.1mm/revに下げて下さい
When drilling through holes, reduce the feed rate to (f) 0.05 to 0.1 mm/rev.

④ 加工後、ドリルを穴から抜く時には回転速度(n)=300~500min⁻¹・送り速度(Vf)=1,000~3,000mm/min程度に下げて抜いて下さい
After drilling, reduce the speed to (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 1,000 to 3,000 mm/min and pull the drill out of the hole.

★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミル FX-ZS、超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。

When working on a curved surface, use the FX-ZS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-40D・50D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel SS400・S10C ~150HB ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 16~28HRC 710~900N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel (C ≧ 0.3%) SCM440 28~35HRC 900~1,060N/mm ²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400~600N/mm ²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300/400系 480~800N/mm ²	
	60~90m/min		60~90m/min		50~80m/min		40~70m/min		60~90m/min		50~80m/min		40~60m/min	
切削速度 Cutting Speed	60~90m/min		60~90m/min		50~80m/min		40~70m/min		60~90m/min		50~80m/min		40~60m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	7,500	0.06~0.12	7,500	0.06~0.12	6,400	0.06~0.12	5,300	0.06~0.11	7,500	0.06~0.12	6,400	0.06~0.12	5,300	0.06~0.12
4	5,600	0.08~0.16	5,600	0.08~0.16	4,800	0.08~0.16	4,000	0.08~0.14	5,600	0.08~0.16	4,800	0.08~0.16	4,000	0.08~0.16
5	4,500	0.1~0.2	4,500	0.1~0.2	3,800	0.1~0.2	3,200	0.1~0.17	4,500	0.1~0.2	3,800	0.1~0.2	3,200	0.1~0.2
6	3,700	0.12~0.24	3,700	0.12~0.24	3,200	0.12~0.24	2,700	0.12~0.21	3,700	0.12~0.24	3,200	0.12~0.24	2,700	0.12~0.24
8	2,800	0.16~0.28	2,800	0.16~0.28	2,400	0.16~0.28	2,000	0.16~0.24	2,800	0.16~0.28	2,400	0.16~0.28	2,000	0.16~0.28
10	2,300	0.2~0.35	2,300	0.2~0.35	1,900	0.2~0.35	1,600	0.2~0.3	2,300	0.2~0.35	1,900	0.2~0.35	1,600	0.2~0.35

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤およびMQL**を使用する場合のものです。
(MQL加工の場合、ステンレス鋼は除きます。)
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍~30倍程度の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値とその70%程度の速度域でご使用下さい。
- 下の資料「ADO-40D/50Dの推奨加工方法」に沿って**ガイド穴加工**を行って下さい。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。
- 高硬度材の場合は、1D~2Dのステップ加工を行って下さい。
- 資料「ADO-10D/15D/20D/25D/30D/40D/50D/TRS-HO-10Dの推奨加工方法」に沿ってガイド穴加工を行って下さい。(P.393を参照下さい)

★ 加工が困難な場合や穴の真直性を改善したい場合、ガイド穴加工後、油穴付き超硬ドリルADO-20D/30Dにて加工した後、ADO-40D/50Dで加工下さい。3本の工具で加工する場合、ADO-40D/50Dは、上記切削条件表よりも高い切削条件で加工が可能な場合もあります。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant or MQL** (mist drilling in stainless steels is not recommended).
- Water-soluble high density coolant (20-30 times dilution) is recommended.
- When using non-water-soluble coolant, set the cutting speed between 70-100% of the lowest limit.
- Make a **pilot hole** before using in accordance with the recommended operation.
- A clogged oil hole can lead to breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
- Peck drilling of 1D-2D is strongly recommended.
- Make a guide hole before using in accordance with recommended operation. (See p.393)

★ If it is difficult to process or if the straightness of the hole needed to be improved, use the coolant-through carbide drill ADO-20/30D after drilling a pilot hole, then process with the ADO-40/50D. When processing with 3 tools, the ADO-40/50D may be used at a more aggressive cutting condition than those listed above.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-PLT

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel S5400・S10C ~150HB ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM・Scr・SNCM 16~28HRC 710~900N/mm ²		合金鋼・ プリハードン鋼 Alloy Steel・ Prehardened Steel (C ≧ 0.3%) SCM440 28~34HRC 900~1,060N/mm ²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400~600N/mm ²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS400系 480~800N/mm ²		特殊鋼・調質鋼・ プリハードン鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel SKD61 (非調質) (Unquenched) 34~40HRC 1,060~1,250N/mm ²			
	切削速度 Cutting Speed		60~125m/min		60~80m/min		60~80m/min		40~60m/min		60~80m/min		60~80m/min		40~60m/min		30~50m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3.03	7,400	0.06~0.09	7,400	0.06~0.09	7,400	0.06~0.09	5,200	0.06~0.09	7,400	0.06~0.09	7,400	0.06~0.09	5,200	0.06~0.09	4,200	0.06~0.09		
4.03	5,600	0.08~0.12	5,600	0.08~0.12	5,600	0.08~0.12	3,900	0.08~0.12	5,600	0.08~0.12	5,600	0.08~0.12	3,900	0.08~0.12	3,100	0.08~0.12		
5.03	4,500	0.1~0.15	4,500	0.1~0.15	4,500	0.1~0.15	3,100	0.1~0.15	4,500	0.1~0.15	4,500	0.1~0.15	3,100	0.1~0.15	2,500	0.1~0.15		
6.03	3,700	0.12~0.18	3,700	0.12~0.18	3,700	0.12~0.18	2,600	0.12~0.18	3,700	0.12~0.18	3,700	0.12~0.18	2,600	0.12~0.18	2,100	0.12~0.18		
7.03	3,200	0.14~0.2	3,200	0.14~0.2	3,200	0.14~0.2	2,300	0.14~0.2	3,200	0.14~0.2	3,200	0.14~0.2	2,300	0.14~0.2	1,800	0.14~0.2		
8.03	2,800	0.14~0.2	2,800	0.14~0.2	2,800	0.14~0.2	2,000	0.14~0.2	2,800	0.14~0.2	2,800	0.14~0.2	2,000	0.14~0.2	1,600	0.14~0.2		
9.03	2,500	0.14~0.22	2,500	0.14~0.22	2,500	0.14~0.22	1,800	0.14~0.22	2,500	0.14~0.22	2,500	0.14~0.22	1,800	0.14~0.22	1,400	0.14~0.22		
10.03	2,200	0.15~0.24	2,200	0.15~0.24	2,200	0.15~0.24	1,600	0.15~0.24	2,200	0.15~0.24	2,200	0.15~0.24	1,600	0.15~0.24	1,300	0.15~0.24		
11.03	2,000	0.16~0.26	2,000	0.16~0.26	2,000	0.16~0.26	1,500	0.17~0.24	2,000	0.16~0.26	2,000	0.16~0.26	1,400	0.16~0.26	1,150	0.17~0.24		
12.03	1,800	0.18~0.28	1,800	0.18~0.28	1,800	0.18~0.28	1,350	0.18~0.24	1,800	0.18~0.28	1,800	0.18~0.28	1,300	0.18~0.28	1,100	0.18~0.24		

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤およびMQLを使用する場合のものです。
(MQL加工の場合、ステンレス鋼は除きます。)

2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。

3. 20倍を超える水溶性切削油剤は、標準条件では切削速度を30%下げて、高速加工用は適用しないで下さい。

4. 不水溶性切削油剤の時は、標準条件では切削速度を下側の値以下で、高速加工用は適用しないで下さい。

5. この切削条件基準表は、穴深さ3D以下の場合に適用下さい。

6. ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.02mm以下に抑えて下さい。

7. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起らない状態にして下さい。

8. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。
1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant or MQL (mist drilling in stainless steels is not recommended).

2. Water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution) is recommended.

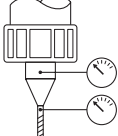
3. When using water-soluble coolant with over 20 times dilution, reduce cutting speed by 30% below the standard conditions. Do not use the high speed cutting conditions in this case.

4. When using non-water-soluble coolant, the lower cutting speed in the table should be selected. Do not use the high speed drilling conditions in this case.

5. These conditions are for drilling depth less than 3 times the drill diameter.

6. Equip the drill with a scratch- and dust-free collet and minimize drill deflection to less than 0.02mm.

7. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

8. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
- 

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

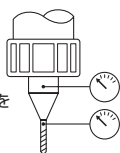
ADO-SUS-3D・5D・8D

被削材 Work Material	フェライト系ステンレス鋼・ マルテンサイト系ステンレス鋼 Ferritic Stainless Steel・Martensitic Stainless Steel				オーステナイト系ステンレス鋼 Austenitic Stainless Steel				二相系ステンレス鋼 Duplex Stainless Steel			
硬さ Hardness	≤ 200HB		>200HB		≤ 200HB		>200HB		≤ 290HB		>290HB	
鋼種 No. Steel Type	1		2		3		4		5		6	
切削速度 Cutting Speed	60～80～100m/min		40～60～80m/min		60～80～100m/min		40～60～80m/min		40～60～80m/min		30～40～50m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	12,700	0.04～0.08	9,500	0.04～0.08	12,700	0.04～0.08	9,500	0.04～0.08	9,500	0.04～0.08	6,400	0.04～0.08
3	8,500	0.06～0.12	6,400	0.06～0.12	8,500	0.06～0.12	6,400	0.06～0.12	6,400	0.06～0.12	4,200	0.06～0.12
4	6,400	0.08～0.16	4,800	0.08～0.16	6,400	0.08～0.16	4,800	0.08～0.16	4,800	0.08～0.16	3,200	0.08～0.16
6	4,200	0.12～0.21	3,200	0.12～0.21	4,200	0.12～0.21	3,200	0.12～0.21	3,200	0.12～0.21	2,100	0.12～0.21
8	3,200	0.16～0.24	2,400	0.16～0.24	3,200	0.16～0.24	2,400	0.16～0.24	2,400	0.16～0.24	1,600	0.16～0.24
10	2,500	0.17～0.27	1,900	0.17～0.27	2,500	0.2～0.3	1,900	0.17～0.27	1,900	0.2～0.3	1,300	0.17～0.27
12	2,100	0.19～0.3	1,600	0.19～0.3	2,100	0.21～0.31	1,600	0.19～0.3	1,600	0.21～0.31	1,100	0.19～0.3
16	1,600	0.22～0.32	1,200	0.22～0.32	1,600	0.22～0.32	1,200	0.22～0.32	1,200	0.22～0.32	800	0.22～0.32
20	1,300	0.28～0.4	1,000	0.28～0.4	1,300	0.28～0.4	1,000	0.28～0.4	1,000	0.28～0.4	600	0.28～0.4

被削材 Work Material	析出硬化系 ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel		チタン合金 Titanium Alloy		軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel SS400・S10C		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNM		Ni 基合金※ Nickel Alloy Inconel 718		銅合金 Copper Alloy C1020・2600	
硬さ Hardness	≤ 340HB		280HB～ 340HB		～ 150HB ～ 500N/mm ²		～ 210HB ～ 710N/mm ²		16～28HRC 710～900N/mm ²		38～45HRC		—	
鋼種 No. Steel Type	7		—		—		—		—		—		—	
切削速度 Cutting Speed	40～50～60 m/min		30～40～50 m/min		80～100～120 m/min		80～100～120 m/min		60～75～90 m/min		10～20～30 m/min		140～170～200 m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	8,000	0.04～0.08	6,400	0.04～0.08	12,700	0.04～0.08	12,700	0.04～0.08	11,900	0.04～0.08	3,200	0.03～0.05	22,300	0.03～0.05
3	5,300	0.06～0.12	4,200	0.06～0.12	10,600	0.06～0.12	10,600	0.06～0.12	8,000	0.06～0.12	2,100	0.05～0.08	18,000	0.05～0.08
4	4,000	0.08～0.16	3,200	0.08～0.16	8,000	0.08～0.16	8,000	0.08～0.16	6,000	0.08～0.16	1,600	0.06～0.1	13,500	0.06～0.1
6	2,700	0.12～0.21	2,100	0.12～0.21	5,300	0.12～0.24	5,300	0.12～0.24	4,000	0.12～0.24	1,100	0.09～0.15	9,000	0.09～0.15
8	2,000	0.16～0.24	1,600	0.16～0.24	4,000	0.16～0.28	4,000	0.16～0.28	3,000	0.16～0.28	800	0.12～0.2	6,800	0.12～0.2
10	1,600	0.2～0.3	1,300	0.17～0.27	3,200	0.2～0.3	3,200	0.2～0.3	2,400	0.2～0.3	640	0.15～0.2	5,500	0.15～0.25
12	1,300	0.21～0.31	1,100	0.19～0.3	2,700	0.21～0.3	2,700	0.21～0.3	2,000	0.21～0.3	530	0.15～0.2	4,500	0.18～0.3
16	1,000	0.22～0.32	800	0.22～0.32	2,000	0.25～0.36	2,000	0.25～0.36	1,500	0.25～0.36	400	0.15～0.24	3,400	0.24～0.32
20	800	0.28～0.4	600	0.28～0.4	1,600	0.3～0.4	1,600	0.3～0.4	1,200	0.3～0.4	320	0.15～0.3	2,700	0.3～0.4

1. この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤及び内部給油**を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍～30倍程度のもをご使用下さい。
3. 不溶性切削油剤または30倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30% 下げて下さい。
4. ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの**振れは0.02mm 以下**に抑えて下さい。
5. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
6. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。
7. 銅合金を加工する場合、切りくずの形状により、切削速度、送り量を調整下さい。

※ インコネル718をはじめとする耐熱合金に関しては、穴深さ3D 以下の場合のみ、上記条件表が適用されます。3Dを超える場合は、状況に応じてステップ加工を行って下さい。



1. The above speeds and feeds are for **water-soluble coolant and internal coolant supply**.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (20～30 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 30times dilution), reduce cutting speed by 30%.
4. Equip the drill with a scratch- and dust-free collet and **minimize drill deflection to less than 0.02mm**.
5. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
6. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
7. Adjust the speed and feed accordingly based on chip shape when machining copper alloy.

※ The above cutting conditions are applicable to hole depth under 3D for heat-resistant alloys such as Inconel 718. When necessary please consider step drilling.

超硬ドリル切削条件基準表

CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

■ステンレス鋼記号対照表

Stainless Steel Symbol Chart by Standard

被削材 Work Material	鋼種 No. Steel Type	日本工業規格 Japan JIS	国際規格 International Standard ISO 15510	欧州規格 Europe	アメリカ規格 U.S.A.		中国規格 China
				EN	UNS	(AISI)	GB
フェライト系・マルテンサイト系 ステンレス鋼 Ferritic Stainless Steel・Martensitic Stainless Steel	1	SUS405	X6CrAl13	1.4002	S40500	405	S11348
		SUS430	X6Cr17	1.4016	S43000	430	S11710
		SUS410	X12Cr13	1.4006	S41000	410	S41010
		SUS410S	X6Cr13	1.4	S41008		S41008
	2	SUS420J1	X20Cr13	1.4021	S42000	420	S42020
		SUS420J2	X30Cr13	1.4028	S42000	420	S42030
オーステナイト系 ステンレス鋼 Austenitic Stainless Steel	3	SUS303	X10CrNiS18-9	1.4305	S30300	303	S30317
		SUS304	X5CrNi18-10	1.4301	S30400	304	S30408
		SUS304L	X2CrNi18-9	1.4307	S30403	304L	S30403
		SUS305	X6CrNi18-12	1.4303	S30500	305	S30510
		SUS309S	X6CrNi23-13	1.495	S30908	309S	S30908
		SUS310S	X6CrNi25-20	1.4951	S31008	310S	S31008
		SUS316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401	S31600	316	S31608
		SUS316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	S31603	316L	S31603
		SUS316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	S31635		S31668
		SUS317L	X2CrNiMo19-14-4	1.4438	S31703	317L	S31703
	4	SUS347	X6CrNiNb18-10	1.455	S34700	347	S34778
		SUS301	X5CrNi17-7	1.4319	S30100	301	S30110
		SUS301L	X2CrNi18-7	1.4318	S30153		S30153
		SUS304N1	X5CrNi19-9	1.4315	S30451	304N	S30458
		SUS304N2			S30452		
二相系 ステンレス鋼 Duplex Stainless Steel	5	SUS329J1	X6CrNiMo26-4-2		S32900	329	
	6	SUS329J3L	X2CrNiMoN22-5-3	1.4462	S32205		S22053
		SUS329J4L	X2CrNiMoN25-7-3		S31260		S22583
					S32750		
析出硬化系 ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel	7	SUS630	X5CrNiCuNb16-4	1.4542	S17400	17-4PH (S17400)	S51740
						15-5PH (S15500)	
		SUS631	X7CrNiAl17-7	1.4568	S17700	17-7PH (S17700)	S51700

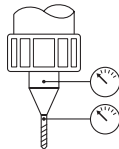
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-TRS-3D・5D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel-Low Carbon Steel SS400, S10C ~150HB ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S35C, S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM, SCr, SNCM 16~28HRC 710 ~ 900N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	80~120m/min		80~120m/min		60~100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	10,000	0.11 ~ 0.15	10,000	0.11 ~ 0.15	8,500	0.11 ~ 0.15
4	8,000	0.14 ~ 0.2	8,000	0.14 ~ 0.2	6,400	0.14 ~ 0.2
5	6,400	0.18 ~ 0.25	6,400	0.18 ~ 0.25	5,100	0.18 ~ 0.25
6	5,300	0.21 ~ 0.3	5,300	0.21 ~ 0.3	4,200	0.21 ~ 0.3
7	4,500	0.25 ~ 0.35	4,500	0.25 ~ 0.35	3,600	0.25 ~ 0.35
8	4,000	0.28 ~ 0.4	4,000	0.28 ~ 0.4	3,200	0.28 ~ 0.4
9	3,500	0.32 ~ 0.45	3,500	0.32 ~ 0.45	2,800	0.32 ~ 0.45
10	3,200	0.35 ~ 0.5	3,200	0.35 ~ 0.5	2,500	0.35 ~ 0.5
11	2,900	0.39 ~ 0.55	2,900	0.39 ~ 0.55	2,300	0.39 ~ 0.55
12	2,700	0.42 ~ 0.6	2,700	0.42 ~ 0.6	2,100	0.42 ~ 0.6
13	2,400	0.46 ~ 0.65	2,400	0.46 ~ 0.65	2,000	0.46 ~ 0.65
14	2,300	0.49 ~ 0.7	2,300	0.49 ~ 0.7	1,800	0.49 ~ 0.7
15	2,100	0.53 ~ 0.75	2,100	0.53 ~ 0.7	1,700	0.53 ~ 0.7
16	2,000	0.56 ~ 0.8	2,000	0.56 ~ 0.72	1,600	0.56 ~ 0.72
17	1,900	0.6 ~ 0.85	1,900	0.6 ~ 0.77	1,500	0.6 ~ 0.77
18	1,800	0.63 ~ 0.9	1,800	0.63 ~ 0.81	1,400	0.63 ~ 0.81
19	1,700	0.67 ~ 0.9	1,700	0.67 ~ 0.86	1,300	0.67 ~ 0.86
20	1,600	0.7 ~ 0.9	1,600	0.7 ~ 0.9	1,300	0.7 ~ 0.9

被削材 Work Material	合金鋼 Alloy Steel SCM, SCr, SNCM 28~35HRC 900 ~ 1,100N/mm ²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450, FCD600 400 ~ 600N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	60~90m/min		80~120m/min		60~100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	8,000	0.11 ~ 0.15	10,000	0.11 ~ 0.18	8,500	0.11 ~ 0.15
4	6,000	0.14 ~ 0.2	8,000	0.14 ~ 0.24	6,400	0.14 ~ 0.2
5	4,800	0.18 ~ 0.25	6,400	0.18 ~ 0.3	5,100	0.18 ~ 0.25
6	4,000	0.21 ~ 0.3	5,300	0.21 ~ 0.36	4,200	0.21 ~ 0.3
7	3,400	0.25 ~ 0.35	4,500	0.25 ~ 0.42	3,600	0.25 ~ 0.35
8	3,000	0.28 ~ 0.4	4,000	0.28 ~ 0.48	3,200	0.28 ~ 0.4
9	2,700	0.32 ~ 0.45	3,500	0.32 ~ 0.54	2,800	0.32 ~ 0.45
10	2,400	0.35 ~ 0.5	3,200	0.35 ~ 0.6	2,500	0.35 ~ 0.5
11	2,200	0.39 ~ 0.55	2,900	0.39 ~ 0.66	2,300	0.39 ~ 0.55
12	2,000	0.42 ~ 0.6	2,700	0.42 ~ 0.72	2,100	0.42 ~ 0.6
13	1,800	0.46 ~ 0.65	2,400	0.46 ~ 0.78	2,000	0.46 ~ 0.65
14	1,700	0.49 ~ 0.7	2,300	0.49 ~ 0.84	1,800	0.49 ~ 0.7
15	1,600	0.53 ~ 0.7	2,100	0.53 ~ 0.75	1,700	0.53 ~ 0.7
16	1,500	0.56 ~ 0.72	2,000	0.56 ~ 0.8	1,600	0.56 ~ 0.72
17	1,400	0.6 ~ 0.77	1,900	0.6 ~ 0.85	1,500	0.6 ~ 0.77
18	1,300	0.63 ~ 0.81	1,800	0.63 ~ 0.9	1,400	0.63 ~ 0.81
19	1,300	0.67 ~ 0.86	1,700	0.67 ~ 0.95	1,300	0.67 ~ 0.86
20	1,200	0.7 ~ 0.9	1,600	0.7 ~ 1	1,300	0.7 ~ 0.9

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%程度下げて下さい。
- ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの**振れは0.02mm以下**に、抑えて下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。



- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- Water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution) is recommended.
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce cutting speed by 30%.
- Equip the drill with a scratch- and dust-free collet and **minimize drill deflection to less than 0.02mm**.
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
- A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

ドリル
STANDARDS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND
DIES

転造
工具
ROLLING
DIES

各種
切削
工具
OTHER
PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-GOLD
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-GOLD
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

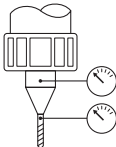
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

TRS-HO-3D・5D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel-Low Carbon Steel SS400, S10C ~150HB ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S35C, S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM, SCr, SNCM 16~28HRC 710 ~ 900N/mm ²	
	80~120m/min		80~120m/min		60~90m/min	
切削速度 Cutting Speed	80~120m/min		80~120m/min		60~90m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
5	6,400	0.18 ~ 0.25	6,400	0.18 ~ 0.25	4,800	0.18 ~ 0.25
6	5,300	0.21 ~ 0.3	5,300	0.21 ~ 0.3	4,000	0.21 ~ 0.3
7	4,500	0.25 ~ 0.35	4,500	0.25 ~ 0.35	3,400	0.25 ~ 0.35
8	4,000	0.28 ~ 0.4	4,000	0.28 ~ 0.4	3,000	0.28 ~ 0.4
9	3,500	0.32 ~ 0.45	3,500	0.32 ~ 0.45	2,700	0.32 ~ 0.45
10	3,200	0.35 ~ 0.5	3,200	0.35 ~ 0.5	2,400	0.35 ~ 0.5
11	2,900	0.39 ~ 0.55	2,900	0.39 ~ 0.55	2,200	0.39 ~ 0.5
12	2,700	0.42 ~ 0.6	2,700	0.42 ~ 0.6	2,000	0.42 ~ 0.54
13	2,400	0.46 ~ 0.65	2,400	0.46 ~ 0.65	1,800	0.46 ~ 0.59
14	2,300	0.49 ~ 0.7	2,300	0.49 ~ 0.7	1,700	0.49 ~ 0.63
15	2,100	0.45 ~ 0.68	2,100	0.45 ~ 0.68	1,600	0.45 ~ 0.6
16	2,000	0.48 ~ 0.72	2,000	0.48 ~ 0.72	1,500	0.48 ~ 0.64
17	1,900	0.51 ~ 0.77	1,900	0.51 ~ 0.77	1,400	0.51 ~ 0.68
18	1,800	0.54 ~ 0.81	1,800	0.54 ~ 0.81	1,300	0.54 ~ 0.72
19	1,700	0.57 ~ 0.86	1,700	0.57 ~ 0.86	1,300	0.57 ~ 0.76
20	1,600	0.6 ~ 0.9	1,600	0.6 ~ 0.9	1,200	0.6 ~ 0.8

被削材 Work Material	合金鋼 Alloy Steel SCM, SCr, SNCM 28~35HRC 900 ~ 1,100N/mm ²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450, FCD600 400 ~ 600N/mm ²	
	60~90m/min		80~120m/min		60~100m/min	
切削速度 Cutting Speed	60~90m/min		80~120m/min		60~100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
5	4,800	0.18 ~ 0.25	6,400	0.18 ~ 0.3	5,100	0.18 ~ 0.25
6	4,000	0.21 ~ 0.3	5,300	0.21 ~ 0.36	4,200	0.21 ~ 0.3
7	3,400	0.25 ~ 0.35	4,500	0.25 ~ 0.42	3,600	0.25 ~ 0.35
8	3,000	0.28 ~ 0.4	4,000	0.28 ~ 0.48	3,200	0.28 ~ 0.4
9	2,700	0.32 ~ 0.45	3,500	0.32 ~ 0.54	2,800	0.32 ~ 0.45
10	2,400	0.35 ~ 0.5	3,200	0.35 ~ 0.6	2,500	0.35 ~ 0.5
11	2,200	0.39 ~ 0.5	2,900	0.39 ~ 0.66	2,300	0.39 ~ 0.55
12	2,000	0.42 ~ 0.54	2,700	0.42 ~ 0.72	2,100	0.42 ~ 0.6
13	1,800	0.46 ~ 0.59	2,400	0.46 ~ 0.78	2,000	0.46 ~ 0.65
14	1,700	0.49 ~ 0.63	2,300	0.49 ~ 0.84	1,800	0.49 ~ 0.7
15	1,600	0.45 ~ 0.6	2,100	0.53 ~ 0.75	1,700	0.45 ~ 0.68
16	1,500	0.48 ~ 0.64	2,000	0.56 ~ 0.8	1,600	0.48 ~ 0.72
17	1,400	0.51 ~ 0.68	1,900	0.6 ~ 0.85	1,500	0.51 ~ 0.77
18	1,300	0.54 ~ 0.72	1,800	0.63 ~ 0.9	1,400	0.54 ~ 0.81
19	1,300	0.57 ~ 0.76	1,700	0.67 ~ 0.95	1,300	0.57 ~ 0.86
20	1,200	0.6 ~ 0.8	1,600	0.7 ~ 1	1,300	0.6 ~ 0.9

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。
- ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの**振れは0.02mm以下**に、抑えて下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。



- The indicated speeds and feeds are for **water-soluble coolant**.
- Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (20 times dilution).
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20times dilution), reduce drilling speed by 30%.
- When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within internal bore. Also, **reduce deflection of drill to less than 0.02mm**.
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
- A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

TRS-HO-10D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel SS400・S10C ~150HB ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 16~28HRC 710~900N/mm ²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400~600N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	80~120m/min		80~120m/min		60~120m/min		80~120m/min		60~100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
5	6,400	0.18~0.25	6,400	0.18~0.25	5,700	0.18~0.25	6,400	0.18~0.30	5,100	0.18~0.25
6	5,300	0.21~0.3	5,300	0.21~0.3	4,800	0.21~0.3	5,300	0.21~0.36	4,200	0.21~0.3
7	4,500	0.25~0.35	4,500	0.25~0.35	4,100	0.25~0.35	4,500	0.25~0.42	3,600	0.25~0.35
8	4,000	0.28~0.4	4,000	0.28~0.4	3,600	0.28~0.4	4,000	0.28~0.48	3,200	0.28~0.4
9	3,500	0.32~0.45	3,500	0.32~0.45	3,200	0.32~0.45	3,500	0.32~0.54	2,800	0.32~0.45
10	3,200	0.35~0.5	3,200	0.35~0.5	2,900	0.35~0.5	3,200	0.35~0.6	2,500	0.35~0.5
11	2,900	0.39~0.55	2,900	0.39~0.55	2,600	0.39~0.55	2,900	0.39~0.66	2,300	0.39~0.55
12	2,700	0.42~0.6	2,700	0.42~0.6	2,400	0.42~0.6	2,700	0.42~0.72	2,100	0.42~0.6

- この切削条件表は、**水溶性切削油剤および50ml/h程度のMQL**を使用する場合のもです。
- 水溶性切削油剤は希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤又は20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を30%程度下げて下さい。
- ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの**振れは0.02mm以下**に抑えて下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルターは必ず装着して下さい。
- 資料「ADO-10D/15D/20D/25D/30D/40D/50D/TRS-HO-10Dの推奨加工方法」に沿ってガイド穴加工を行って下さい。(P.393を参照下さい)

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant or mist (approx.50ml/hour)**
- Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (20 times dilution)
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20times dilution), reduce drilling speed by 30%.
- When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within internal bore. **Also, reduce deflection of drill to less than 0.02mm.**
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
- A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
- Make a guide hole before using in accordance with recommended operation. (See p.393)

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タ
ップ
TAPS

ゲ
ージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転
造
工
具
ROLLING DIES

各
種
製
品
OTHER PRODUCTS

索
引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレータ
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
重ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

再研磨・再コーティングを 一貫対応

Coherent support system for tool reconditioning



総合工具メーカーとしてオーエスジーが長年培ってきた工具設計のノウハウとコーティング技術を最大限に活かし新品同様の切削性能と工具寿命を実現します。

オーエスジーでは再研磨・再コーティングを当社グループ会社で対応するため一括で受け入れ可能です。

As a comprehensive cutting tool manufacturer with tool design and coating technology know-how cultivated over many years, OSG is capable of restoring used tools to like-new condition. Tool reconditioning is handled by OSG group companies with a coherent support system to enable a seamless process.

再研磨・再コーティングの
詳細はこちら
Scan for details on tool
reconditioning



再研磨・再コーティングは環境に優しい取り組みです

Tool reconditioning promotes resource conservation and is environmentally friendly

使用できなくなった工具を蘇らせ再使用することは、
省資源化と地球環境の保護活動への貢献につながります。

Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.



超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

DIA-MXD

被削材 Work Material	セラミックス Ceramics									ガラス Glass		
	アルミナ Alumina Al ₂ O ₃			ジルコニア Zirconia ZrO ₂			炭化ケイ素 Silicon Carbide SiC					
切削速度 Cutting Speed	5 ～20 ～40m/min			5 ～20 ～40m/min			5 ～15 ～25m/min			5 ～25 ～45m/min		
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ステップ量 Peck Depth (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ステップ量 Peck Depth (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ステップ量 Peck Depth (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ステップ量 Peck Depth (mm)
0.1	20,000	2	0.005	20,000	1.6	0.004	20,000	1	0.002	20,000	4	0.05
0.15	18,000	1.8	0.005	18,000	1.6	0.004	16,000	1	0.002	18,000	3.6	0.05
0.2	15,000	1.5	0.005	15,000	1.5	0.004	12,000	1	0.002	15,000	3	0.05
0.3	15,000	1.5	0.005	15,000	1.5	0.004	12,000	1	0.002	15,000	3	0.05
0.4	12,000	1.8	0.008	12,000	1.8	0.006	10,000	1	0.003	12,000	2.4	0.1
0.5	12,000	1.8	0.008	12,000	1.8	0.006	8,000	1	0.003	12,000	2.4	0.1
0.6	10,000	1.5	0.008	10,000	1.5	0.006	8,000	0.9	0.003	10,000	2.4	0.1
0.8	10,000	1.5	0.008	10,000	1.5	0.006	6,000	0.9	0.003	10,000	2.4	0.1
1	10,000	1.5	0.01	10,000	1.5	0.008	6,000	0.9	0.005	10,000	2.4	0.15
1.2	9,000	1.35	0.01	9,000	1.35	0.008	4,000	0.6	0.005	10,000	2.4	0.15
1.4	9,000	1.35	0.01	9,000	1.35	0.008	4,000	0.6	0.005	10,000	2.4	0.15
1.6	6,000	1.2	0.01	6,000	1.2	0.008	4,000	0.6	0.005	8,000	2.4	0.15
1.8	6,000	1.2	0.01	6,000	1.2	0.008	4,000	0.6	0.005	6,000	1.8	0.15
2	4,000	1.2	0.01	4,000	1.2	0.008	4,000	0.6	0.005	5,000	1.5	0.15

※超硬合金の加工には推奨しません。

※ドリル直径φ0.1未満をご使用の場合、切削条件は当社までお問い合わせ下さい。

※ Not recommended for machining carbide alloys.

※ For drills with a diameter less than φ0.1mm, please consult our technical department for recommended cutting parameters.

1. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用ください。
2. スピンドル回転精度が良好な機械でご使用ください。
3. 切削油剤は水溶性切削油剤または研削油剤を使用ください。
4. シャンクホルダはシュリンクフィットシステムが効果的です。
5. 上表の値はあくまでも目安です。実際の加工における切削条件は上表を参考に状況に応じて設定ください。

1. Use a rigid and precise machine and holder.
2. Please use a carbide drill in a machine with precise spindle rotation.
3. Please use water-soluble cutting fluids or grinding oils as the cutting lubricant.
4. The shrink fit system is effective holder.
5. The values listed above are for reference. Please set the cutting condition in accordance with the actual machining environment.

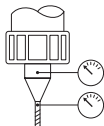
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

WX-MS-GDS

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel S15C・S50C (~900N/mm ²)			合金鋼 Alloy Steel SCM440 (~1060N/mm ²)			特殊鋼 Special Alloy Steel SUS410・SUS440・SUJ2			コバール® Kover (Fe-Ni-Co合金)		
切削速度 Cutting Speed	20 ~ 80m/min			20 ~ 56m/min			20 ~ 36m/min			20 ~ 45m/min		
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)
0.2	25,000	0.002	0.04	25,000	0.002	0.04	25,000	0.002	0.04	25,000	0.002	0.04
0.3	20,000	0.003	0.06	20,000	0.003	0.06	20,000	0.003	0.06	20,000	0.003	0.06
0.5	15,000	0.007	0.1	14,000	0.007	0.1	13,000	0.007	0.1	13,000	0.007	0.1
1	12,000	0.02	—	11,000	0.02	—	10,000	0.02	—	6,400	0.01	0.25
1.5	10,000	0.02 ~ 0.04	—	8,400	0.02 ~ 0.04	—	6,800	0.03 ~ 0.05	—	4,800	0.012 ~ 0.03	0.45
2	8,000	0.03 ~ 0.05	—	6,500	0.03 ~ 0.05	—	5,000	0.04 ~ 0.06	—	4,000	0.016 ~ 0.04	0.5 ~ 1
3	5,500	0.04 ~ 0.07	—	4,500	0.04 ~ 0.07	—	3,400	0.06 ~ 0.09	—	3,000	0.024 ~ 0.06	0.7 ~ 1.5
4	4,000	0.06 ~ 0.1	—	3,200	0.06 ~ 0.1	—	2,500	0.08 ~ 0.12	—	2,500	0.03 ~ 0.08	1 ~ 2
5	3,200	0.07 ~ 0.12	—	2,600	0.07 ~ 0.12	—	2,000	0.1 ~ 0.15	—	2,000	0.04 ~ 0.1	1.2 ~ 2.5

被削材 Work Material	銅・銅合金 Copper・Copper Alloys (C<0.3%) C1020・C2600			アルミニウム展伸材 Aluminum A5052・A7075			アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy AC4C・ADC		
切削速度 Cutting Speed	20 ~ 45m/min			32 ~ 80m/min			32 ~ 63m/min		
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)
0.2	25,000	0.002	0.04	25,000	0.004	—	25,000	0.002	—
0.3	20,000	0.003	0.06	20,000	0.007	—	20,000	0.003	—
0.5	13,000	0.007	0.1	15,000	0.015	—	15,000	0.007	—
1	6,400	0.01	0.25	12,000	0.03	—	12,000	0.01	—
1.5	4,800	0.012 ~ 0.03	0.45	10,000	0.03 ~ 0.08	—	10,000	0.012 ~ 0.03	—
2	4,000	0.016 ~ 0.04	0.5 ~ 1	8,000	0.04 ~ 0.1	—	8,000	0.016 ~ 0.04	—
3	3,000	0.024 ~ 0.06	0.7 ~ 1.5	6,500	0.06 ~ 0.15	—	6,500	0.024 ~ 0.06	—
4	2,500	0.03 ~ 0.08	1 ~ 2	5,000	0.08 ~ 0.2	—	5,000	0.03 ~ 0.08	—
5	2,000	0.04 ~ 0.1	1.2 ~ 2.5	4,000	0.1 ~ 0.25	—	4,000	0.04 ~ 0.1	—

1. スピンドル回転精度が良好な機械でご使用下さい。
2. この切削条件基準表は**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
3. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご利用下さい。
4. この切削条件基準表は穴深さ3D以下の場合のものです。それ以上の穴深さの場合は、上記切削条件基準表にステップ量がなくとも、0.25D ~ 0.5Dを目安に適宜ステップ送りを行って下さい。
5. 取り付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部がシャンク端で**0.002mm以下**を目安にして下さい。(特にφ0.5以下)
6. シャンクホルダは**シュリンクフィットシステム**が効果的です。



注1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。なおこの場合、耐久が落ちる可能性があります。
※コバールは、被削性は良いものの、バリ、切りくず処理性を考慮して条件選定して下さい。

1. Please use a carbide drill in a machine with precise spindle rotation.
2. The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
3. Please use water-soluble high density coolant (20 times dilution).
4. The above shown table is applied for less than 3xD deep drilling operation.
When a hole is deeper than 3xD, please add step feeding with every 0.25-0.5xD accordingly.
5. The run out with a drill in a spindle should be **less than 0.002mm**, as in the picture.
(especially, under drill dia.0.5mm)
6. **The shrink fit system** is effective holder.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

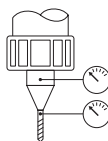
※ On Kover, select speed&feed considering burr and chip ejection.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

MRS-GDL

被削材 Work Material	マルテンサイト系ステンレス鋼 Martensitic Stainless Steel SUS420J2・SUS440C		オーステナイト系ステンレス鋼 Austenitic Stainless Steel SUS303・SUS304・ SUS316・SUS316L		フェライト系ステンレス鋼 Ferritic Stainless Steel SUS430・SUS430F		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630	
切削速度 Cutting Speed	20 ～ 50m/min		15 ～ 40m/min		20 ～ 50m/min		15 ～ 40m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	12,700 ～ 31,800	0.005 ～ 0.015	9,500 ～ 25,400	0.005 ～ 0.015	12,700 ～ 31,800	0.005 ～ 0.015	9,500 ～ 25,400	0.005 ～ 0.015
1	6,300 ～ 15,900	0.01 ～ 0.03	4,700 ～ 12,700	0.01 ～ 0.03	6,300 ～ 15,900	0.01 ～ 0.03	4,700 ～ 12,700	0.01 ～ 0.03
1.5	4,200 ～ 10,600	0.015 ～ 0.045	3,100 ～ 8,400	0.015 ～ 0.045	4,200 ～ 10,600	0.015 ～ 0.045	3,100 ～ 8,400	0.015 ～ 0.045
2	3,180 ～ 7,900	0.02 ～ 0.06	2,300 ～ 6,300	0.02 ～ 0.06	3,180 ～ 7,900	0.02 ～ 0.06	2,300 ～ 6,300	0.02 ～ 0.06
2.5	2,500 ～ 6,300	0.025 ～ 0.075	1,900 ～ 5,000	0.025 ～ 0.075	2,500 ～ 6,300	0.025 ～ 0.075	1,900 ～ 5,000	0.025 ～ 0.075
3	2,100 ～ 5,300	0.03 ～ 0.09	1,500 ～ 4,200	0.03 ～ 0.09	2,100 ～ 5,300	0.03 ～ 0.09	1,500 ～ 4,200	0.03 ～ 0.09

- スピンドル回転精度が良好な機械でご使用下さい。
- この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率 20 倍程度の良質のものをご使用下さい。
- この切削条件基準表は穴深さ 3D 以下の場合のものです。それ以上の穴深さの場合は、上記切削条件基準表にステップ量がなくとも、0.25D ～ 0.5D を目安に適宜ステップ送りを行って下さい。
- 取り付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部がシャंक端で 0.002mm 以下を目安にして下さい。(特にφ 0.5 以下)
- シャंकホルダはシュリンクフィットシステムが効果的です。



注 1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。尚、この場合、耐久が落ちる可能性があります。

- Please use a carbide drill in a machine with precise spindle rotation.
- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- Please use water-soluble high density coolant (20 times dilution).
- The above shown table is applied for less than 3xD deep drilling operation. When a hole is deeper than 3xD, please add step feeding with every 0.25-0.5xD accordingly.
- The run out with a drill in a spindle should be **less than 0.002mm**, as in the picture. (especially, under drill dia. 0.5mm)
- The **shrink fit system** acts as an effective holder.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タ
ップ
TAPS

ゲ
ージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転
造
工
具
ROLLING DIES

各
種
製
品
OTHER PRODUCTS

索
引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
重ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

HYP-ALDO-5D

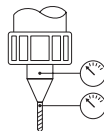
被削材 Work Material	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ~13wt%Si・AC1~8・ADC		アルミニウム展伸材 Aluminum A7075・A2024・A5052		銅合金 Copper Alloy C1020・C6140		マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91D・AZ80A	
切削速度 Cutting Speed	120 ~ 250m/min		80 ~ 200m/min		40 ~ 120m/min		60 ~ 130m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	25,000	0.02 ~ 0.08	25,000	0.02 ~ 0.05	25,000	0.008 ~ 0.02	25,000	0.02 ~ 0.05
2	29,500	0.04 ~ 0.16	22,300	0.04 ~ 0.1	12,700	0.016 ~ 0.04	15,100	0.04 ~ 0.1
3	19,600	0.06 ~ 0.24	14,900	0.06 ~ 0.15	8,500	0.024 ~ 0.06	10,100	0.06 ~ 0.15
4	14,700	0.08 ~ 0.32	11,100	0.08 ~ 0.2	6,400	0.032 ~ 0.08	7,600	0.08 ~ 0.2
6	9,800	0.12 ~ 0.48	7,400	0.12 ~ 0.3	4,200	0.048 ~ 0.12	5,000	0.12 ~ 0.3
8	7,400	0.16 ~ 0.64	5,600	0.16 ~ 0.4	3,200	0.064 ~ 0.16	3,800	0.16 ~ 0.4
10	5,900	0.2 ~ 0.8	4,500	0.2 ~ 0.5	2,500	0.08 ~ 0.2	3,000	0.2 ~ 0.5
12	4,900	0.24 ~ 0.96	3,700	0.24 ~ 0.6	2,100	0.096 ~ 0.24	2,500	0.24 ~ 0.6

※この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤及び内部給油**を使用する場合のものです。

※この切削条件基準表は、穴深さ5D以下の場合に適用下さい。

※油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。

1. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20 ~ 30倍程度の良質のものをご使用下さい。
2. ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは**0.02mm**以下に抑えて下さい。
3. 高硬度のベリリウム銅の加工には推奨しません。
4. 切削条件の幅が非常に広く設定してありますが、これは設備、切削油剤、ワーク保持状態など様々な周辺環境により、加工可能な条件が変わるためです。
5. マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は切削油剤メーカーの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理にご注意下さい。発火の恐れがあります。



* This cutting condition chart is for when **water-soluble coolant and internal coolant are used.**

* These conditions are for drilling depth under 5 times the drill diameter.

* Clogged oil holes may cause breakage. Be sure to attach a filter to the oil supply system.

1. Use a high-quality water-soluble coolant with a dilution ratio of 20 to 30 times.
2. When installing a drill, use a collet that is free of scratches and dirt, and keep the drill runout to **0.02 mm or less.**
3. Not recommended for machining high-hardness beryllium copper.
4. The range of cutting conditions is set very broadly, because the machining conditions change depending on various surrounding environments such as the equipment, cutting oil, and workpiece holding condition.
5. Please always use the appropriate cutting fluid recommended by the cutting fluid manufacturer in the machining of magnesium alloys. Be cautious with the cutting chips as they are highly flammable and may pose a serious fire risk if not properly handled.

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレータ
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
直ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

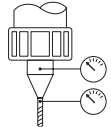
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

NF-GDN

被削材 Work Material	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ~13wt%Si・AC1 ~ 8・ADC		アルミニウム展伸材 Aluminum A7075・A2024・A5052		銅合金 Copper Alloy C1020・C6140		マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91D・AZ80A		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~ 350N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	80 ~ 200m/min		80 ~ 200m/min		40 ~ 100m/min		63 ~ 100m/min		63 ~ 100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	9,600	0.09 ~ 0.3	9,600	0.09 ~ 0.18	7,400	0.02 ~ 0.03	8,500	0.09 ~ 0.18	7,400	0.05 ~ 0.08
4	7,600	0.12 ~ 0.4	7,600	0.12 ~ 0.24	5,600	0.02 ~ 0.04	6,400	0.12 ~ 0.24	5,600	0.06 ~ 0.1
5	6,400	0.15 ~ 0.5	6,400	0.15 ~ 0.3	4,500	0.03 ~ 0.05	5,100	0.15 ~ 0.3	5,100	0.08 ~ 0.13
6	5,600	0.18 ~ 0.6	5,600	0.18 ~ 0.36	3,700	0.03 ~ 0.06	4,200	0.18 ~ 0.36	4,200	0.09 ~ 0.15
8	4,400	0.24 ~ 0.8	4,400	0.24 ~ 0.48	2,800	0.04 ~ 0.08	3,200	0.24 ~ 0.48	3,200	0.12 ~ 0.2
10	3,800	0.3 ~ 1	3,800	0.30 ~ 0.6	2,200	0.05 ~ 0.1	2,500	0.30 ~ 0.6	2,500	0.15 ~ 0.25
12	3,500	0.36 ~ 1.2	3,500	0.36 ~ 0.72	1,900	0.06 ~ 0.12	2,100	0.36 ~ 0.72	2,300	0.18 ~ 0.3
13	3,300	0.39 ~ 1.3	3,300	0.39 ~ 0.78	1,700	0.07 ~ 0.13	2,000	0.39 ~ 0.78	2,100	0.20 ~ 0.33

1. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20 ~ 30倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 上記条件は穴深さがドリル径の3倍以下の場合のものです。穴深さがドリル径の3倍を超える場合には、下表の様に切削速度を設定して下さい。
4. 被削材の切りくず分断性が良好でない場合には、適宜ステップ加工を行って下さい。
5. ドリルの装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れ0.01mm以下に抑えて下さい。



1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble coolant (20-30 times dilution).
3. These conditions are for drilling depth less than 3 times the drill diameter. For drilling depth > 3D, reduce the drilling speed (using the table below).
4. Operate the drill in steps as necessary when working on a material that disintegrates chips poorly.
5. When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within the internal bore. Also, reduce the runout of drill to less than 0.01mm.

D : drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Cut	4D以下 ≤ 4D	5D以下 ≤ 5D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×0.8	×0.7

マグネシウム合金加工に際して

1. 切削油剤は切削油剤メーカーにご相談の上、必ずマグネシウム専用油剤をご使用下さい。
2. 切りくずの処理、管理に十分ご留意下さい。

When a drill is used in Magnesium alloy...

1. Please use cutting fluid for Magnesium and check with a cutting fluid producer.
2. Please be careful of control and disposition of chips.

- セミドライ(ミスト)加工に際して
1. ミスト吐出量は50cc/h以上を目安とし、下表のコーティングの追加を推奨します。
2. 被削材の切りくず分断性が良好でない場合には、適宜ステップ加工を行って下さい。

- About semi-dry (mist) processing
1. To use a minimum mist discharge rate of 50cc/h, the addition of the coating in the table below is recommended.
2. Operate the drill in steps as necessary when working on a material that disintegrates chips poorly.

D : ドリル直径 D : drill dia

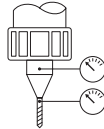
被削材 Work Material	切削速度 Cutting Speed (m/min)	1回転当りの送り量 Feed Rate (mm/rev)	推奨コーティング Recommended Coating
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	40 ~ 60	3% × D ~ 4% × D	DLCコーティング DLC coating
アルミニウム展伸材 Aluminum	40 ~ 60	3% × D ~ 4% × D	DLCコーティング DLC coating
鋳鉄 Cast Iron	40 ~ 60	3% × D ~ 4% × D	FX(TiAlN) コーティング FX(TiAlN) coating

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

DLC-NF-GDS・DLC-NF-GDN

被削材 Work Material	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ~13wt%Si・AC1 ~8・ADC		アルミニウム展伸材 Aluminum A7075・A2024・A5052		銅合金 Copper Alloy C1020・C6140		マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91D・AZ80A	
切削速度 Cutting Speed	80 ~ 200m/min		80 ~ 200m/min		40 ~ 100m/min		63 ~ 100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	9,600	0.09 ~ 0.3	9,600	0.09 ~ 0.18	7,400	0.02 ~ 0.03	8,500	0.09 ~ 0.18
4	7,600	0.12 ~ 0.4	7,600	0.12 ~ 0.24	5,600	0.02 ~ 0.04	6,400	0.12 ~ 0.24
5	6,400	0.15 ~ 0.5	6,400	0.15 ~ 0.3	4,500	0.03 ~ 0.05	5,100	0.15 ~ 0.3
6	5,600	0.18 ~ 0.6	5,600	0.18 ~ 0.36	3,700	0.03 ~ 0.06	4,200	0.18 ~ 0.36
8	4,400	0.24 ~ 0.8	4,400	0.24 ~ 0.48	2,800	0.04 ~ 0.08	3,200	0.24 ~ 0.48
10	3,800	0.3 ~ 1	3,800	0.30 ~ 0.6	2,200	0.05 ~ 0.1	2,500	0.30 ~ 0.6
12	3,500	0.36 ~ 1.2	3,500	0.36 ~ 0.72	1,900	0.06 ~ 0.12	2,100	0.36 ~ 0.72
13	3,300	0.39 ~ 1.3	3,300	0.39 ~ 0.78	1,700	0.07 ~ 0.13	2,000	0.39 ~ 0.78

- この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20 ~ 30倍程度の良質のものをご使用下さい。
- 上記条件は穴深さがドリル径の3倍以下の場合のものです。穴深さがドリル径の3倍を超える場合には、下表の様に切削速度を設定して下さい。
- 被削材の切りくず断断性が良好でない場合には、適宜ステップ加工を行って下さい。
- ドリルの装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れ0.01mm以下に抑えて下さい。



D : drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Cut	4D以下 ≦4D	5D以下 ≦5D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×0.8	×0.7

マグネシウム合金加工に際して

- 切削油剤は切削油剤メーカーにご相談の上、必ずマグネシウム専用油剤をご使用下さい。
- 切りくずの処理、管理に十分ご留意下さい。

When a drill is used in Magnesium alloy...

- Please use cutting fluid for Magnesium and check with a cutting fluid producer.
- Please be careful of control and disposition of chips.

●セミドライ(ミスト)加工に際して

- ミスト吐出量は50cc/h以上を目安とし、下表のコーティングの追加を推奨します。
- 被削材の切りくず断断性が良好でない場合には、適宜ステップ加工を行って下さい。

About semi-dry (mist) processing

- To use a minimum mist discharge rate of 50cc/h, the addition of the coating in the table below is recommended.
- Operate the drill in steps as necessary when working on a material that disintegrates chips poorly.

D : ドリル直径 D : drill dia

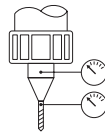
被削材 Work Material	切削速度 Cutting Speed (m/min)	1回転当りの送り量 Feed Rate (mm/rev)	推奨コーティング Recommended Coating
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	40 ~ 60	3% × D ~ 4% × D	DLCコーティング DLC coating
アルミニウム展伸材 Aluminum	40 ~ 60	3% × D ~ 4% × D	DLCコーティング DLC coating

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

DLC-HO-10D・20D・30D

被削材 Work Material	アルミダイキャスト・ アルミニウム合金鋳物 Aluminum Die Castings・ Aluminum Alloy Castings ADC・AC		アルミニウム合金 Aluminum Al-Zn-Mg系(7075)		アルミニウム展伸材 Aluminum Al-Mg系(5052)		銅合金 Copper Alloy C1100	
切削速度 Cutting Speed	60 ~ 140m/min		60 ~ 100m/min		60 ~ 120m/min		60 ~ 100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	10,700	0.09 ~ 0.18	8,500	0.06 ~ 0.15	9,600	0.04 ~ 0.12	8,500	0.04 ~ 0.1
4	8,000	0.12 ~ 0.24	6,400	0.08 ~ 0.2	7,200	0.06 ~ 0.16	6,400	0.06 ~ 0.14
5	6,400	0.15 ~ 0.3	5,100	0.1 ~ 0.25	5,800	0.07 ~ 0.2	5,100	0.07 ~ 0.17
6	5,400	0.18 ~ 0.36	4,300	0.12 ~ 0.3	4,800	0.09 ~ 0.24	4,300	0.09 ~ 0.21
8	4,000	0.24 ~ 0.48	3,200	0.16 ~ 0.4	3,600	0.12 ~ 0.32	3,200	0.12 ~ 0.28
10	3,200	0.3 ~ 0.6	2,600	0.2 ~ 0.5	2,900	0.15 ~ 0.4	2,600	0.15 ~ 0.35
12	2,700	0.36 ~ 0.72	2,200	0.24 ~ 0.6	2,400	0.18 ~ 0.48	2,200	0.18 ~ 0.42

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤及び内部給油**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20～30倍程度の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値からその70%程度の速度域で使用下さい。
- ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは**0.02mm以下**に抑えて下さい。
- 高硬度のベリリウム銅の加工には推奨しません。
- 抜け際が断続切削になる場合や、干涉穴の加工を行う場合は、送り量を低くして加工して下さい。
- 切削条件の幅が非常に広く設定してありますが、これは設備、切削油剤、ワーク保持状態など様々な周辺環境により、加工可能な条件が変わるためです。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。



- This cutting condition chart is for when **water-soluble coolant and internal coolant** are used.
- Use a high-quality water-soluble coolant with a dilution ratio of 20 to 30 times.
- When using non-water-soluble coolant, set the cutting speed within the range of approximately 70% of the lower value.
- When installing a drill, use a collet that is free of scratches and dirt, and keep the drill runout to **0.02 mm or less**.
- Not recommended for machining high-hardness beryllium copper.
- When drilling intermittently at the edge of exit, or when drilling an interference hole, lower the feed rate.
- The range of cutting conditions is set very broadly, because the machining conditions change depending on various surrounding environments such as the equipment, cutting oil, and workpiece holding condition.
- Clogged oil holes may cause breakage. Be sure to attach a filter to the oil supply system.

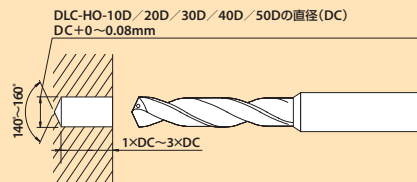
■ DLC-HO-10D/20D/30D/40D/50Dの推奨加工方法

Recommended operation for using DLC-HO-10D/20D/30D/40D/50D

① DLC-HO-30Dにてガイド穴加工 Make a pilot hole with DLC-HO-30D.

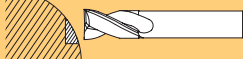
- ガイド穴加工用工具は、DLC-HO-10D/20D/30D/40D/50Dの直径(DC)+0～0.08mmの範囲でドリル径をお選び下さい。又、穴深さが深い程ガイド穴を深くあける事を推奨します。

For pilot hole, select 0～0.08mm larger size drill than DLC-HO-10D/20D/30D/40D/50D.



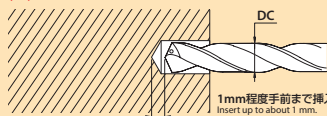
- ★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミル CA-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。

When working on a curved surface, use the CA-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.

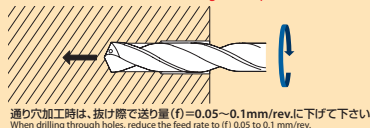


② ロングドリルは回転速度(n)=300～500min⁻¹程度とし、送り速度(Vf)=300～500mm/minで挿入

- ※DLC-HO-40D/50Dは逆転で挿入
Insert the long drill at a speed of (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 300 to 500 mm/min. *Insert the DLC-HO-40D/50D in reverse.



③ 所定の回転速度に上げ加工をスタート Increase the revolution to the designated speed and start drilling.



④ 加工後、ドリルを穴から抜く時には回転速度(n)=300～500min⁻¹・送り速度(Vf)=1,000～3,000mm/min程度に下げて抜いて下さい



- ※必ず内部給油方式で加工下さい
Make sure to use internal coolant supply when drilling.

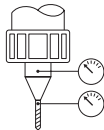
超硬ドリル切削条件基準表

CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

DLC-HO-40D・50D

被削材 Work Material	アルミダイキャスト・ アルミニウム合金鋳物 Aluminum Die Castings・ Aluminum Alloy Castings ADC・AC		アルミニウム合金 Aluminum Al-Zn-Mg系(7075)		アルミニウム展伸材 Aluminum Al-Mg系(5052)		銅合金 Copper Alloy C1100	
切削速度 Cutting Speed	60～140m/min		60～100m/min		60～120m/min		60～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	10,700	0.09 ～ 0.15	8,500	0.06 ～ 0.12	9,600	0.04 ～ 0.11	8,500	0.04 ～ 0.09
4	8,000	0.12 ～ 0.2	6,400	0.08 ～ 0.16	7,200	0.06 ～ 0.14	6,400	0.06 ～ 0.12
5	6,400	0.15 ～ 0.25	5,100	0.1 ～ 0.2	5,800	0.07 ～ 0.18	5,100	0.07 ～ 0.15
6	5,400	0.18 ～ 0.3	4,300	0.12 ～ 0.24	4,800	0.09 ～ 0.21	4,300	0.09 ～ 0.18
8	4,000	0.24 ～ 0.4	3,200	0.16 ～ 0.32	3,600	0.12 ～ 0.28	3,200	0.12 ～ 0.24
10	3,200	0.3 ～ 0.5	2,600	0.2 ～ 0.4	2,900	0.15 ～ 0.35	2,600	0.15 ～ 0.3

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤及び内部給油**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20～30倍程度の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値からその70％程度の速度域で使用下さい。
- ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは**0.02mm以下**に抑えて下さい。
- 高硬度のベリリウム銅の加工には推奨しません。
- 抜け際が断続切削になる場合や、干渉穴の加工を行う場合は、送り量を低くして加工して下さい。
- 切削条件の幅が非常に広く設定してありますが、これは設備、切削油剤、ワーク保持状態など様々な周辺環境により、加工可能な条件が変わるためです。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。



- This cutting condition chart is for when **water-soluble coolant and internal coolant are used**.
- Use a high-quality water-soluble coolant with a dilution ratio of 20 to 30 times.
- When using non-water-soluble coolant, set the cutting speed within the range of approximately 70% of the lower value.
- When installing a drill, use a collet that is free of scratches and dirt, and keep the drill runout to **0.02 mm or less**.
- Not recommended for machining high-hardness beryllium copper.
- When drilling intermittently at the edge of exit, or when drilling an interference hole, lower the feed rate.
- The range of cutting conditions is set very broadly, because the machining conditions change depending on various surrounding environments such as the equipment, cutting oil, and workpiece holding condition.
- Clogged oil holes may cause breakage. Be sure to attach a filter to the oil supply system.

★加工が困難な場合や穴の真直性を改善したい場合、ガイド穴加工後、油穴付き超硬ドリルDLC-HO-20D/30Dにて加工した後、DLC-HO-40D/50Dで加工下さい。3本の工具で加工する場合、DLC-HO-40D/50Dは、上記切削条件表よりも高い切削条件で加工が可能な場合もあります。

★If it is difficult to process or if the straightness of the hole needed to be improved, use the coolant-through carbide drill DLC-HO-20/30D after drilling a pilot hole, then process with the DLC-HO-40/50D. When processing with 3 tools, the DLC-HO-40/50D may be used at a more aggressive cutting condition than those listed above.

■DLC-HO-10D/20D/30D/40D/50Dの推奨加工方法

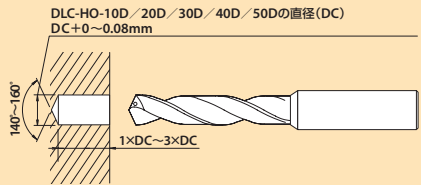
Recommended operation for using DLC-HO-10D/20D/30D/40D/50D

①DLC-HO-3Dにてガイド穴加工

Make a pilot hole with DLC-HO-3D.

●ガイド穴加工用工具は、DLC-HO-10D/20D/30D、40D/50Dの直径(DC)+0～0.08mmの範囲でドリル径をお選び下さい。又、穴深さが深い程ガイド穴を深くあける事を推奨します。

For pilot hole, select 0～0.08mm larger size drill than DLC-HO-10D/20D/30D/40D/50D.

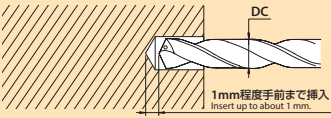


★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミル CA-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。

When working on a curved surface, use the CA-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.

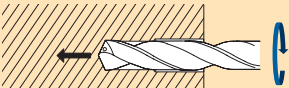
②ロングドリルは回転速度(n)=300～500min⁻¹程度とし、送り速度(Vf)=300～500mm/minで挿入

※DLC-HO-40D/50Dは**逆転**で挿入
Insert the long drill at a speed of (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 300 to 500 mm/min. *Insert the DLC-HO-40D/50D in reverse.



③所定の回転速度に上げ加工をスタート

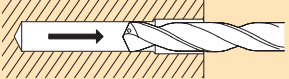
Increase the revolution to the designated speed and start drilling.



通り穴加工時は、抜け際で送り量(f)=0.05～0.1mm/rev.に下げて下さい
When drilling through holes, reduce the feed rate to (f) 0.05 to 0.1 mm/rev.

④加工後、ドリルを穴から抜く時には回転速度(n)=300～500min⁻¹・送り速度(Vf)=1,000～3,000mm/min程度に下げて抜いて下さい

After drilling, reduce the speed to (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 1,000 to 3,000 mm/min and pull the drill out of the hole.



※必ず内部給油方式で加工下さい
Make sure to use internal coolant supply when drilling.



オーエスジー公式アプリ Proカタログ



カタログ

デジタルカタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでも
カタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。



コードスキャン

アプリ限定

コードスキャン

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。



※二次元コードは一部製品にのみあります



CADデータ
ダウンロード

CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルを
パソコンやスマートフォンから
いつでもダウンロードできます。



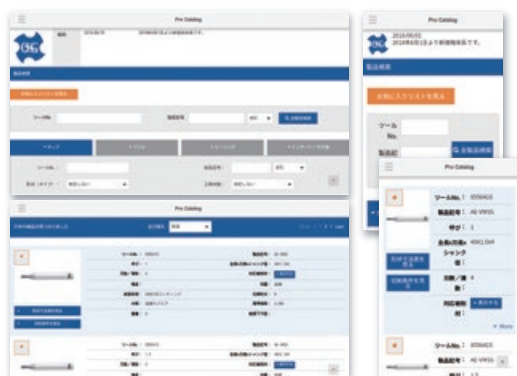
アプリの使い方・
ダウンロードはこちら



製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を
選定できます。また、検索した工具をお気に入り
リストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」
を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中

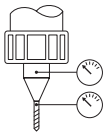
今すぐダウンロード！

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

DLC-BD-4D

被削材 Work Material	アルミダイキャスト アルミニウム合金鑄物 Aluminum Die Castings Aluminum Alloy Castings ADC・AC		アルミニウム展伸材 Aluminum A20系・A70系		アルミニウム展伸材 Aluminum A50系・A60系		銅合金 Copper Alloys C1020・C1100		銅合金 Copper Alloys CrCu・真鍮 Brass	
切削速度 Cutting Speed	80 ～140m/min		80 ～140m/min		80 ～140m/min		50 ～90m/min		50 ～90m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	22,300	0.03 ～0.05	22,300	0.03 ～0.05	22,300	0.03 ～0.05	11,200	0.03 ～0.05	11,200	0.03 ～0.05
3	14,900	0.05 ～0.08	14,900	0.05 ～0.08	14,900	0.05 ～0.08	7,500	0.05 ～0.08	7,500	0.05 ～0.08
4	11,200	0.06 ～0.1	11,200	0.06 ～0.1	11,200	0.06 ～0.1	5,600	0.06 ～0.1	5,600	0.06 ～0.1
5	9,000	0.08 ～0.13	9,000	0.08 ～0.13	9,000	0.08 ～0.13	4,500	0.08 ～0.13	4,500	0.08 ～0.13
6	7,500	0.09 ～0.15	7,500	0.09 ～0.15	7,500	0.09 ～0.15	3,800	0.09 ～0.15	3,800	0.09 ～0.15
8	5,600	0.12 ～0.2	5,600	0.12 ～0.2	5,600	0.12 ～0.2	2,800	0.12 ～0.2	2,800	0.12 ～0.2
10	4,500	0.15 ～0.25	4,500	0.15 ～0.25	4,500	0.15 ～0.25	2,300	0.15 ～0.25	2,300	0.15 ～0.25
12	3,800	0.18 ～0.3	3,800	0.18 ～0.3	3,800	0.18 ～0.3	1,900	0.18 ～0.3	1,900	0.18 ～0.3
16	2,800	0.24 ～0.4	2,800	0.24 ～0.4	2,800	0.24 ～0.4	1,400	0.24 ～0.4	1,400	0.24 ～0.4
18	2,500	0.27 ～0.45	2,500	0.27 ～0.45	2,500	0.27 ～0.45	1,300	0.27 ～0.45	1,300	0.27 ～0.45
20	2,300	0.3 ～0.5	2,300	0.3 ～0.5	2,300	0.3 ～0.5	1,200	0.3 ～0.5	1,200	0.3 ～0.5

- この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20～30倍程度の良質のものをご使用下さい。
- 上記条件は穴深さがドリル径の4倍以下の場合のものです。穴深さがドリル径の4倍を超える場合には、回転速度と送り速度を20%下げて下さい。
- 被削材の切りくず断片性が良好でない場合には、適宜ステップ加工を行って下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
- ドリルの装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.01mm以下に抑えて下さい。
- 高硬度のベリリウム銅の加工には推奨しません。

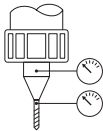


- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble coolant (20-30 times dilution).
- The above shown table is applied for less than 4xD deep drilling operation. When a hole is deeper than 4xD, please reduce the above values for speed and feed by 20%.
- Operate the drill in steps as necessary when working on a material that disintegrates chips poorly.
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
- When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within the internal bore. Also, reduce the runout of drill to less than 0.01mm.
- Not recommended for machining high-hardness beryllium copper.

DLC-BDO-4D・8D

被削材 Work Material	アルミダイキャスト アルミニウム合金鑄物 Aluminum Die Castings Aluminum Alloy Castings ADC・AC		アルミニウム展伸材 Aluminum A20系・A70系		アルミニウム展伸材 Aluminum A50系・A60系		銅合金 Copper Alloys C1020・C1100		銅合金 Copper Alloys CrCu・真鍮 Brass	
切削速度 Cutting Speed	110～170m/min		110～170m/min		110～170m/min		90～130m/min		90～130m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	18,100	0.05～0.08	18,100	0.05～0.08	18,100	0.05～0.08	11,700	0.05～0.08	11,700	0.05～0.08
4	13,600	0.06～0.1	13,600	0.06～0.1	13,600	0.06～0.1	8,800	0.06～0.1	8,800	0.06～0.1
5	10,900	0.08～0.13	10,900	0.08～0.13	10,900	0.08～0.13	7,100	0.08～0.13	7,100	0.08～0.13
6	9,100	0.09～0.13	9,100	0.09～0.13	9,100	0.09～0.13	5,900	0.09～0.13	5,900	0.09～0.13
8	6,800	0.12～0.2	6,800	0.12～0.2	6,800	0.12～0.2	4,400	0.12～0.2	4,400	0.12～0.2
10	5,500	0.15～0.25	5,500	0.15～0.25	5,500	0.15～0.25	3,600	0.15～0.25	3,600	0.15～0.25
12	4,600	0.18～0.3	4,600	0.18～0.3	4,600	0.18～0.3	3,000	0.18～0.3	3,000	0.18～0.3

- この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20～30倍程度の良質のものをご使用下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
- ドリルの装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.01mm以下に抑えて下さい。
- 高硬度のベリリウム銅の加工には推奨しません。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルターは必ず装着して下さい。



- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble coolant (20-30 times dilution).
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
- When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within the internal bore. Also, reduce the runout of drill to less than 0.01mm.
- Not recommended for machining high-hardness beryllium copper.
- A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

CAO-GDXL

15D・20D用
For 15D, 20D

被削材 Work Material	アルミダイキャスト アルミニウム合金鋳物 Aluminum Die Castings Aluminum Alloy Castings ADC・AC		アルミニウム展伸材 Aluminum A20系・A70系		アルミニウム展伸材 Aluminum A50系・A60系		銅合金 Copper Alloys C1020・C1100		銅合金 Copper Alloys CrCu・真鍮 Brass	
切削油剤 Coolant	水溶性切削油使用の場合 Use water-soluble									
切削速度 Cutting Speed	80 ～200m/min		60 ～120m/min		80 ～200m/min		80 ～200m/min		60 ～120m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	12,800	0.09 ～0.15	10,700	0.09 ～0.15	12,800	0.06 ～0.12	12,800	0.06 ～0.12	10,700	0.05 ～0.09
4	9,600	0.12 ～0.2	8,000	0.12 ～0.2	9,600	0.08 ～0.16	9,600	0.08 ～0.16	8,000	0.06 ～0.1
5	7,700	0.15 ～0.25	6,400	0.15 ～0.25	7,700	0.1 ～0.2	7,700	0.1 ～0.2	6,400	0.06 ～0.1
6	6,400	0.18 ～0.3	5,400	0.18 ～0.3	6,400	0.12 ～0.2	6,400	0.12 ～0.2	5,400	0.06 ～0.1
8	4,800	0.2 ～0.4	4,000	0.2 ～0.4	4,800	0.12 ～0.25	4,800	0.12 ～0.25	4,000	0.08 ～0.15
10	3,900	0.25 ～0.5	3,200	0.25 ～0.5	3,900	0.15 ～0.25	3,900	0.15 ～0.25	3,200	0.08 ～0.15

1. MQL加工を行う場合、次の条件として下さい。A50系、A60系のアルミニウム展伸材の加工を行う場合において、ドリル径がφ5mm以下の場合は、切削速度を60m/min~100m/minとして下さい。送り量は(0.02~0.03)×Dを目安とし、最大でも0.15mm/revを超えないように設定して下さい。A20系、A70系のアルミニウム展伸材、及び銅合金の加工を行う場合は、当社営業までご相談下さい。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍~30倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値からその70%程度の速度域で使用下さい。
4. 高硬度のベリリウム銅の加工を行う場合は、FTO-GDXLをご使用下さい。
5. 抜け際が断続切削になる場合や、干渉穴の加工を行う場合は、送り量を低くして加工して下さい。
6. 切削条件の幅が非常に広く設定してありますが、これは設備、切削油剤、ワーク保持状態など様々な周辺環境により、加工可能な条件が変わるためです。

1. When machining with MQL (Minimum Quantity Lubrication), please follow these conditions. When drilling A50 & A60 aluminum, if the drill diameter is less than 5mm, please set the cutting speed to 60m/min~100m/min. With a target feed amount of (0.02~0.03) × D, be sure not to exceed a maximum of 0.15mm/rev. Please contact our sales staff when drilling A20 & A70 aluminum and copper alloys.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble coolant (20-30 times dilution).
3. When using non-water-soluble coolant, set the drilling speed between 70 -100% of the lowest limit.
4. Use FTO-GDXL when drilling high hardness copper-beryllium alloys.
5. When coming through to intermittent drilling and drilling interrupting holes, reduce the feed rate.
6. There is a wide range of cutting conditions, and these should be chosen based on a wide variety of factors including the machine, cutting fluid and workholding.

CAO-GDXL 30D用をご使用の場合は、当社営業までご相談下さい。To use CAO-GDXL for 30D times the drill diameter, please contact our sales.

■ CAO-GDXLの推奨加工方法 Recommended operation for using CAO-GDXL

① ADO-3D/5D, ADO-PLTにてガイド穴加工 Make a pilot hole with the ADO-3D/5D or ADO-PLT.

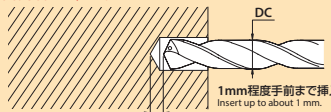
- ガイド穴加工用工具は、CAO-GDXLの直径(DC)+0~0.08mmの範囲でドリル径をお選び下さい。又、穴深さが深い程ガイド穴を深くあける事を推奨します。
For a pilot hole, select 0-0.08mm larger size drill than CAO-GDXL.



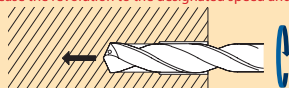
★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミル FX-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。
When working on a curved surface, use the FX-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.



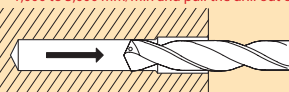
② CAO-GDXLは回転速度(n)=300~500min⁻¹程度とし、送り速度(Vf)=300~500mm/minで挿入 Insert the long drill at a speed of (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 300 to 500 mm/min.



③ 所定の回転速度に上げ加工をスタート Increase the revolution to the designated speed and start drilling.



④ 加工後、ドリルを穴から抜く時には回転速度(n)=300~500min⁻¹・送り速度(Vf)=1,000~3,000mm/min程度に下げて抜いて下さい After drilling, reduce the speed to (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 1,000 to 3,000 mm/min and pull the drill out of the hole.



*必ず内部給油方式で加工下さい
Make sure to use an internal coolant supply when drilling.

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
超硬
ドリル

INDEXABLE
ドリル
インデキサル
ドリル

DIAMOND
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
ドリル
VP-GOLD
ドリル

EX-GOLD
ドリル
EX-GOLD
ドリル

TDXL
ドリル
スラスタ
ドリル

LATHE
ドリル
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

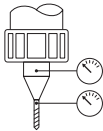
超硬ドリル切削条件基準表

CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FH-GDS・FH-GDN

被削材 Work Material	調質鋼・プリハードン鋼 Hardened Steel・Prehardened Steel 40～50HRC			SKT・SKD61 50～55HRC			SKD11・SKT・SUS440 55～62HRC		
切削速度 Cutting Speed	50～54m/min			50～54m/min			50～54m/min		
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)
0.3	注1 (Note1)	0.006	0.03	注1 (Note1)	0.006	0.03	注1 (Note1)	0.006	0.03
0.4	注1 (Note1)	0.008	0.04	注1 (Note1)	0.008	0.04	注1 (Note1)	0.008	0.04
0.5	注1 (Note1)	0.015	0.15	注1 (Note1)	0.01	0.1	注1 (Note1)	0.01	0.05
0.6	注1 (Note1)	0.018	0.18	注1 (Note1)	0.012	0.12	注1 (Note1)	0.012	0.06
0.7	24,000	0.021	0.21	24,000	0.014	0.14	24,000	0.014	0.07
0.8	21,000	0.024	0.24	21,000	0.016	0.16	21,000	0.016	0.08
0.9	18,000	0.027	0.27	18,000	0.018	0.18	18,000	0.018	0.09
1	17,000	0.03	0.3	17,000	0.02	0.2	17,000	0.02	0.1
1.1	15,000	0.033	0.33	15,000	0.022	0.22	15,000	0.022	0.11
1.2	14,000	0.036	0.36	14,000	0.024	0.24	14,000	0.024	0.12
1.3	13,000	0.039	0.39	13,000	0.026	0.26	13,000	0.026	0.13
1.4	12,000	0.042	0.42	12,000	0.028	0.28	12,000	0.028	0.14
1.5	11,000	0.045	0.45	11,000	0.03	0.3	11,000	0.03	0.15
1.6	10,000	0.048	0.48	10,000	0.032	0.32	10,000	0.032	0.16
1.7	10,000	0.051	0.51	10,000	0.034	0.34	10,000	0.034	0.17
1.8	9,000	0.054	0.54	9,000	0.036	0.36	9,000	0.036	0.18
1.9	9,000	0.057	0.57	9,000	0.038	0.38	9,000	0.038	0.19
2	8,000	0.06	0.6	8,000	0.04	0.4	8,000	0.04	0.2

1. スピンドル回転精度が良好な機械でご使用下さい。
2. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
3. 水溶性切削油剤は希釈倍率20倍程度の良質のものをご利用下さい。
4. この切削条件基準表はFH-GDSでは穴深さ3D以下の場合、FH-GDNでは穴深さ7D以下の場合のものです。
5. FH-GDNのパilotホールの加工としてFH-GDSの使用をお勧めします。
6. 取り付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部がシャンク端で0.002mm以下を目安にして下さい。
7. シャンクホルダはシュリンクフィットシステムが効果的です。



1. Please use a carbide drill in a machine with precise spindle rotation.
2. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
3. Please use water-soluble high density coolant (20 times dilution).
4. This cutting condition chart is made for the following: depth of cut less than 3 x drill dia. for FH-GDS and less than 7 x drill dia. for FH-GDN.
5. We recommend FH-GDS for the pilot hole operation prior to FH-GDN.
6. The run out with a drill in a spindle should be less than 0.002mm as in the picture.
7. The shrink fit system is effective holder.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

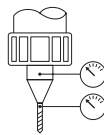
注1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご利用下さい。なおこの場合、耐久が落ちる可能性があります。

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

WH55-5D

被削材 Work Material	特殊鋼・調質鋼・プリハードン鋼 SKD61 (非調質) Special Alloy Steel・ Hardened Steel・ Prehardened Steel (unquenched) 40 ~ 45HRC		DAC55、DH31S、SKD61、SKD11、STAVAXなど			
			45 ~ 50HRC		50 ~ 55HRC	
切削速度 Cutting Speed	30 ~ 50m/min		20 ~ 30m/min		20 ~ 30m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	6,400	0.02 ~ 0.04	4,000	0.02 ~ 0.04	4,000	0.02 ~ 0.04
3	4,200	0.03 ~ 0.06	2,700	0.03 ~ 0.06	2,700	0.03 ~ 0.06
4	3,200	0.04 ~ 0.08	2,000	0.04 ~ 0.08	2,000	0.04 ~ 0.08
5	2,500	0.05 ~ 0.1	1,600	0.05 ~ 0.1	1,600	0.05 ~ 0.1
6	2,100	0.06 ~ 0.12	1,300	0.06 ~ 0.12	1,300	0.06 ~ 0.12
7	1,800	0.07 ~ 0.14	1,100	0.07 ~ 0.14	1,100	0.07 ~ 0.14
8	1,600	0.08 ~ 0.16	1,000	0.08 ~ 0.16	1,000	0.08 ~ 0.16
9	1,400	0.09 ~ 0.18	900	0.09 ~ 0.18	900	0.09 ~ 0.18
10	1,300	0.1 ~ 0.2	800	0.1 ~ 0.2	800	0.1 ~ 0.2
11	1,150	0.11 ~ 0.22	720	0.11 ~ 0.22	720	0.11 ~ 0.22
12	1,100	0.12 ~ 0.24	700	0.12 ~ 0.24	700	0.12 ~ 0.24

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。
- ドリル装着に際しては、傷や汚れの無いコレットを用い、ドリルの振れは**0.02mm以下**に抑えて下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行ない、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。



- The indicated speeds and feeds are for **water-soluble coolant**.
- Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce drilling speed by 30%.
- When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within internal bore. Also, **reduce deflection of drill to less than 0.02mm**.
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タ
ツ
ブ
TAPS

ゲ
ー
ジ
GAUGES

丸
ダイ
ス
ROUNDED
DIES

転
造
工
具
ROLLING
DIES

各
種
製
品
OTHER
PRODUCTS

索
引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレータ
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
直ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

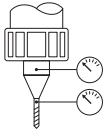
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

WHO55-5D

被削材 Work Material	特殊鋼・調質鋼・ プリハードン鋼 SKD61 (非調質) Special Alloy Steel・ Hardened Steel・ Prehardened Steel (unquenched) 40～45HRC		DAC55、DH31S、SKD61、SKD11、STAVAXなど				インコネル Inconel 38～45HRC	
			45～50HRC		50～55HRC			
切削速度 Cutting Speed	30～50m/min		20～30m/min		20～30m/min		10～30m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3.3	3,900	0.03 ～0.07	2,400	0.03 ～0.07	2,400	0.03 ～0.07	1,900	0.03 ～0.07
4	3,200	0.04 ～0.08	2,000	0.04 ～0.08	2,000	0.04 ～0.08	1,600	0.04 ～0.08
5	2,500	0.05 ～0.1	1,600	0.05 ～0.1	1,600	0.05 ～0.1	1,300	0.05 ～0.1
6	2,100	0.06 ～0.12	1,300	0.06 ～0.12	1,300	0.06 ～0.12	1,100	0.06 ～0.12
7	1,800	0.07 ～0.14	1,100	0.07 ～0.14	1,100	0.07 ～0.14	900	0.07 ～0.14
8	1,600	0.08 ～0.16	1,000	0.08 ～0.16	1,000	0.08 ～0.16	800	0.08 ～0.16
9	1,400	0.09 ～0.18	900	0.09 ～0.18	900	0.09 ～0.18	700	0.09 ～0.18
10	1,300	0.1 ～0.2	800	0.1 ～0.2	800	0.1 ～0.2	600	0.1 ～0.2
11	1,150	0.11 ～0.22	720	0.11 ～0.22	720	0.11 ～0.22	600	0.11 ～0.22
12	1,100	0.12 ～0.24	700	0.12 ～0.24	700	0.12 ～0.24	500	0.12 ～0.24

1. この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、
切削速度を30%下げて下さい。
4. ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの
振れは**0.02mm以下**に、抑えて下さい。
5. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こら
ない状態にして下さい。
6. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置の
フィルターは必ず装着して下さい。
7. インコネル718をはじめとする耐熱合金に関しては、穴深さ3D以下の場合のみ
上記条件表が適用されます。



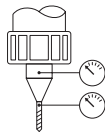
1. The indicated speeds and feeds are for **water-soluble coolant**.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20times dilution), reduce drilling speed by 30% .
4. When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within internal bore. Also, **reduce deflection of drill to less than 0.02mm**.
5. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
6. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
7. For drilling heat resistant alloys as Inconel 718, please used above chart only 3D and less deep holes.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

WH70-DRL

被削材 Work Material	SKD11・SKT・SUS440 55 ~ 60HRC		SKH・SKD11・SKS 60 ~ 70HRC	
切削速度 Cutting Speed	10 ~ 16m/min		8 ~ 13m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	2,000	~0.04	1,900	~0.04
3	1,330	~0.04	1,250	~0.04
4	1,000	~0.04	950	~0.04
5	800	~0.04	750	~0.04
6	670	~0.04	630	~0.04
8	500	~0.04	480	~0.04
10	400	~0.04	380	~0.04
12	330	~0.04	320	~0.04

1. 水溶性切削油剤は希釈倍率5 ~ 10倍の良質のものをご使用下さい。
2. ホルダは振れ精度が良く、把握力の大きなものをお使い下さい。
3. 穴深さが直径の3倍を超える場合は、ステップ送りを行って下さい。
4. 切りくずがドリルにからみつくような被削材の場合はステップ送りを行って下さい。



1. Use a **water-soluble coolant** with high density (5~10 times dilution).
2. Tight clamping is critical.
3. For drilling depth > 3D, use a step feed.
4. For materials susceptible to chip packing in the flute, apply a step feed.

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
直ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ドリル STRIDES
CUTTING CONDITIONS 切削条件
タップ TAPS
ゲージ GAUGES
丸ダイス ROUND DIES
転造工具 ROLLING DIES
各種製品 OTHER PRODUCTS
索引 INDEX
CARBIDE DRILLS 超硬 ドリル
INDEXABLE DRILLS インデキサブル ドリル
DIAMOND DRILLS ダイヤモンド ドリル
VP-GOLD DRILLS VP-ゴールド ドリル
EX-GOLD DRILLS EX-ゴールド ドリル
TDXL DRILLS スラスター ドリル
LATHE DRILLS 旋盤用 ドリル
STEEL FRAME/ HARD DRILLS 鉄骨用/ ハードドリル
GENERAL PURPOSE DRILLS ストレート ドリル
CHAMFERING 穴面取り
FLAT DRILLS/ COUNTERBORING フラットドリル/ 座ぐり
CARBIDE REAMER 超硬 リーマ
MULTIPURPOSE TURNING 多機能 旋削用

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

SH-DRL

被削材 Work Material	SKD11・SKT・SUS440 55 ～ 60HRC		SKH・SKD11・SKS 60 ～ 70HRC	
切削速度 Cutting Speed	10 ～ 16m/min		8 ～ 13m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	2,000	～ 0.04	1,900	～ 0.03
3	1,330	～ 0.04	1,250	～ 0.04
4	1,000	～ 0.04	950	～ 0.04
5	800	～ 0.04	750	～ 0.04
6	670	～ 0.04	630	～ 0.04
8	500	～ 0.04	480	～ 0.04
10	400	～ 0.04	380	～ 0.04
12	330	～ 0.04	320	～ 0.04
14.1	280	～ 0.04	270	～ 0.04
16.1	250	～ 0.04	240	～ 0.04
17.6	235	～ 0.04	190	～ 0.04
18.6	220	～ 0.04	180	～ 0.04

1. 水溶性切削油剤は希釈倍率5 ～ 10倍の良質のものをご使用下さい。

2. ホルダは振れ精度が良く、把握力の大きなものをお使い下さい。

3. 穴深さが直径の3倍を超える場合は、ステップ送りを行って下さい。

4. 切りくすがドリルにからみつくような被削材の場合はステップ送りを行って下さい。
1. Use a **water-soluble coolant** with high density (5~10 times dilution).

2. Tight clamping is critical.

3. For drilling depth > 3D, use a step feed.

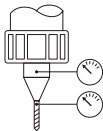
4. For materials susceptible to chip packing in the flute, apply a step feed.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FHL-GDTS

被削材 Work Material	調質鋼・プリハードン鋼 Hardened Steel・Prehardened Steel 40 ~ 50HRC			SKT・SKD61 50 ~ 55HRC			SKD11・SKT・SUS440 55 ~ 62HRC		
切削速度 Cutting Speed	40 ~ 50m/min			35 ~ 45m/min			30 ~ 40m/min		
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)
1	14,000	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	13,000	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	11,000	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05
1.1	13,000	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	12,000	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	10,000	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05
1.2	12,000	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	11,000	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	9,000	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05
1.3	11,000	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	10,000	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	8,600	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05
1.4	10,000	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	9,000	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	8,000	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05
1.5	9,500	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	8,500	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	7,400	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05
1.6	9,000	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	8,000	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	7,000	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05
1.7	8,400	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	7,500	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	6,600	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05
1.8	8,000	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	7,100	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	6,200	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05
1.9	7,500	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	6,700	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	5,900	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05
2	7,200	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	6,400	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	5,600	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05
2.5	5,700	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	5,100	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	4,500	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05
3	4,800	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	4,200	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	3,700	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05

- スピンドル回転精度が良好な機械でご使用下さい。
- この切削条件基準表は**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
- FHL-GDTSのパイロットホールの加工として同径のFH-GDSの使用をお勧めします。
- 取り付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部がシャンク端で**0.002mm以下**を目安に下さい。(特にφ0.5以下)
- シャンクホルダは**シュリンクフィットシステム**が効果的です。



注1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。
なおこの場合、耐久が落ちる可能性があります。

- Please use in a machine with precise spindle rotation.
- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- Please use water-soluble high density coolant (20 times dilution).
- We recommend FH-GDS for the pilot hole operation prior to FHL-GDTS.
- The run out with a drill in a spindle should be **less than 0.002mm**, as in the picture. (especially, for drills less than 0.5mm)
- The **shrink fit system** is effective holder.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the above table, please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
直ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FTO-M-GDXL

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel S50C		合金鋼・プリハードン鋼 Alloy Steel・ Prehardened Steel ($C \geq 0.3\%$) SCM440 28~34HRC		特殊鋼・調質鋼・プリハードン鋼 SKD61 (非調質) Special Alloy Steel・Hardened Steel・ Prehardened Steel (Unquenched) 34~40HRC		特殊鋼・調質鋼・プリハードン鋼 SKD61 (非調質) Special Alloy Steel・ Hardened Steel・ Prehardened Steel (Unquenched) 40~45HRC	
切削速度 Cutting Speed	70~90m/min		50~70m/min		40~60m/min		30~40m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
4	6,300	0.1 ~0.15	4,700	0.1 ~0.15	3,900	0.1 ~0.15	2,700	0.08 ~0.13
5	5,000	0.12 ~0.18	3,800	0.12 ~0.18	3,100	0.12 ~0.18	2,200	0.1 ~0.15
6	4,200	0.14 ~0.2	3,100	0.14 ~0.2	2,600	0.14 ~0.2	1,800	0.12 ~0.18
8	3,100	0.16 ~0.24	2,300	0.16 ~0.24	1,900	0.16 ~0.24	1,400	0.14 ~0.22
10	2,500	0.18 ~0.27	1,900	0.18 ~0.27	1,500	0.18 ~0.27	1,100	0.15 ~0.25

- この切削条件基準表は、**水溶性切削剤および50ml/h程度**のミストを使用する場合のものです。
- 水溶性切削剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削剤を使用する場合は、切削速度を下側の値からその70%程度の速度域で使用下さい。
- 資料「FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLの推奨加工方法」に沿って**ガイド穴加工**を行って下さい。
- 低炭素鋼、炭素鋼、合金鋼においては、下記条件を満たせば(ドリル径×0.08)の送り量も可能です。
 - ・機械剛性が高い
 - ・干渉穴がない
 - ・クランプ状態が良い
 - ・クーラント圧が高い
- 高硬度材の場合は1D~2Dのステップ加工を行って下さい。
- 抜け際が傾斜面・曲面などの場合は、貫通時の送りを0.05~0.1mm/revとして下さい。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルターは必ず装着して下さい。

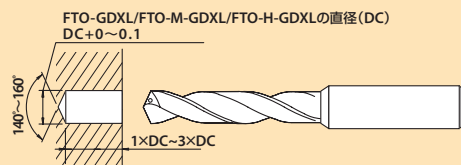
- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant or mist (approx. 50ml/hour)**.
- Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (20 times dilution).
- When using non-water-soluble coolant, set the drilling speed between 70-100% of the lowest limit.
- Make a **pilot hole** before using FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL in accordance with recommended operation.
- A feed rate of 8% of drill diameter is obtainable in Low Carbon Steels, Carbon Steels and Alloy Steels under the following conditions:
 - ・A machine with high rigidity
 - ・No interrupting holes
 - ・Stable, rigid clamping
 - ・High pressure coolant supply
- 1D~2D step feeding is required for drilling high hardened steels.
- When coming through to an inclined or curved surface, set to the feed to 0.05~0.1mm/rev at the time of perforation.
- A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

■ FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXLの推奨加工方法

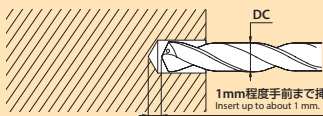
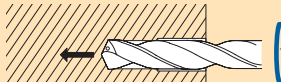
Recommended operation for using FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL

① ADO-3D/5D, ADO-PLTにてガイド穴加工
Make a pilot hole with the ADO-3D/5D or ADO-PLT.

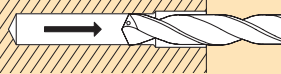
- ガイド穴加工用工具は、FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLの直径(DC)+0~+0.1の範囲でドリル径をお選び下さい。
 - 又、穴深さが深い程同径で深くあける事を推奨します。
- For a pilot hole, select 0~0.1mm larger size drill than FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL.



- ★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座切り加工用エンドミル FX-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて座切り加工を行って下さい。
- When working on a curved surface, use the FX-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.

② FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLは
回転速度(n) = 300~500min⁻¹程度とし、
送り速度(Vf) = 300~500mm/minで挿入
Insert the long drill at a speed of (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of
(Vf) = 300 to 500 mm/min.③ 所定の回転速度に上げ加工をスタート
Increase the revolution to the designated speed and start drilling.

通り穴加工時は、抜け際で送り量(f)=0.05~0.1mm/rev.に下げてください
When drilling through holes, reduce the feed rate to (f) 0.05 to 0.1 mm/rev.

④ 加工後、ドリルを穴から抜く時には回転速度(n)=300~500min⁻¹
・送り速度(Vf)=1,000~3,000mm/min程度に下げて抜いて下さい
After drilling, reduce the speed to (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of
(Vf) = 1,000 to 3,000 mm/min and pull the drill out of the hole.

※必ず内部給油方式で加工下さい
Make sure to use an internal coolant supply when drilling.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FTO-H-GDXL

被削材 Work Material	SKD61、SKD11、DAC55、DH31、STAVAX、ORVARなど					
被削材硬度 Hardness Of Work Material	45～50HRC		50～53HRC		53～56HRC	
切削速度 Cutting Speed	25～35m/min		25～35m/min		20～30m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
6	1,600	0.05～0.07	1,600	0.05～0.07	1,350	0.04～0.06
8	1,200	0.07～0.09	1,200	0.07～0.09	995	0.05～0.07
10	955	0.09～0.11	955	0.09～0.11	795	0.07～0.09

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値からその70%程度の速度域で使用下さい。
- 資料「FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLの推奨加工方法」に沿って**ガイド穴加工**を行って下さい。
- 1D～3Dのステップ加工を行って下さい。
- 高圧クーラントで使用する場合、ベック加工、あるいは3D超えのステップ加工も可能です。
- 抜け際が傾斜面・曲面などの場合は、貫通時の送りを0.05～0.1mm/revとして下さい。
- 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。

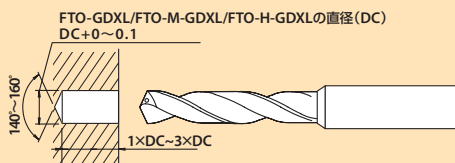
- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (20 times dilution).
- When using non-water-soluble coolant, set the drilling speed between 70-100% of the lowest limit.
- Make a **pilot hole** before using FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL in accordance with recommended operation.
- 1D～3D step feeding is required.
- When it is used with high-pressure coolant, it can perform peck drilling, or step drilling of holes exceeding 3 times the drill diameter.
- When coming through to an inclined or curved surface, set to the feed to 0.05～0.1mm/rev at the time of perforation.
- A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXLの推奨加工方法

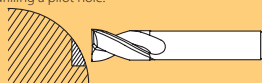
Recommended operation for using FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL

①ADO-3D/5D, ADO-PLTにてガイド穴加工 Make a pilot hole with the ADO-3D/5D or ADO-PLT.

- ガイド穴加工用工具は、FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLの直径(DC)+0～+0.1の範囲でドリル径をお選び下さい。
又、穴深さが深い程同径で深くあける事を推奨します。
For a pilot hole, select 0～0.1mm larger size drill than FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL.

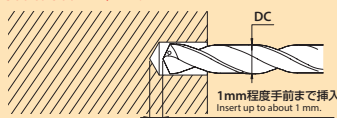


- ★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミル FX-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。
When working on a curved surface, use the FX-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.

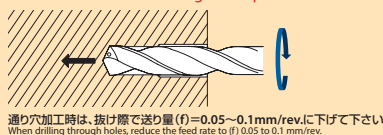


②FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLは

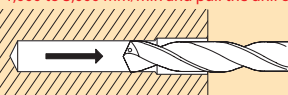
回転速度(n) = 300～500min⁻¹程度とし、送り速度(Vf) = 300～500mm/minで挿入
Insert the long drill at a speed of (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 300 to 500 mm/min.



③所定の回転速度に上げ加工をスタート Increase the revolution to the designated speed and start drilling.



④加工後、ドリルを穴から抜く時には回転速度(n)=300～500min⁻¹・送り速度(Vf)=1,000～3,000mm/min程度に下げて抜いて下さい After drilling, reduce the speed to (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 1,000 to 3,000 mm/min and pull the drill out of the hole.



※必ず内部給油方式で加工下さい
Make sure to use an internal coolant supply when drilling.

ドリル
SYSTEM
CUTTING
CONDITIONS
切削条件
タップ
TAPS
ゲージ
GAUGES
丸
ROUND
ダイス
DIES
転
TURNING
造
MACHINING
工
TOOLS
各
OTHER
種
種
品
PRODUCTS
索引
INDEX
CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル
INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル
DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル
VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル
EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル
TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル
LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル
STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル
GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル
CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり
CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
FTO-GDS ▶ P.214-1 形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
FTO-GDN ▶ P.214-2

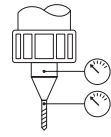
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FTO-GDS・FTO-GDN

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCr420 ～710N/mm ²		炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≧0.3%) S50C・SCM440 ～1060N/mm ²		特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2-SUS440		特殊鋼・調質鋼 SKD61(非調質) Special Alloy Steel Hardened Steel (unquenched) 34～43HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel 43～48HRC		特殊鋼・調質鋼 SKD11(非調質) Special Alloy Steel Hardened Steel (unquenched) 48～53HRC			
	切削速度 Cutting Speed		80～150m/min		80～150m/min		63～100m/min		40～70m/min		32～50m/min		25～40m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	12,000	0.09～0.12	13,000	0.09～0.12	7,600	0.09～0.12	6,400	0.09～0.12	5,300	0.07～0.11	3,800	0.05～0.09		
4	9,500	0.1～0.15	10,000	0.1～0.15	5,700	0.1～0.15	4,800	0.1～0.15	4,000	0.08～0.13	2,950	0.06～0.1		
5	7,600	0.12～0.18	8,000	0.12～0.18	4,600	0.12～0.18	3,800	0.12～0.18	3,200	0.1～0.15	2,300	0.08～0.12		
6	6,400	0.14～0.2	6,600	0.14～0.2	3,800	0.14～0.2	3,200	0.14～0.2	2,650	0.12～0.18	1,900	0.09～0.15		
8	4,800	0.16～0.24	5,000	0.16～0.24	2,900	0.16～0.24	2,400	0.16～0.24	2,000	0.14～0.22	1,450	0.12～0.2		
10	3,800	0.18～0.27	4,000	0.18～0.27	2,300	0.18～0.27	1,900	0.18～0.27	1,600	0.15～0.25	1,150	0.13～0.23		
12	3,200	0.2～0.3	3,300	0.2～0.3	1,900	0.2～0.3	1,600	0.2～0.3	1,300	0.17～0.26	950	0.14～0.24		
14	2,700	0.22～0.35	2,800	0.22～0.35	1,600	0.22～0.35	1,350	0.22～0.35	1,150	0.18～0.3	800	0.15～0.26		
16	2,400	0.25～0.36	2,500	0.25～0.36	1,400	0.25～0.36	1,200	0.25～0.36	1,000	0.2～0.32	700	0.16～0.26		
18	2,100	0.28～0.38	2,200	0.28～0.38	1,300	0.28～0.38	1,100	0.28～0.38	900	0.23～0.33	650	0.18～0.28		
20	1,900	0.3～0.4	2,000	0.3～0.4	1,150	0.3～0.4	1,000	0.3～0.4	800	0.25～0.35	600	0.2～0.3		

被削材 Work Material	鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm ²			ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD400 ～500N/mm ²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300系 SUS400系		アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ～13%Si・AC・ADC	
切削速度 Cutting Speed	80～150m/min			63～100m/min		50～80m/min		125～250m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	12,000	0.09～0.12	8,500	0.09～0.12	6,300	0.09～0.12	20,000	0.2～0.28	
4	9,000	0.1～0.15	6,350	0.1～0.15	4,700	0.1～0.15	15,000	0.24～0.38	
5	7,600	0.12～0.18	5,100	0.12～0.18	3,800	0.12～0.18	12,000	0.28～0.4	
6	6,400	0.14～0.2	4,250	0.14～0.2	3,200	0.14～0.2	10,000	0.34～0.48	
8	4,800	0.16～0.24	3,200	0.16～0.24	2,400	0.16～0.24	8,000	0.38～0.53	
10	3,800	0.18～0.27	2,550	0.18～0.27	1,900	0.18～0.27	6,000	0.45～0.63	
12	3,200	0.2～0.3	2,100	0.2～0.3	1,600	0.2～0.3	5,000	0.53～0.75	
14	2,700	0.22～0.35	1,800	0.22～0.35	1,350	0.22～0.35	4,500	0.57～0.81	
16	2,400	0.25～0.36	1,600	0.25～0.36	1,200	0.25～0.36	4,000	0.61～0.85	
18	2,100	0.28～0.38	1,400	0.28～0.38	1,050	0.28～0.38	3,500	0.63～0.9	
20	1,900	0.3～0.4	1,250	0.3～0.4	950	0.3～0.4	3,200	0.68～0.98	

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 20倍を超える水溶性切削油剤は、標準条件では切削速度を30%下げ、高速加工用は適用しないで下さい。
4. 不溶性切削油剤の時は、標準条件では切削速度の下値以下で、高速加工用は適用しないで下さい。
5. この切削条件基準表は、穴深さ4D以下の場合に適用下さい。
6. ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.02mm以下に抑えて下さい。
7. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起らない状態にして下さい。



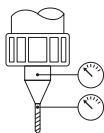
1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using water-soluble coolant with over 20 times dilution, reduce drilling speed by 30% below the standard conditions. Do not use the high speed drilling conditions in this case.
4. When using non-water-soluble coolant, the lower cutting speed in the table should be selected. Do not use the high speed drilling conditions in this case.
5. These conditions are for drilling depth less than 4 times the drill diameter.
6. When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within internal bore. Also, reduce deflection of drill to less than 0.02mm.
7. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FTO-GDS・FTO-GDN HIGH-SPEED DRILLING 高速加工用

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel・Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCr420 ~710N/mm ²		炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≧0.3%) S50C・SCM440 ~1060N/mm ²		鋳鉄 Cast Iron FC250 FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD400 ~500N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	50 ~ 200m/min		50 ~ 200m/min		150 ~ 200m/min		100 ~ 150m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	15,000	0.09 ~ 0.12	18,000	0.09 ~ 0.12	17,000	0.09 ~ 0.12	12,000	0.09 ~ 0.12
4	12,000	0.1 ~ 0.15	13,500	0.1 ~ 0.15	12,700	0.1 ~ 0.15	9,600	0.1 ~ 0.15
5	9,600	0.12 ~ 0.18	11,000	0.12 ~ 0.18	10,200	0.12 ~ 0.18	7,600	0.12 ~ 0.18
6	8,000	0.14 ~ 0.2	9,300	0.14 ~ 0.2	8,500	0.14 ~ 0.2	6,400	0.14 ~ 0.2
8	6,000	0.16 ~ 0.24	7,000	0.16 ~ 0.24	6,400	0.16 ~ 0.24	4,800	0.16 ~ 0.24
10	4,800	0.18 ~ 0.27	5,600	0.18 ~ 0.27	5,100	0.18 ~ 0.27	3,800	0.18 ~ 0.27
12	4,000	0.2 ~ 0.3	4,600	0.2 ~ 0.3	4,200	0.2 ~ 0.3	3,200	0.2 ~ 0.3
14	3,400	0.22 ~ 0.35	4,000	0.22 ~ 0.35	3,600	0.22 ~ 0.35	2,700	0.22 ~ 0.35
16	3,000	0.25 ~ 0.36	3,500	0.25 ~ 0.36	3,200	0.25 ~ 0.36	2,400	0.25 ~ 0.36
18	2,700	0.28 ~ 0.38	3,100	0.28 ~ 0.38	2,800	0.28 ~ 0.38	2,100	0.28 ~ 0.38
20	2,400	0.3 ~ 0.4	2,800	0.3 ~ 0.4	2,500	0.3 ~ 0.4	1,900	0.3 ~ 0.4

1. この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 20倍を超える水溶性切削油剤は、標準条件では切削速度を30%下げて、高速加工用は適用しないで下さい。
4. 不水溶性切削油剤の時は、標準条件では切削速度の下値以下で、高速加工用は適用しないで下さい。
5. この切削条件基準表は、**穴深さ3D以下**の場合に適用下さい。
6. ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの**振れは0.01mm以下**に抑えて下さい。
7. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。



1. The indicated speeds and feeds are for **water-soluble coolant**.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using water-soluble coolant with over 20 times dilution, reduce drilling speed by 30% below the standard conditions. Do not use the high speed drilling conditions in this case.
4. When using non-water-soluble coolant, the lower cutting speed in the table should be selected. Do not use the high speed drilling conditions in this case.
5. These conditions are for **drilling depth less than 3 times the drill diameter**.
6. When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within internal bore. Also, **reduce deflection of drill to less than 0.01mm**.
7. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

ドリル
STRONG
CUTTING
CONDITIONS
切削条件
タップ
ゲージ
丸ダイス
転造工具
各種加工品
索引
CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル
INDEXABLE
DRILLS
インデキブル
ドリル
DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル
VP-GOLD
DRILLS
VP-GOLD
ドリル
EX-GOLD
DRILLS
EX-GOLD
ドリル
TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル
LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル
STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル
GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル
CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座切り
CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
FTO-GDXL ▶ P.214-7

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FTO-GDXL

10D・15D・20D用
For 10D, 15D, 20D

被削材 Work Material	炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≧0.3%) S50C・SCM440 710～1060N/mm ²		鑄鉄 Cast Iron FC250 250～350N/mm ²		ダクタイル鑄鉄 Ductile Cast Iron FCD700 400～500N/mm ²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS400系		軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel・Alloy Steel (C<0.3%) SCr420・SCM420 ～710N/mm ²	
	63～125m/min		63～125m/min		60～80m/min		50～80m/min		63～125m/min	
切削速度 Cutting Speed	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
直径 Drill Dia. (mm)										
3	7,500	0.06～0.12	7,500	0.06～0.12	7,500	0.06～0.12	5,300	0.06～0.12	7,500	0.06～0.12
4	6,400	0.08～0.16	6,400	0.08～0.16	5,600	0.08～0.16	5,000	0.08～0.16	6,400	0.08～0.16
5	5,800	0.1～0.2	5,800	0.1～0.2	4,500	0.1～0.2	4,500	0.1～0.2	5,800	0.1～0.2
6	4,800	0.12～0.24	4,800	0.12～0.24	3,800	0.12～0.24	3,800	0.12～0.24	4,800	0.12～0.24
8	3,600	0.16～0.28	3,600	0.16～0.28	2,800	0.16～0.28	2,800	0.16～0.28	3,600	0.16～0.28
10	2,900	0.2～0.35	2,900	0.2～0.35	2,300	0.2～0.35	2,300	0.2～0.35	2,900	0.2～0.35
12	2,400	0.24～0.42	2,400	0.24～0.42	1,900	0.24～0.42	1,900	0.24～0.42	2,400	0.24～0.42

1. この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**および**50ml/h程度**のミストを使用する場合のものです。

2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍～30倍程度の良質のものをご使用下さい。

3. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値とその70％程度の速度域でご使用下さい。

4. 資料「FTO-GDXLの推奨加工方法」に沿って**パイロット穴加工**を行って下さい。

5. 低炭素鋼、炭素鋼、合金鋼においては、下記条件を満たせば(ドリル径×0.08)の送り量も可能です。

 - ・機械剛性が高い
 - ・クランプ状態が良い
 - ・クーラント圧が高い
1. The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant or mist (approx. 50ml/hour)**.

2. The most suitable cutting fluid is water-soluble coolant (20-30 times dilution).

3. When using non-water-soluble coolant, set the drilling speed between 70-100% of the lowest limit.

4. Make a **pilot hole** before using FTO-GDXL in accordance with recommended operation shown above.

5. A feed rate of 8% of drill diameter is obtainable in Low Carbon steel, Carbon steel and Alloy steel under the following conditions:

 - A machine with high rigidity
 - Stable, rigid clamping
 - High pressure coolant supply

FTO-GDXL 30D用をご使用の場合は、当社営業までご相談下さい。To use FTO-GDXL for 30 times the drill diameter, please contact our sales.

■ FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXLの推奨加工方法
Recommended operation for using FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL

①ADO-PLTにてガイド穴加工
Make a pilot hole with the ADO-PLT.

●ガイド穴加工用工具は、FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLの直径(DC)×0+0.1の範囲でドリル径をお選び下さい。

又、穴深さが深い程同径で深くあける事を推奨します。

For a pilot hole, select 0 - 0.1mm larger size drill than FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL.

②FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLは
回転速度(n)=300～500min⁻¹程度とし、
送り速度(Vf)=300～500mm/minで挿入
Insert the long drill at a speed of (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 300 to 500 mm/min.

③所定の回転速度に上げ加工をスタート
Increase the revolution to the designated speed and start drilling.

④加工後、ドリルを穴から抜く時には回転速度(n)=300～500min⁻¹
・送り速度(Vf)=1,000～3,000mm/min程度に下げて抜いて下さい
After drilling, reduce the speed to (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 1,000 to 3,000 mm/min and pull the drill out of the hole.

※必ず内部給油方式で加工下さい
Make sure to use an internal coolant supply when drilling.

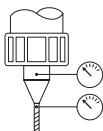
★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミル FX-ZDS、
超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。
When working on a curved surface, use the FX-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FS-GDS・FS-GDN

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCM ~710N/mm ²		炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≦0.3%) S50C ~1060N/mm ²		特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2・SUS440		特殊鋼・調質鋼 SKD61 (非調質) Special Alloy Steel Hardened Steel (unquenched) 34~43HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel 43~48HRC		特殊鋼・調質鋼 SKD11 (非調質) Special Alloy Steel Hardened Steel (unquenched) 48~53HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD400 ~500N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	80~125m/min		80~125m/min		63~80m/min		40~63m/min		32~45m/min		25~36m/min		80~125m/min		63~90m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	12,000	0.06 ~ 0.08	12,000	0.06 ~ 0.08	11,000	0.06 ~ 0.08	8,000	0.06 ~ 0.08	6,000	0.05 ~ 0.07	4,500	0.03 ~ 0.06	15,000	0.06 ~ 0.08	11,000	0.06 ~ 0.08
3	9,600	0.09 ~ 0.12	9,600	0.09 ~ 0.12	7,500	0.09 ~ 0.12	5,300	0.09 ~ 0.12	4,000	0.07 ~ 0.11	3,200	0.05 ~ 0.09	10,000	0.09 ~ 0.12	7,600	0.09 ~ 0.12
4	8,000	0.1 ~ 0.15	8,000	0.1 ~ 0.15	5,650	0.1 ~ 0.15	4,000	0.1 ~ 0.15	3,000	0.08 ~ 0.13	2,600	0.06 ~ 0.1	8,000	0.1 ~ 0.15	6,000	0.1 ~ 0.15
5	6,400	0.12 ~ 0.18	6,400	0.12 ~ 0.18	4,550	0.12 ~ 0.18	3,300	0.12 ~ 0.18	2,400	0.1 ~ 0.15	2,000	0.08 ~ 0.12	6,400	0.12 ~ 0.18	4,800	0.12 ~ 0.18
6	5,300	0.14 ~ 0.2	5,300	0.14 ~ 0.2	3,800	0.14 ~ 0.2	2,750	0.14 ~ 0.2	2,000	0.12 ~ 0.18	1,700	0.09 ~ 0.15	5,300	0.14 ~ 0.2	4,000	0.14 ~ 0.2
8	4,000	0.16 ~ 0.24	4,000	0.16 ~ 0.24	2,850	0.16 ~ 0.24	2,100	0.16 ~ 0.24	1,500	0.14 ~ 0.22	1,300	0.12 ~ 0.2	4,000	0.16 ~ 0.24	3,000	0.16 ~ 0.24
10	3,200	0.18 ~ 0.27	3,200	0.18 ~ 0.27	2,250	0.18 ~ 0.27	1,700	0.18 ~ 0.27	1,200	0.15 ~ 0.25	1,000	0.13 ~ 0.23	3,200	0.18 ~ 0.27	2,400	0.18 ~ 0.27
12	2,650	0.2 ~ 0.3	2,650	0.2 ~ 0.3	1,900	0.2 ~ 0.3	1,400	0.2 ~ 0.3	1,000	0.17 ~ 0.26	850	0.14 ~ 0.24	2,700	0.2 ~ 0.3	2,000	0.2 ~ 0.3
14	2,300	0.22 ~ 0.35	2,300	0.22 ~ 0.35	1,600	0.22 ~ 0.35	1,200	0.22 ~ 0.35	860	0.18 ~ 0.3	730	0.15 ~ 0.26	2,300	0.22 ~ 0.35	1,700	0.22 ~ 0.35
16	2,000	0.25 ~ 0.36	2,000	0.25 ~ 0.36	1,400	0.25 ~ 0.36	1,050	0.25 ~ 0.36	760	0.2 ~ 0.32	640	0.16 ~ 0.26	2,000	0.25 ~ 0.36	1,500	0.25 ~ 0.36
18	1,800	0.28 ~ 0.38	1,800	0.28 ~ 0.38	1,250	0.28 ~ 0.38	920	0.28 ~ 0.38	670	0.23 ~ 0.33	570	0.18 ~ 0.28	1,800	0.28 ~ 0.38	1,350	0.28 ~ 0.38
20	1,600	0.3 ~ 0.4	1,600	0.3 ~ 0.4	1,150	0.3 ~ 0.4	850	0.3 ~ 0.4	600	0.25 ~ 0.35	500	0.2 ~ 0.3	1,600	0.3 ~ 0.4	1,200	0.3 ~ 0.4

1. この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げてください。
4. この条件表は**穴深さ3D以下**の場合のものです。
5. ドリル装着に際しては、傷や汚れの無いコレットを用い、ドリルの**振れは0.02mm以下**に抑えて下さい。
6. 被削材の保持はしっかりと行ない、変形、たわみ、振動が起らない状態にしてください。
7. ミスト潤滑にも適用できます。



注1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。尚、この場合、耐久が落ちる可能性があります。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce drilling speed by 30%.
4. These conditions are for **drilling depths under 3 times the drill diameter**.
5. When attaching drill to the machine, use a collet that does not have any scratch or dust. Also, **reduce run-out of drill under 0.02mm**.
6. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
7. This condition could be used on mist lubricant operation.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FS-GDS・FS-GDN 高速加工用 HIGH-SPEED DRILLING

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel・Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCM ~710N/mm ²		炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≧0.3%) S50C 710 ~1060N/mm ²		特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2・SUS440		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD400 ~500N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	125 ~150m/min		125 ~150m/min		80 ~100m/min		125 ~150m/min		90 ~125m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	20,000	0.06 ~0.08	20,000	0.06 ~0.08	14,000	0.06 ~0.08	20,000	0.06 ~0.08	17,000	0.06 ~0.08
3	13,000	0.09 ~0.12	14,000	0.09 ~0.12	9,500	0.09 ~0.12	14,000	0.09 ~0.12	11,000	0.09 ~0.12
4	10,000	0.1 ~0.15	10,000	0.1 ~0.15	7,100	0.1 ~0.15	11,000	0.1 ~0.15	8,700	0.1 ~0.15
5	8,000	0.12 ~0.18	8,600	0.12 ~0.18	5,700	0.12 ~0.18	9,000	0.12 ~0.18	7,000	0.12 ~0.18
6	6,650	0.14 ~0.2	7,200	0.14 ~0.2	4,700	0.14 ~0.2	7,500	0.14 ~0.2	5,800	0.14 ~0.2
8	5,000	0.16 ~0.24	5,400	0.16 ~0.24	3,600	0.16 ~0.24	5,600	0.16 ~0.24	4,400	0.16 ~0.24
10	4,000	0.18 ~0.27	4,300	0.18 ~0.27	2,900	0.18 ~0.27	4,500	0.18 ~0.27	3,500	0.18 ~0.27
12	3,300	0.2 ~0.3	3,600	0.2 ~0.3	2,400	0.2 ~0.3	3,800	0.2 ~0.3	3,000	0.2 ~0.3
14	2,900	0.22 ~0.35	3,100	0.22 ~0.35	2,100	0.22 ~0.35	3,200	0.22 ~0.35	2,500	0.22 ~0.35
16	2,500	0.25 ~0.36	2,700	0.25 ~0.36	1,800	0.25 ~0.36	2,800	0.25 ~0.36	2,200	0.25 ~0.36
18	2,200	0.28 ~0.38	2,400	0.28 ~0.38	1,600	0.28 ~0.38	2,500	0.28 ~0.38	2,000	0.28 ~0.38
20	2,000	0.3 ~0.4	2,200	0.3 ~0.4	1,450	0.3 ~0.4	2,300	0.3 ~0.4	1,800	0.3 ~0.4

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。

2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。

3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げてください。

4. この条件表は穴深さ3D以下の場合のものです。

5. 高速加工をする場合、傷や汚れの無いコレットを用い、ドリルの振れは0.01mm以下に抑えて下さい。

6. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起らない状態にしてください。
1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.

2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).

3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce drilling speed by 30%.

4. These conditions are for drilling depths under 3 times the drill diameter.

5. When attaching a drill to the machine, use a collet that does not have any scratch or dust. Also, reduce run-out of drills under 0.01mm.

6. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
-

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FS-GDS・FS-GDN DRY DRILLING ドライ加工用

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel Alloy Steel (C<0.35%) SS400・SCM ~710N/mm ²		炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≧0.35%) S50C ~1060N/mm ²		特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2・SUS440		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61 34~43HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel 43~48HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD11 48~53HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD400 ~500N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	50~60m/min		40~60m/min		32~40m/min		25~40m/min		20~32m/min		16~25m/min		40~70m/min		32~60m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	8,000	0.03 ~ 0.06	7,000	0.03 ~ 0.06	5,000	0.03 ~ 0.06	4,450	0.05 ~ 0.07	3,500	0.03 ~ 0.06	2,850	0.03 ~ 0.06	8,000	0.03 ~ 0.06	6,350	0.03 ~ 0.06
3	5,500	0.05 ~ 0.09	5,000	0.05 ~ 0.09	3,500	0.05 ~ 0.09	3,000	0.07 ~ 0.11	2,400	0.05 ~ 0.09	1,950	0.05 ~ 0.09	5,500	0.05 ~ 0.09	4,250	0.05 ~ 0.09
4	4,200	0.06 ~ 0.1	3,800	0.06 ~ 0.1	2,700	0.06 ~ 0.1	2,350	0.08 ~ 0.13	1,900	0.06 ~ 0.1	1,500	0.06 ~ 0.1	4,300	0.06 ~ 0.1	3,350	0.06 ~ 0.1
5	3,450	0.08 ~ 0.12	3,100	0.08 ~ 0.12	2,200	0.08 ~ 0.12	2,000	0.1 ~ 0.15	1,600	0.08 ~ 0.12	1,250	0.08 ~ 0.12	3,450	0.08 ~ 0.12	2,800	0.08 ~ 0.12
6	3,000	0.09 ~ 0.15	2,650	0.09 ~ 0.15	1,900	0.09 ~ 0.15	1,700	0.12 ~ 0.18	1,400	0.09 ~ 0.15	1,050	0.09 ~ 0.15	2,900	0.09 ~ 0.15	2,400	0.09 ~ 0.15
8	2,200	0.12 ~ 0.2	2,000	0.12 ~ 0.2	1,400	0.12 ~ 0.2	1,250	0.14 ~ 0.22	1,050	0.12 ~ 0.2	800	0.12 ~ 0.2	2,200	0.12 ~ 0.2	1,800	0.12 ~ 0.2
10	1,800	0.13 ~ 0.23	1,600	0.13 ~ 0.23	1,150	0.13 ~ 0.23	1,000	0.15 ~ 0.25	850	0.13 ~ 0.23	650	0.13 ~ 0.23	1,750	0.13 ~ 0.23	1,450	0.13 ~ 0.23
12	1,450	0.14 ~ 0.24	1,350	0.14 ~ 0.24	950	0.14 ~ 0.24	850	0.17 ~ 0.26	700	0.14 ~ 0.24	550	0.14 ~ 0.24	1,450	0.14 ~ 0.24	1,200	0.14 ~ 0.24
14	1,250	0.15 ~ 0.26	1,150	0.15 ~ 0.26	800	0.15 ~ 0.26	730	0.18 ~ 0.3	600	0.15 ~ 0.26	460	0.15 ~ 0.26	1,250	0.15 ~ 0.26	1,000	0.15 ~ 0.26
16	1,100	0.16 ~ 0.26	1,000	0.16 ~ 0.26	700	0.16 ~ 0.26	640	0.2 ~ 0.32	520	0.16 ~ 0.26	400	0.16 ~ 0.26	1,100	0.16 ~ 0.26	900	0.16 ~ 0.26
18	1,000	0.18 ~ 0.28	900	0.18 ~ 0.28	650	0.18 ~ 0.28	570	0.23 ~ 0.33	460	0.18 ~ 0.28	350	0.18 ~ 0.28	970	0.18 ~ 0.28	800	0.18 ~ 0.28
20	900	0.2 ~ 0.3	800	0.2 ~ 0.3	570	0.2 ~ 0.3	510	0.25 ~ 0.35	420	0.2 ~ 0.3	320	0.2 ~ 0.3	880	0.2 ~ 0.3	720	0.2 ~ 0.3

- この切削条件基準表は穴深さ3D以下の場合のものです。
- 1D(Dはドリル直径)毎にステップ送りを行って下さい。
- 被削材、ドリル共に高温になりますから、エアブローを行って冷却して下さい。
- 切りくずも高温になりますから、遮蔽と取り扱いに十分に注意して下さい。

- These conditions are based on drilling depths under 3 times the drill diameter.
- Apply step feed for every 1D (D=drill diameter) of hole depth.
- Use air blow to cool down the work material and drill.
- Chips will be very hot, use the shield for protection and be careful when disposing chips.

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS

切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
直ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

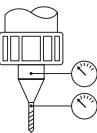
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FT-GDS・FT-GDN

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel Alloy Steel (C<0.35%) SS400・SCM ~710N/mm ²		炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≧0.35%) S50C ~1060N/mm ²		特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2・SUS440		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61 34~43HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel 43~48HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD400 ~500N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	63~100m/min		63~100m/min		50~71m/min		40~63m/min		32~45m/min		63~100m/min		50~80m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	注1 (Note1)	0.01 ~ 0.02	注1 (Note1)	0.01 ~ 0.02	注1 (Note1)	0.01 ~ 0.02	25,000	0.01 ~ 0.02	20,000	0.01 ~ 0.02	注1 (Note1)	0.01 ~ 0.02	注1 (Note1)	0.01 ~ 0.02
1	19,000	0.03 ~ 0.04	19,000	0.03 ~ 0.04	16,000	0.02 ~ 0.04	12,000	0.02 ~ 0.04	10,000	0.02 ~ 0.04	20,000	0.02 ~ 0.04	19,000	0.02 ~ 0.04
2	11,000	0.06 ~ 0.08	11,000	0.06 ~ 0.08	9,000	0.06 ~ 0.08	7,600	0.06 ~ 0.08	6,000	0.06 ~ 0.08	12,000	0.06 ~ 0.08	10,000	0.06 ~ 0.08
3	8,000	0.09 ~ 0.12	8,000	0.09 ~ 0.12	6,000	0.09 ~ 0.12	5,000	0.09 ~ 0.12	4,000	0.09 ~ 0.12	8,000	0.09 ~ 0.12	6,900	0.09 ~ 0.12
4	6,300	0.1 ~ 0.15	6,300	0.1 ~ 0.15	4,750	0.1 ~ 0.15	3,800	0.1 ~ 0.15	3,000	0.1 ~ 0.15	6,300	0.1 ~ 0.15	5,200	0.1 ~ 0.15
5	5,000	0.12 ~ 0.18	5,000	0.12 ~ 0.18	3,800	0.12 ~ 0.18	3,000	0.12 ~ 0.18	2,450	0.12 ~ 0.18	5,000	0.12 ~ 0.18	4,100	0.12 ~ 0.18
6	4,200	0.14 ~ 0.2	4,200	0.14 ~ 0.2	3,200	0.14 ~ 0.2	2,550	0.14 ~ 0.2	2,050	0.14 ~ 0.2	4,200	0.14 ~ 0.2	3,450	0.14 ~ 0.2
8	3,200	0.16 ~ 0.24	3,200	0.16 ~ 0.24	2,400	0.16 ~ 0.24	1,900	0.16 ~ 0.24	1,550	0.16 ~ 0.24	3,200	0.16 ~ 0.24	2,600	0.16 ~ 0.24
10	2,550	0.18 ~ 0.27	2,550	0.18 ~ 0.27	1,900	0.18 ~ 0.27	1,550	0.18 ~ 0.27	1,250	0.18 ~ 0.27	2,600	0.18 ~ 0.27	2,100	0.18 ~ 0.27
12	2,100	0.2 ~ 0.3	2,100	0.2 ~ 0.3	1,600	0.2 ~ 0.3	1,300	0.2 ~ 0.3	1,050	0.2 ~ 0.3	2,200	0.2 ~ 0.3	1,750	0.2 ~ 0.3
14	1,800	0.22 ~ 0.35	1,800	0.22 ~ 0.35	1,350	0.22 ~ 0.35	1,100	0.22 ~ 0.35	880	0.22 ~ 0.35	1,800	0.22 ~ 0.35	1,500	0.22 ~ 0.35
16	1,600	0.25 ~ 0.36	1,600	0.25 ~ 0.36	1,200	0.25 ~ 0.36	950	0.25 ~ 0.36	770	0.25 ~ 0.36	1,600	0.25 ~ 0.36	1,300	0.25 ~ 0.36
18	1,400	0.28 ~ 0.38	1,400	0.28 ~ 0.38	1,050	0.28 ~ 0.38	850	0.28 ~ 0.38	680	0.28 ~ 0.38	1,400	0.28 ~ 0.38	1,200	0.28 ~ 0.38
20	1,300	0.3 ~ 0.4	1,300	0.3 ~ 0.4	960	0.3 ~ 0.4	760	0.3 ~ 0.4	610	0.3 ~ 0.4	1,300	0.3 ~ 0.4	1,050	0.3 ~ 0.4

1. この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げて下さい。
4. この条件表は**穴深さ3D以下**の場合のものです。
5. 取り付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部がシャンク端で**0.02mm以下**を目安にして下さい。(特にφ0.5以下)
6. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起らない状態にして下さい。



注1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。尚、この場合、耐久が落ちる可能性があります。

1. The indicated speeds and feeds are for **water-soluble coolant**.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce drilling speed by 20%.
4. This condition is based on for **drilling depth under 3 times the drill diameter**.
5. The run out with a drill in a spindle should be **less than 0.02mm**, as in the picture. (especially, under drill dia. 0.5mm)
6. Fasten the work material to reduce any possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.



オーエスジー公式アプリ Proカタログ



カタログ

デジタルカタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでも
カタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。



コードスキャン

アプリ限定

コードスキャン

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。



※二次元コードは一部製品にのみあります



CADデータ
ダウンロード

CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルを
パソコンやスマートフォンから
いつでもダウンロードできます。



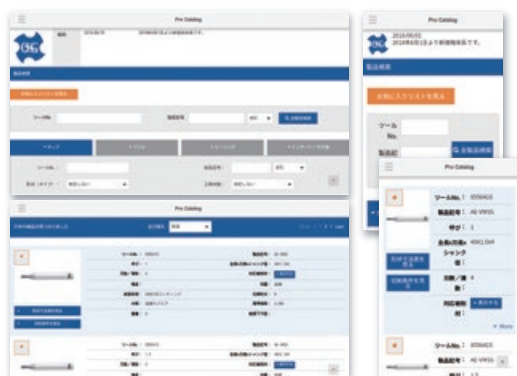
アプリの使い方・
ダウンロードはこちら



製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を
選定できます。また、検索した工具をお気に入り
リストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」
を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中

今すぐダウンロード！

インデキサブルドリル切削条件基準表 INDEXABLE DRILLS CUTTING CONDITIONS

PXD/PXDZ

			PC(鋼用) For Steel				KC(鋳鉄用) For Cast Iron				NC(非鉄用) For Nonferrous Metal	
被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mildsteels・Low Carbon Steel SS400・S10C ~150HB ~500N/㎠		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ~210HB ~710N/㎠		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・ SNCM 16~30HRC 710~950N/㎠		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/㎠		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450・ FCD600 400~600N/㎠		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC4A・ADC	
	80~120m/min		80~120m/min		60~120m/min		80~120m/min		60~100m/min		80~180m/min	
切削速度 Cutting Speed												
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
14	2,300	0.21 ~ 0.35	2,300	0.21 ~ 0.35	2,000	0.21 ~ 0.35	2,300	0.21 ~ 0.35	1,800	0.21 ~ 0.35	3,000	0.28 ~ 0.42
15	2,100	0.23 ~ 0.38	2,100	0.23 ~ 0.38	1,900	0.23 ~ 0.38	2,100	0.23 ~ 0.38	1,700	0.23 ~ 0.38	2,800	0.3 ~ 0.45
16	2,000	0.24 ~ 0.4	2,000	0.24 ~ 0.4	1,800	0.24 ~ 0.4	2,000	0.24 ~ 0.4	1,600	0.24 ~ 0.4	2,600	0.32 ~ 0.48
17	1,900	0.26 ~ 0.43	1,900	0.26 ~ 0.43	1,700	0.26 ~ 0.43	1,900	0.26 ~ 0.43	1,500	0.26 ~ 0.43	2,400	0.34 ~ 0.51
18	1,800	0.27 ~ 0.45	1,800	0.27 ~ 0.45	1,600	0.27 ~ 0.45	1,800	0.27 ~ 0.45	1,400	0.27 ~ 0.45	2,300	0.36 ~ 0.54
19	1,700	0.29 ~ 0.48	1,700	0.29 ~ 0.48	1,500	0.29 ~ 0.48	1,700	0.29 ~ 0.48	1,300	0.29 ~ 0.48	2,200	0.38 ~ 0.57
20	1,600	0.3 ~ 0.5	1,600	0.3 ~ 0.5	1,400	0.3 ~ 0.5	1,600	0.3 ~ 0.5	1,300	0.3 ~ 0.5	2,100	0.4 ~ 0.6
21	1,500	0.32 ~ 0.53	1,500	0.32 ~ 0.53	1,400	0.32 ~ 0.53	1,500	0.32 ~ 0.53	1,200	0.32 ~ 0.53	2,000	0.42 ~ 0.63
22	1,400	0.33 ~ 0.55	1,400	0.33 ~ 0.55	1,300	0.33 ~ 0.55	1,400	0.33 ~ 0.55	1,200	0.33 ~ 0.55	1,900	0.44 ~ 0.66
23	1,400	0.35 ~ 0.58	1,400	0.35 ~ 0.58	1,200	0.35 ~ 0.58	1,400	0.35 ~ 0.58	1,100	0.35 ~ 0.58	1,800	0.46 ~ 0.69
24	1,300	0.36 ~ 0.6	1,300	0.36 ~ 0.6	1,200	0.36 ~ 0.6	1,300	0.36 ~ 0.6	1,100	0.36 ~ 0.6	1,700	0.48 ~ 0.72
25	1,300	0.38 ~ 0.63	1,300	0.38 ~ 0.63	1,100	0.38 ~ 0.63	1,300	0.38 ~ 0.63	1,000	0.38 ~ 0.63	1,700	0.5 ~ 0.75

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油材を内部給油にて使用する場合のものです。

2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。

3. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。

4. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルターは必ず装着して下さい。
1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.

2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)

3. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

4. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

インデキサブルドリル切削条件基準表 INDEXABLE DRILLS CUTTING CONDITIONS

PHP

	被削材 Work Material	引張強さ・硬さ Tensile Strength・Hardness	切削速度 Vc (m/min) Cutting Speed	送り量 f (mm/rev) Feed Rate			
				φ14 ~ φ20.5	φ21 ~ φ28	φ29 ~ φ34	φ35 ~ φ40
P	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel・Carbon Steel (S5400・S10C)	~180HB	200 (60 ~250)	0.09 (0.06 ~0.13)	0.13 (0.1 ~0.18)	0.18 (0.13 ~0.21)	0.25 (0.2 ~0.27)
	炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel・Alloy Steel (S50C・SCM440)	~280HB	160 (40 ~220)	0.09 (0.06 ~0.13)	0.13 (0.1 ~0.18)	0.18 (0.13 ~0.21)	0.25 (0.2 ~0.27)
	ダイス鋼 Die Steel (SKD11・SKD61)	~280HB	140 (40 ~180)	0.08 (0.05 ~0.12)	0.12 (0.06 ~0.15)	0.14 (0.09 ~0.18)	0.15 (0.1 ~0.2)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304・SUS420)	~250HB	150 (60 ~180)	0.08 (0.05 ~0.12)	0.1 (0.06 ~0.12)	0.15 (0.1 ~0.17)	0.18 (0.15 ~0.2)
K	鑄鉄 Cast Iron (FC250)	~350N/mm ²	150 (60 ~180)	0.09 (0.06 ~0.13)	0.13 (0.1 ~0.18)	0.18 (0.13 ~0.21)	0.25 (0.2 ~0.27)
	ダクタイル鑄鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	~800N/mm ²	130 (40 ~150)	0.09 (0.06 ~0.13)	0.12 (0.08 ~0.16)	0.16 (0.1 ~0.2)	0.2 (0.15 ~0.25)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloys	~13%Si	220 (100 ~800)	0.09 (0.06 ~0.2)	0.13 (0.1 ~0.25)	0.18 (0.13 ~0.3)	0.25 (0.2 ~0.35)
S	耐熱合金(湿式) Heat Resistant Alloys(Wet) (Inconel 718)	—	30 (15 ~50)	0.04 (0.02 ~0.06)	0.06 (0.03 ~0.1)	0.08 (0.04 ~0.12)	0.1 (0.06 ~0.14)
	チタン合金(湿式) Titanium Alloy(Wet) (Ti-6Al-4V)	—	60 (30 ~100)	0.06 (0.04 ~0.08)	0.08 (0.06 ~0.12)	0.1 (0.08 ~0.15)	0.12 (0.1 ~0.15)

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤は推奨しません。
4. この切削条件基準表は、穴深さ3D以下の場合に適用下さい。
5. インサート装着に際しては、傷や汚れを取り除いた状態でしっかりと取り付けて下さい。
6. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、撓み、振動が起こらない状態にして下さい。
7. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルターは必ず装着して下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. Using non-water-soluble coolant is not recommended.
4. These conditions are for drilling depth less than 3 times the drill diameter.
5. Inserts should be attached to the holder tightly in a very neat condition.
6. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
7. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

被削材別推奨材質

Recommended Materials by Application

◎第一推奨材質 First recommended material
○第二推奨材質 Second recommended material

インサート材種 Inserts Grades	ブレーカ Insert Breaker	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XP9040	DM	有 Wet	◎	◎		◎	○	
XC9025	DM	有 Wet	○	○	◎	○		

DM:ドリル中切削用
DM:Center Cutting Type Drill

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

CHAMFERED
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
重ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

インデキサブルドリル切削条件基準表 INDEXABLE DRILLS CUTTING CONDITIONS

P2D/P3D/P4D/P5D

	被削材 Work Material	引張強さ・ 硬さ Tensile Strength・ Hardness	切削速度 Vc (m/min) Drilling Speed	送り量 f (mm/rev) Feed Rate							
				加工深さ 2D 3D Depth of Cut 2×Dia, 3×Dia							
				φ12 ~ φ14.5	φ15 ~ φ16.5	φ17 ~ φ18.5	φ19 ~ φ20.5	φ21 ~ φ24.5	φ25 ~ φ28.5	φ29 ~ φ33.5	φ34 ~ φ63
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel, Carbon Steel (S5400, S10C)	~180HB	200 (150~250)	0.06 (0.04 ~ 0.08)	0.06 (0.04 ~ 0.1)	0.06 (0.04 ~ 0.1)	0.07 (0.04 ~ 0.1)	0.08 (0.04 ~ 0.12)	0.08 (0.04 ~ 0.12)	0.1 (0.05 ~ 0.15)	0.1 (0.05 ~ 0.18)
	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel, Alloy Steel (S50C, SCM440)	~280HB	150 (100~220)	0.08 (0.04 ~ 0.12)	0.08 (0.04 ~ 0.14)	0.09 (0.04 ~ 0.16)	0.1 (0.04 ~ 0.18)	0.14 (0.04 ~ 0.2)	0.18 (0.06 ~ 0.25)	0.2 (0.08 ~ 0.3)	0.2 (0.08 ~ 0.35)
	ダイス鋼 Die Steel (SKD11, SKD61)	~280HB	120 (80~180)	0.06 (0.04 ~ 0.1)	0.06 (0.04 ~ 0.1)	0.07 (0.04 ~ 0.1)	0.08 (0.04 ~ 0.12)	0.12 (0.04 ~ 0.15)	0.14 (0.06 ~ 0.2)	0.18 (0.08 ~ 0.25)	0.18 (0.08 ~ 0.25)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304, SUS420)	~250HB	130 (80~180)	0.07 (0.04 ~ 0.1)	0.07 (0.04 ~ 0.1)	0.08 (0.04 ~ 0.1)	0.09 (0.04 ~ 0.12)	0.1 (0.04 ~ 0.15)	0.13 (0.06 ~ 0.2)	0.15 (0.08 ~ 0.25)	0.15 (0.08 ~ 0.25)
K	鑄鉄 Cast Iron (FC250)	~350N/mm ²	200 (150~280)	0.08 (0.04 ~ 0.14)	0.08 (0.04 ~ 0.14)	0.1 (0.04 ~ 0.16)	0.12 (0.04 ~ 0.2)	0.16 (0.08 ~ 0.25)	0.2 (0.06 ~ 0.3)	0.2 (0.08 ~ 0.3)	0.2 (0.08 ~ 0.35)
	ダクタイル鑄鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	~800N/mm ²	160 (100~220)	0.08 (0.04 ~ 0.1)	0.08 (0.04 ~ 0.12)	0.09 (0.04 ~ 0.14)	0.1 (0.04 ~ 0.18)	0.14 (0.04 ~ 0.2)	0.18 (0.06 ~ 0.25)	0.18 (0.08 ~ 0.25)	0.18 (0.08 ~ 0.25)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	~13%Si	200 (100~800)	0.08 (0.04 ~ 0.12)	0.08 (0.04 ~ 0.12)	0.1 (0.04 ~ 0.16)	0.12 (0.04 ~ 0.2)	0.16 (0.04 ~ 0.25)	0.2 (0.06 ~ 0.3)	0.2 (0.08 ~ 0.3)	0.2 (0.08 ~ 0.3)
S	超耐熱合金 Superalloy (Inconel 718)	—	50 (15~60)	0.04 (0.02 ~ 0.06)	0.04 (0.02 ~ 0.06)	0.05 (0.03 ~ 0.06)	0.05 (0.03 ~ 0.06)	0.06 (0.04 ~ 0.08)	0.08 (0.06 ~ 0.1)	0.1 (0.06 ~ 0.12)	0.1 (0.06 ~ 0.12)
	チタン合金 Titanium Alloy (Ti - 6AL-4V)	—	60 (30~100)	0.05 (0.04 ~ 0.08)	0.05 (0.04 ~ 0.08)	0.06 (0.04 ~ 0.08)	0.06 (0.04 ~ 0.08)	0.08 (0.04 ~ 0.15)	0.1 (0.06 ~ 0.2)	0.14 (0.08 ~ 0.2)	0.14 (0.08 ~ 0.2)
H	プリハードン鋼 Pre-hardened Steel (NAK80)	40 ~ 43HRC	100 (60~120)	0.06 (0.04 ~ 0.1)	0.06 (0.04 ~ 0.1)	0.06 (0.04 ~ 0.12)	0.07 (0.04 ~ 0.12)	0.08 (0.04 ~ 0.12)	0.1 (0.06 ~ 0.15)	0.1 (0.06 ~ 0.15)	0.1 (0.06 ~ 0.15)
	調質鋼 Hardened Steel (SKD11)	50 ~ 55HRC	60 (40~80)	0.05 (0.04 ~ 0.08)	0.05 (0.04 ~ 0.08)	0.05 (0.04 ~ 0.08)	0.06 (0.04 ~ 0.08)	0.06 (0.04 ~ 0.08)	0.08 (0.04 ~ 0.1)	0.08 (0.04 ~ 0.1)	0.08 (0.04 ~ 0.1)

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を内部給油にて使用する場合があります。

2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。

3. 不水溶性切削油剤は推奨しません。

4. この切削条件基準表は、実切削速度における一般的な値を示したものです。加工環境に合わせて適宜調整して下さい。

5. インサート装着に際しては、傷や汚れを取り除いた状態でしっかりと取り付けて下さい。

6. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。

7. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。
1. The indicated speeds and feeds are for using water-soluble coolant with inner supply.

2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).

3. Using non-water-soluble coolant is not recommended.

4. The above cutting conditions are to be used as general guidelines. Adjustments may be necessary depending on actual cutting condition.

5. Inserts should be attached to the holder tightly in a very neat condition.

6. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

7. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

インデキサブルドリル切削条件基準表 INDEXABLE DRILLS CUTTING CONDITIONS

P2D/P3D/P4D/P5D

送り量 f(mm/rev) Feed Rate															
加工深さ 4D Depth of Cut 4×Dia								加工深さ 5D Depth of Cut 5×Dia							
φ12~φ14.5	φ15~φ16.5	φ17~φ18.5	φ19~φ20.5	φ21~φ24.5	φ25~φ28.5	φ29~φ33.5	φ34~φ63	φ12~φ14.5	φ15~φ16.5	φ17~φ18.5	φ19~φ20.5	φ21~φ24.5	φ25~φ28.5	φ29~φ33.5	φ34~φ63
0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.12)	0.08 (0.04~0.12)	0.1 (0.05~0.15)	0.1 (0.05~0.18)	0.05 (0.04~0.08)	0.05 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.12)	0.08 (0.04~0.12)	0.1 (0.05~0.15)	0.1 (0.05~0.18)
0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.14)	0.08 (0.04~0.16)	0.09 (0.04~0.18)	0.12 (0.04~0.15)	0.18 (0.06~0.25)	0.2 (0.08~0.25)	0.2 (0.08~0.3)	0.06 (0.04~0.09)	0.06 (0.04~0.09)	0.08 (0.04~0.12)	0.08 (0.04~0.14)	0.12 (0.04~0.15)	0.15 (0.06~0.2)	0.18 (0.08~0.2)	0.18 (0.08~0.25)
0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.1)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.12)	0.1 (0.04~0.13)	0.14 (0.06~0.2)	0.18 (0.08~0.25)	0.18 (0.08~0.25)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.1 (0.04~0.13)	0.12 (0.06~0.15)	0.15 (0.08~0.18)	0.16 (0.08~0.22)
0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.1)	0.13 (0.06~0.2)	0.15 (0.08~0.2)	0.15 (0.08~0.2)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.09)	0.08 (0.04~0.1)	0.1 (0.06~0.15)	0.12 (0.06~0.18)	0.12 (0.06~0.2)
0.08 (0.04~0.12)	0.08 (0.04~0.14)	0.09 (0.04~0.16)	0.1 (0.04~0.2)	0.12 (0.04~0.15)	0.2 (0.06~0.3)	0.2 (0.08~0.3)	0.2 (0.08~0.3)	0.06 (0.04~0.1)	0.06 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.12)	0.08 (0.04~0.13)	0.12 (0.04~0.15)	0.15 (0.06~0.2)	0.18 (0.08~0.2)	0.18 (0.08~0.25)
0.08 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.12)	0.09 (0.04~0.15)	0.12 (0.04~0.15)	0.15 (0.06~0.25)	0.18 (0.08~0.25)	0.18 (0.08~0.25)	0.06 (0.04~0.09)	0.06 (0.04~0.09)	0.08 (0.04~0.12)	0.08 (0.04~0.12)	0.1 (0.04~0.13)	0.12 (0.06~0.15)	0.15 (0.08~0.18)	0.18 (0.08~0.25)
0.07 (0.04~0.12)	0.07 (0.04~0.12)	0.09 (0.04~0.12)	0.12 (0.04~0.2)	0.14 (0.04~0.2)	0.2 (0.06~0.3)	0.2 (0.08~0.3)	0.2 (0.08~0.3)	0.06 (0.04~0.1)	0.06 (0.04~0.1)	0.09 (0.04~0.12)	0.1 (0.04~0.15)	0.12 (0.04~0.15)	0.15 (0.06~0.25)	0.2 (0.08~0.3)	0.2 (0.08~0.3)
0.04 (0.02~0.06)	0.04 (0.02~0.06)	0.04 (0.02~0.06)	0.04 (0.02~0.06)	0.05 (0.04~0.08)	0.07 (0.06~0.1)	0.08 (0.06~0.12)	0.08 (0.06~0.12)	0.04 (0.02~0.06)	0.04 (0.02~0.06)	0.04 (0.02~0.06)	0.04 (0.02~0.06)	0.04 (0.02~0.06)	0.07 (0.06~0.08)	0.07 (0.06~0.08)	0.07 (0.06~0.08)
0.05 (0.04~0.08)	0.05 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.08 (0.04~0.1)	0.1 (0.06~0.2)	0.14 (0.08~0.2)	0.14 (0.08~0.2)	0.05 (0.04~0.08)	0.05 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.1)	0.08 (0.06~0.15)	0.1 (0.08~0.15)	0.1 (0.08~0.15)
0.06 (0.04~0.1)	0.06 (0.04~0.1)	0.06 (0.04~0.1)	0.06 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.12)	0.08 (0.06~0.12)	0.1 (0.06~0.13)	0.1 (0.06~0.13)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.08 (0.04~0.1)	0.08 (0.06~0.12)	0.1 (0.06~0.12)	0.1 (0.06~0.12)
0.05 (0.04~0.08)	0.05 (0.04~0.08)	0.05 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.08 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.1)	0.05 (0.04~0.07)	0.05 (0.04~0.07)	0.05 (0.04~0.07)	0.06 (0.04~0.07)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.1)	0.08 (0.04~0.1)

■被削材別推奨材質
Recommended Materials by Insert Type

◎第一推奨材質 Best
○第二推奨材質 Good

インサート材種 Insert Grades	ブレーカ Insert Breaker	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XP9020	DM	有 Wet	◎	◎	○	○	○	○
XP1010	DR	有 Wet	○		◎			
CK110	DN	有 Wet				◎		

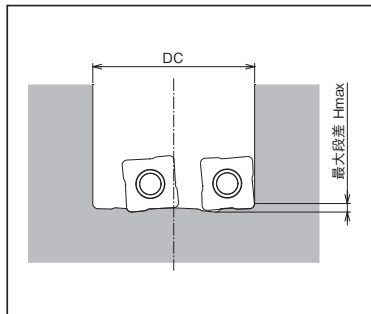
■外周刃専用インサート
Inserts for Peripheral Cutting Edge

◎第一推奨材質 Best
○第二推奨材質 Good

インサート材種 Insert Grades	ブレーカ Insert Breaker	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XC9015	DM	有 Wet	◎		◎			

■PD穴底段差の目安値
Reference value of PD Hmax

ドリル径 Drill Dia.	Hmax (mm)
φ12~φ14.5	0.6
φ15~φ16.5	0.8
φ17~φ18.5	0.9
φ19~φ20.5	1.1
φ21~φ24.5	1.2
φ25~φ28.5	1.5
φ29~φ33.5	1.6
φ34~φ38	1.7
φ39~φ44	2
φ45~φ49	2.3
φ50~φ56	2.5
φ57~φ63	2.6



■加工穴径の目安値
Reference Value of Hole Diameter

単位: mm Unit: mm

外径 DC	P2D・P3D	P4D・P5D
φ12~φ20.5	+0.25 0	+0.3 0
φ21~φ49	+0.3 0	+0.4 0
φ50~φ63	+0.35 0	+0.5 0

上記は推奨条件下での一般的な値を示したものです。加工環境によって異なる場合があります。
The above values are general recommendation and may differ based on actual machining condition.

インデキサブルドリル切削条件基準表 INDEXABLE DRILLS CUTTING CONDITIONS

PDZ

	被削材 Work Material	引張強さ・硬さ Tensile Strength・Hardness	切削速度 Vc (m/min) Cutting Speed	送り量 f (mm/rev) Feed Rate						
				φ16 ~ φ16.5	φ17 ~ φ18.5	φ19 ~ φ20	φ21 ~ φ24	φ25 ~ φ28	φ29 ~ φ33	φ34 ~ φ43
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel, Carbon Steel (SS400, S10C)	~ 180HB	200 (150 ~ 250)	0.06 (0.04 ~ 0.1)	0.06 (0.04 ~ 0.1)	0.07 (0.04 ~ 0.1)	0.08 (0.04 ~ 0.12)	0.08 (0.04 ~ 0.12)	0.1 (0.05 ~ 0.15)	0.1 (0.05 ~ 0.18)
	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel, Alloy Steel (S50C, SCM440)	~ 280HB	150 (100 ~ 220)	0.08 (0.04 ~ 0.14)	0.09 (0.04 ~ 0.16)	0.1 (0.04 ~ 0.18)	0.14 (0.04 ~ 0.2)	0.18 (0.06 ~ 0.25)	0.2 (0.08 ~ 0.3)	0.2 (0.08 ~ 0.35)
	ダイス鋼 Die Steel (SKD11, SKD61)	~ 280HB	120 (80 ~ 180)	0.06 (0.04 ~ 0.1)	0.07 (0.04 ~ 0.1)	0.08 (0.04 ~ 0.12)	0.12 (0.04 ~ 0.15)	0.14 (0.06 ~ 0.2)	0.18 (0.08 ~ 0.25)	0.18 (0.08 ~ 0.25)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304, SUS420)	~ 250HB	130 (80 ~ 180)	0.07 (0.04 ~ 0.1)	0.08 (0.04 ~ 0.1)	0.09 (0.04 ~ 0.12)	0.1 (0.04 ~ 0.15)	0.13 (0.06 ~ 0.2)	0.15 (0.08 ~ 0.25)	0.15 (0.08 ~ 0.25)
K	铸铁 Cast Iron (FC250)	~ 350N/mm ²	200 (150 ~ 280)	0.08 (0.04 ~ 0.14)	0.1 (0.04 ~ 0.16)	0.12 (0.04 ~ 0.2)	0.16 (0.08 ~ 0.25)	0.2 (0.06 ~ 0.3)	0.2 (0.08 ~ 0.3)	0.2 (0.08 ~ 0.35)
	ダクタイル铸铁 Ductile Cast Iron (FCD400)	~ 800N/mm ²	160 (100 ~ 220)	0.08 (0.04 ~ 0.12)	0.09 (0.04 ~ 0.14)	0.1 (0.04 ~ 0.18)	0.14 (0.04 ~ 0.2)	0.18 (0.06 ~ 0.25)	0.18 (0.08 ~ 0.25)	0.18 (0.08 ~ 0.25)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	~ 13%Si	200 (100 ~ 800)	0.08 (0.04 ~ 0.12)	0.1 (0.04 ~ 0.16)	0.12 (0.04 ~ 0.2)	0.16 (0.04 ~ 0.25)	0.2 (0.06 ~ 0.3)	0.2 (0.08 ~ 0.3)	0.2 (0.08 ~ 0.3)
S	超耐熱合金 Superalloy (Inconel 718)	—	50 (15 ~ 60)	0.04 (0.02 ~ 0.06)	0.05 (0.03 ~ 0.06)	0.05 (0.03 ~ 0.06)	0.06 (0.04 ~ 0.08)	0.08 (0.06 ~ 0.1)	0.1 (0.06 ~ 0.12)	0.1 (0.06 ~ 0.12)
	チタン合金 Titanium Alloy (Ti - 6AL-4V)	—	60 (30 ~ 100)	0.05 (0.04 ~ 0.08)	0.06 (0.04 ~ 0.08)	0.06 (0.04 ~ 0.08)	0.08 (0.04 ~ 0.15)	0.1 (0.06 ~ 0.2)	0.14 (0.08 ~ 0.2)	0.14 (0.08 ~ 0.2)
H	ブリハードン鋼 Pre-hardened Steel (NAK80)	40 ~ 43HRC	100 (60 ~ 120)	0.06 (0.04 ~ 0.1)	0.06 (0.04 ~ 0.12)	0.07 (0.04 ~ 0.12)	0.08 (0.04 ~ 0.12)	0.1 (0.06 ~ 0.15)	0.1 (0.06 ~ 0.15)	0.1 (0.06 ~ 0.15)
	調質鋼 Hardened Steel (SKD11)	50 ~ 55HRC	60 (40 ~ 80)	0.05 (0.04 ~ 0.08)	0.05 (0.04 ~ 0.08)	0.06 (0.04 ~ 0.08)	0.06 (0.04 ~ 0.08)	0.08 (0.04 ~ 0.1)	0.08 (0.04 ~ 0.1)	0.08 (0.04 ~ 0.1)

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を内部給油に使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤は推奨しません。
4. この切削条件基準表は、実切削速度における一般的な値を示したものです。加工環境に合わせて適宜調整して下さい。
5. インサート装着に際しては、傷や汚れを取り除いた状態でしっかりと取り付けて下さい。
6. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
7. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for using water-soluble coolant with inner supply.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. Using non-water-soluble coolant is not recommended.
4. The above cutting conditions are to be used as general guidelines. Adjustments may be necessary depending on actual cutting condition.
5. Inserts should be attached to the holder tightly in a very neat condition.
6. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
7. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

■被削材別推奨材質

Recommended Materials by Insert Type

インサート材種 Insert Grades	切削油剤 Coolant	◎第一推奨材質 Best ○第二推奨材質 Good					
		P	M	K	N	S	H
XP8030	有 Wet	◎	◎	○	○	○	○

■外周刃専用インサート

Inserts for Peripheral Cutting Edge

インサート材種 Insert Grades	切削油剤 Coolant	◎第一推奨材質 Best ○第二推奨材質 Good					
		P	M	K	N	S	H
XC8035	無 Dry	○		◎			
	有 Wet		○				

■加工穴径の目安値

Reference Value of Hole Diameter

外径 DC		Unit : mm Unit : mm	
PDZ			
φ16 ~ φ20		+0.2 -0.15	
φ21 ~ φ43		+0.25 -0.15	

上記は推奨条件下での一般的な値を示したものです。加工環境によって異なる場合があります。

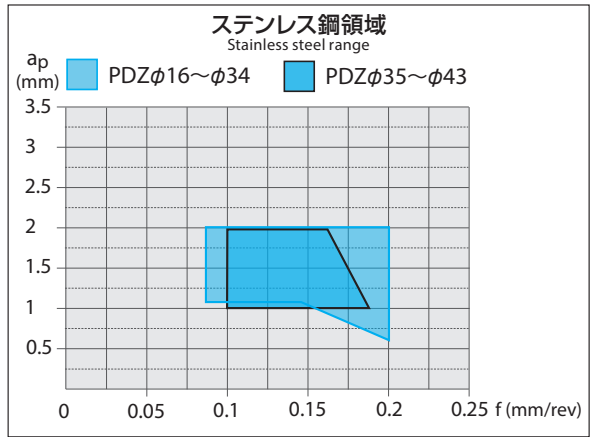
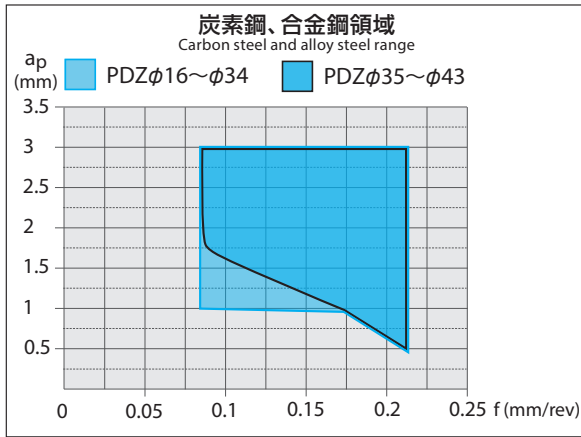
The above values are general recommendation and may differ based on actual machining condition.

インデキサブルドリル切削条件基準表 INDEXABLE DRILLS CUTTING CONDITIONS

PDZ

■旋削加工 Turning

内径・外径旋削の切込み/送り条件 Cutting Conditions of Internal / External Turning



ドリル

DRILLS

CUTTING CONDITIONS

切削条件

タップ

TAPS

ゲージ

GAGES

丸ダイス

ROUND DIES

転造工具

ROLLING TOOLS

各種製品

OTHER PRODUCTS

索引

INDEX

CARBIDE DRILLS

超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS

インデキsalドリル

DIAMOND DRILLS

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS

VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS

EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS

スラスタードリル

LATHE DRILLS

旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS

鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS

ストレートドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING

フラットドリル/塵ぐり

CARBIDE REAMER

超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING

多機能旋削用

形状寸法表

SPECIFICATION CHARTS

PCD-GDN ▶ P.238-1

ダイヤモンドドリル切削条件基準表

DIAMOND DRILLS CUTTING CONDITIONS

PCD-GDN

湿式加工 WET DRILLING

被削材 Work Material	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings ～13wt%Si・AC4B		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings 13～30wt%Si・AC9A・ADC14		金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites ～30wt%SiC-AI		マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91D	
切削速度 Cutting Speed	80～200m/min		50～150m/min		40～80m/min		60～160m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	15,900	0.03 ～0.06	10,600	0.03 ～0.06	6,400	0.03 ～0.06	12,700	0.03 ～0.06
4	11,900	0.04 ～0.08	8,000	0.04 ～0.08	4,800	0.04 ～0.08	9,600	0.04 ～0.08
5	9,500	0.05 ～0.1	6,400	0.05 ～0.1	3,800	0.05 ～0.1	7,600	0.05 ～0.1
6	8,000	0.06 ～0.12	5,300	0.06 ～0.12	3,200	0.06 ～0.12	6,400	0.06 ～0.12
7	6,800	0.07 ～0.14	4,600	0.07 ～0.14	2,700	0.07 ～0.14	5,400	0.07 ～0.14
8	6,000	0.08 ～0.16	4,000	0.08 ～0.16	2,400	0.08 ～0.16	4,800	0.08 ～0.16
9	5,300	0.09 ～0.18	3,500	0.09 ～0.18	2,100	0.09 ～0.18	4,200	0.09 ～0.18
10	4,800	0.1 ～0.2	3,200	0.1 ～0.2	1,900	0.1 ～0.2	3,800	0.1 ～0.2
11	4,300	0.11 ～0.22	2,900	0.11 ～0.22	1,700	0.11 ～0.22	3,400	0.11 ～0.22
12	4,000	0.12 ～0.24	2,700	0.12 ～0.24	1,600	0.12 ～0.24	3,200	0.12 ～0.24

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。

2. この条件表は穴深さ4D以下の場合のものです。

1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.

2. These conditions are for drilling depths under 4 times the drill diameter.

マグネシウム合金加工に際して

1. 切削油剤は切削油剤メーカーにご相談の上、必ずマグネシウム専用油剤をご使用下さい。

2. 油性切削油剤を使用する場合、切削速度は60～120m/minの範囲でご使用下さい。

3. 切りくずの処理、管理に十分ご留意下さい。

When a drill is used in Magnesium alloy...

1. Please use cutting fluid for Magnesium and check with a cutting fluid producer.

2. Please use this drill at 60 to 120m/min if water-immiscible cutting fluid is used.

3. Please be careful of control and disposition of chips.

418-1



オーエスジー公式アプリ Proカタログ



カタログ

デジタルカタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでも
カタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。



コードスキャン

アプリ限定

コードスキャン

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。



※二次元コードは一部製品にのみあります



CADデータ
ダウンロード

CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルを
パソコンやスマートフォンから
いつでもダウンロードできます。



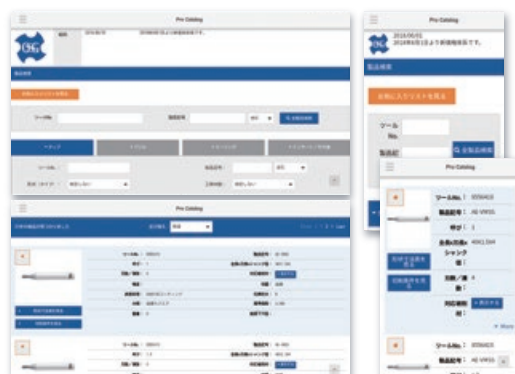
アプリの使い方・
ダウンロードはこちら



製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を
選定できます。また、検索した工具をお気に入り
リストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」
を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中

今すぐダウンロード！

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND Dies

転造工具
ROLLING Dies

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ダイヤモンドドリル切削条件基準表

DIAMOND DRILLS CUTTING CONDITIONS

ED-DS

被削材 Work Material		酸化物系セラミックス Oxide			非酸化物系セラミックス Non-Oxide			CFRP	
		アルミナ・ジルコニア Al ₂ O ₃ ・ZrO ₂			窒化けい素・炭化けい素 Si ₃ N ₄ ・SiC				
研削速度 Grinding Speed		85 ～ 94m/min			47 ～ 75m/min			50 ～ 200m/min	
直径 Drill Dia.		回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ステップ量 Step Feed (mm/step)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	ステップ量 Step Feed (mm/step)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)
インチ inch	ミリ mm								
—	2	13,500	3	0.1	7,500	2.5	0.05	12,000	12 ～ 60
—	2.5	10,800	3	0.1	6,000	2.5	0.05	9,500	9.5 ～ 47.5
—	3	9,000	3	0.1	5,000	2.5	0.05	8,000	8 ～ 40
—	3.5	7,700	3	0.1	4,650	2.5	0.05	6,800	6.8 ～ 34
—	4	6,800	3	0.1	4,400	2.5	0.05	6,000	6 ～ 30
—	4.5	6,000	3	0.1	4,200	2.5	0.05	5,300	5.3 ～ 26.5
.1910	4.851	5,600	3	0.1	4,000	2.5	0.05	4,900	4.9 ～ 24.5
—	5	5,400	3	0.1	4,000	2.5	0.05	4,800	4.8 ～ 24
—	5.5	5,200	3	0.1	3,900	2.5	0.05	4,300	4.3 ～ 21.5
—	6	5,000	5	0.1	3,700	2.5	0.05	4,000	5.6 ～ 28
1/4	6.35	4,700	5	0.1	3,500	2.5	0.05	3,800	5.3 ～ 26.6
—	6.5	4,600	5	0.1	3,400	2.5	0.05	3,700	5.2 ～ 25.9
—	7	4,300	5	0.1	3,200	2.5	0.05	3,400	4.8 ～ 23.8
—	7.5	4,000	5	0.1	2,950	2.5	0.05	3,200	4.5 ～ 22.4
—	8	3,750	5	0.1	2,800	2.5	0.05	3,000	5.7 ～ 27
—	8.5	3,500	5	0.1	2,600	2.5	0.05	2,800	5.3 ～ 25.2
—	9	3,300	5	0.1	2,500	2.5	0.05	2,700	5.1 ～ 24.3
—	9.5	3,150	5	0.1	2,350	2.5	0.05	2,500	4.8 ～ 22.5
3/8	9.525	3,150	5	0.1	2,350	2.5	0.05	2,500	5.3 ～ 25
—	10	3,000	5	0.1	2,200	2.5	0.05	2,400	5.5 ～ 28.8
—	10.5	2,850	5	0.1	2,100	2.5	0.05	2,300	5.3 ～ 27.6
—	11	2,700	5	0.1	2,000	2.5	0.05	2,200	5.1 ～ 26.4
—	11.5	2,600	5	0.1	1,900	2.5	0.05	2,100	4.8 ～ 25.2
—	12	2,500	5	0.1	1,850	2.5	0.05	2,000	5 ～ 24
—	12.5	2,400	5	0.1	1,750	2.5	0.05	1,900	4.8 ～ 22.8
—	13	2,300	5	0.1	1,700	2.5	0.05	1,800	4.9 ～ 23.4

1. CF、CF含有複合材、セラミックなどの脆性材を加工する場合は、上表の最小値を基準に送り速度を調整して下さい。こぼ欠けが発生する場合は、切込深さ、送り速度をさらに小さくして下さい。

2. セラドリルは、グライディングセンタ用工具です。ヘリカル補間機能付きマシニングセンタでも使用可能ですが、研削であるため摺動面への切りくず進入を防ぐ必要があります。

3. 切りくず詰まりによる短寿命化を防止する為、高圧で充分なクーラントをかけてください。

4. セラミックスにはいくつかの種類があり、また同じ材種名でも焼結の仕方により工具寿命は大きく変化します。

5. セラドリルはセラミックス加工用に開発されたものの、超硬合金へも適応可能です。しかし穴加工においてはアルミナセラミックスより著しく寿命が低下します。
1. When machining brittle material such as CF/CF composite and ceramics, please reduce feed to the minimum amount on the table. If chipping occurs on cutting edge, please reduce the depth of cut and feed further.

2. ED-DS should be used with a grinding center. Even when used in a machining center with helical interpolation, chips need to be kept away from the sleeves to enable removal.

3. High pressure and sufficient coolant is required to prevent short tool life due to chips lodged in flutes.

4. There are several types of ceramic. Though the names of ceramics are same, the performance of tool is different depending on the method of sintering ceramics.

5. ED-DS can be applied to tungsten carbide as well, though its tool life in drilling operation decreases more dramatically than Al₂O₃.

ダイヤモンドドリル切削条件基準表 DIAMOND DRILLS CUTTING CONDITIONS

D-GDN WET DRILLING 湿式加工

被削材 Work Material	アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ~13wt%Si・AC1 ~8・ADC		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting 13 ~20wt%Si・AC9B		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting 20 ~30wt%Si・AC9A		アルミニウム 合金展伸材 Aluminum A7075・A2024		銅合金 Copper Alloy C1020・C6140		マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91D	
切削速度 Cutting Speed	80 ~200m/min		32 ~63m/min		20 ~32m/min		80 ~200m/min		60 ~125m/min		60 ~160m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	20,000	0.02 ~ 0.08	5,100	0.02 ~ 0.06	4,000	0.02 ~ 0.06	20,000	0.02 ~ 0.08	10,000	0.02 ~ 0.08	16,000	0.02 ~ 0.08
3	12,000	0.03 ~ 0.1	3,600	0.03 ~ 0.09	2,650	0.03 ~ 0.09	14,000	0.03 ~ 0.1	7,500	0.03 ~ 0.1	9,600	0.03 ~ 0.1
4	10,000	0.04 ~ 0.12	2,900	0.04 ~ 0.12	2,000	0.04 ~ 0.12	11,000	0.04 ~ 0.12	6,000	0.04 ~ 0.12	8,000	0.04 ~ 0.12
5	9,000	0.05 ~ 0.14	2,400	0.05 ~ 0.14	1,600	0.05 ~ 0.14	9,000	0.05 ~ 0.14	5,000	0.05 ~ 0.14	7,200	0.05 ~ 0.14
6	8,000	0.06 ~ 0.15	2,150	0.06 ~ 0.15	1,350	0.06 ~ 0.15	7,700	0.06 ~ 0.15	4,800	0.06 ~ 0.15	6,400	0.06 ~ 0.15
7	7,000	0.07 ~ 0.16	1,800	0.07 ~ 0.16	1,150	0.07 ~ 0.16	6,800	0.07 ~ 0.16	4,600	0.07 ~ 0.16	5,600	0.07 ~ 0.16
8	6,500	0.08 ~ 0.18	1,600	0.08 ~ 0.18	1,000	0.08 ~ 0.18	6,400	0.08 ~ 0.18	4,000	0.08 ~ 0.18	5,200	0.08 ~ 0.18
9	6,000	0.09 ~ 0.19	1,400	0.09 ~ 0.19	900	0.09 ~ 0.19	5,700	0.09 ~ 0.19	3,600	0.09 ~ 0.19	4,800	0.09 ~ 0.19
10	5,500	0.1 ~ 0.2	1,300	0.1 ~ 0.2	800	0.1 ~ 0.2	5,000	0.1 ~ 0.2	3,200	0.1 ~ 0.2	4,400	0.1 ~ 0.2
11	5,000	0.11 ~ 0.22	1,200	0.11 ~ 0.22	750	0.11 ~ 0.22	4,600	0.11 ~ 0.22	2,900	0.11 ~ 0.22	4,000	0.11 ~ 0.22
12	4,500	0.12 ~ 0.24	1,100	0.12 ~ 0.24	700	0.12 ~ 0.24	4,300	0.12 ~ 0.24	2,700	0.12 ~ 0.24	3,600	0.12 ~ 0.24

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. この条件表は穴深さ4D以下の場合のものです。
1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. These conditions are for drilling depths under 4 times the drill diameter.

マグネシウム合金加工に際して
1. 切削油剤は切削油剤メーカーにご相談の上、必ずマグネシウム専用油剤をご使用下さい。
2. 油性切削油剤を使用する場合、切削速度は60 ~120m/minの範囲でご使用下さい。
3. 切りくずの処理、管理に十分ご留意下さい。

When a drill is used in Magnesium alloy...
1. Please use cutting fluid for Magnesium and check with a cutting fluid producer.
2. Please use this drill at 60 to 120m/min if water-immiscible cutting fluid is used.
3. Please be careful of control and disposition of chips.

D-DAD/D-GDN90/D-STAD CFRP DRY DRILLING CFRPドライ加工用

被削材 Work Material		CFRP		
直径 Drill Dia.		切削速度 Cutting Speed (m/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
インチ inch	ミリ mm			
.0985	2.502	60 ~120	11,000	0.03 ~0.05
.1290	3.277		8,700	0.03 ~0.05
.1615	4.102		7,000	0.03 ~0.05
.1915	4.864		6,000	0.03 ~0.05
.251	6.375		4,500	0.05 ~0.1
.376	9.55		3,000	0.05 ~0.1

1. 切削油剤は不要ですが、十分な粉塵対策（真空集塵）を施して下さい。
2. CFRPの被削性は、レジンの性質やその含有率によって、また薄板では特に保持状態によっても大きく影響されます。上表を参考に、薄板では貫通間際の送り量を下げて下さい。
3. 厚板では、切削速度を低めに設定下さい。
4. 承認を得た切削油で湿式加工する場合、切削速度は200m/min程度まで上げることが出来ます。
1. Coolant is not needed, however make sure the through dust collecting settings.
2. Machinability of CFRP depends on resin type and its contents. Please adjust feed rate slowing down at the break through area on thin plate machining, referring above condition chart.
3. Please set slower feed rate at the thick plate drilling.
4. With approved coolant use, feed rate can be up to 200m/min.

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種加工
品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-GOLD
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-GOLD
ドリル

TDCL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

VP-GOLDドリル切削条件基準表 VP-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

VPH-GDS

被削材 Work Material	調質鋼 Hardened Steel						特殊鋼 Special Alloy Steel				合金鋼 Alloy Steel	
	34 ~43HRC 1060 ~1400N/mm ²		43 ~48HRC 1400 ~1600N/mm ²		48 ~53HRC 1600 ~1900N/mm ²		SKD11(非調質) ~ 1060N/mm ² (Unheated)		SKD61(非調質) ~ 900N/mm ² (Unheated)		SCM 710 ~900N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	12 ~18m/min		6 ~10m/min		5 ~8m/min		10 ~16m/min		12 ~20m/min		25 ~32m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	8,000	0.005 ~0.013	5,000	0.005 ~0.01	3,800	0.005 ~0.01	6,400	0.01 ~0.025	7,600	0.01 ~0.025	15,000	0.01 ~0.025
1	4,000	0.01 ~0.03	2,500	0.01 ~0.02	1,800	0.01 ~0.02	3,200	0.03 ~0.045	5,000	0.03 ~0.045	8,000	0.03 ~0.045
2	2,500	0.02 ~0.04	1,250	0.02 ~0.04	1,050	0.02 ~0.04	2,100	0.06 ~0.09	2,550	0.06 ~0.09	4,500	0.06 ~0.09
3	1,700	0.03 ~0.06	850	0.03 ~0.06	700	0.03 ~0.06	1,400	0.1 ~0.13	1,700	0.1 ~0.13	3,000	0.1 ~0.13
4	1,250	0.04 ~0.08	640	0.04 ~0.08	520	0.04 ~0.08	1,030	0.11 ~0.15	1,270	0.11 ~0.15	2,250	0.11 ~0.15
5	1,000	0.05 ~0.1	510	0.05 ~0.1	400	0.05 ~0.1	830	0.12 ~0.18	1,020	0.12 ~0.18	1,800	0.12 ~0.18
6	850	0.06 ~0.12	430	0.06 ~0.12	350	0.06 ~0.12	690	0.13 ~0.19	850	0.13 ~0.19	1,500	0.13 ~0.19
7	730	0.07 ~0.14	360	0.07 ~0.14	260	0.07 ~0.14	600	0.15 ~0.22	730	0.15 ~0.22	1,300	0.15 ~0.22
8	640	0.08 ~0.16	320	0.08 ~0.16	230	0.08 ~0.16	520	0.16 ~0.24	640	0.16 ~0.24	1,100	0.16 ~0.24
9	570	0.09 ~0.18	280	0.09 ~0.18	210	0.09 ~0.18	460	0.18 ~0.26	570	0.18 ~0.26	1,000	0.18 ~0.26
10	510	0.1 ~0.2	260	0.1 ~0.2	200	0.1 ~0.2	410	0.2 ~0.28	510	0.2 ~0.28	900	0.2 ~0.28
11	460	0.11 ~0.22	230	0.11 ~0.22	180	0.11 ~0.22	380	0.22 ~0.31	460	0.22 ~0.31	820	0.22 ~0.31
12	430	0.12 ~0.24	210	0.12 ~0.24	170	0.12 ~0.24	350	0.24 ~0.34	430	0.24 ~0.34	760	0.24 ~0.34
13	400	0.13 ~0.26	200	0.13 ~0.26	160	0.13 ~0.26	320	0.26 ~0.36	390	0.26 ~0.36	700	0.26 ~0.36
14	340	0.14 ~0.28	180	0.14 ~0.28	150	0.14 ~0.26	300	0.21 ~0.36	360	0.21 ~0.36	640	0.21 ~0.36
15	320	0.15 ~0.3	170	0.15 ~0.3	140	0.15 ~0.26	280	0.23 ~0.38	340	0.23 ~0.38	590	0.23 ~0.38
16	300	0.16 ~0.32	160	0.16 ~0.32	130	0.16 ~0.26	260	0.24 ~0.4	320	0.24 ~0.4	560	0.24 ~0.4
17	280	0.17 ~0.34	150	0.17 ~0.34	120	0.17 ~0.26	240	0.26 ~0.43	300	0.26 ~0.43	520	0.26 ~0.43
18	270	0.18 ~0.36	140	0.18 ~0.36	115	0.18 ~0.27	230	0.27 ~0.45	280	0.27 ~0.45	500	0.27 ~0.45
19	250	0.19 ~0.38	130	0.19 ~0.38	110	0.19 ~0.29	220	0.29 ~0.48	270	0.29 ~0.48	470	0.29 ~0.48
20	240	0.2 ~0.4	130	0.2 ~0.4	100	0.2 ~0.3	210	0.3 ~0.5	260	0.3 ~0.5	450	0.3 ~0.5

被削材 Work Material	Ti合金 Ti Alloy Ti-6Al-4V (32～38HRC)		インコネル・ β-Ti合金 Inconel Inconel 718 (38～45HRC)		炭素鋼 Carbon Steel S45C 500～710N/mm ²		低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel・ Mild Steel SS400～500N/mm ²		鋳鉄 Cast Iron FC250～350N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	6～10m/min		6～8m/min		25～36m/min		38～50m/min		40～63m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	5,000	0.005～0.01	3,800	0.005～0.01	15,000	0.015～0.025	注1 (Note1)	0.005～0.01	注1 (Note1)	0.005～0.01
1	2,400	0.01～0.02	2,000	0.01～0.02	8,000	0.03～0.045	12,000	0.01～0.02	12,000	0.01～0.02
2	1,200	0.02～0.04	1,100	0.02～0.04	5,000	0.06～0.09	6,350	0.06～0.09	8,400	0.08～0.11
3	800	0.03～0.06	740	0.03～0.06	3,400	0.1～0.13	4,250	0.1～0.13	5,600	0.11～0.16
4	699	0.04～0.08	550	0.04～0.08	2,550	0.11～0.15	3,200	0.11～0.15	4,220	0.13～0.19
5	500	0.05～0.1	445	0.05～0.1	2,050	0.12～0.18	2,550	0.12～0.18	3,370	0.16～0.22
6	440	0.06～0.12	370	0.06～0.12	1,700	0.13～0.19	2,100	0.13～0.19	2,800	0.19～0.26
7	350	0.07～0.14	320	0.07～0.14	1,450	0.15～0.22	1,800	0.15～0.22	2,400	0.2～0.28
8	320	0.08～0.16	280	0.08～0.16	1,270	0.16～0.24	1,600	0.16～0.24	2,100	0.21～0.3
9	280	0.09～0.18	250	0.09～0.18	1,130	0.18～0.26	1,400	0.18～0.26	1,900	0.23～0.33
10	260	0.1～0.2	220	0.1～0.2	1,000	0.2～0.28	1,270	0.2～0.28	1,700	0.25～0.36
11	230	0.11～0.22	200	0.11～0.22	930	0.22～0.31	1,150	0.22～0.31	1,550	0.28～0.39
12	210	0.12～0.24	190	0.12～0.24	850	0.24～0.34	1,060	0.24～0.34	1,400	0.3～0.42
13	200	0.13～0.26	170	0.13～0.26	785	0.26～0.36	980	0.26～0.36	1,300	0.31～0.42
14	—	—	—	—	730	0.28～0.39	900	0.28～0.39	1,200	0.32～0.44
15	—	—	—	—	680	0.29～0.41	850	0.29～0.41	1,120	0.33～0.45
16	—	—	—	—	640	0.3～0.43	800	0.3～0.43	1,050	0.34～0.46
17	—	—	—	—	600	0.32～0.46	750	0.32～0.46	1,000	0.35～0.48
18	—	—	—	—	570	0.34～0.49	700	0.34～0.49	950	0.36～0.5
19	—	—	—	—	540	0.35～0.5	670	0.35～0.5	890	0.38～0.53
20	—	—	—	—	510	0.36～0.5	650	0.36～0.5	830	0.4～0.56

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げてください。
4. 穴深さが直径の4倍を超える場合はステップ送りを行い、下表のように切削速度を設定して下さい。
5. 旋盤、横形機で穴深さが直径の3倍を超える場合、ステップ送りを行って下さい。
注1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。なおこの場合、耐久が落ちる可能性があります。

穴深さ(Dは外径) Depth of Hole	4D以下 ≤4D	5D以下 ≤5D	6D以下 ≤6D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×1	×0.9	×0.7

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble, high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. The step process should be used when the drilling depth exceeds 4 times the drill diameter. (Using the table below)
5. Step process should be used when drilling depth of the hole exceeds 3 times drill diameter for lathe / horizontal machine.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

VP-GOLDドリル切削条件基準表 VP-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

VP-GDR

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-S5400 ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500 ~ 710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM-SCr 710 ~ 900N/mm ²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel-Hardened Steel				鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4C-ADC	
	SKD61 ~28HRC ~900N/mm ²		SKD11 28 ~ 34HRC 900 ~ 1060N/mm ²											
切削速度 Cutting Speed	38 ~ 50m/min		25 ~ 36m/min		25 ~ 32m/min		12 ~ 20m/min		10 ~ 16m/min		40 ~ 63m/min		70 ~ 120m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	6,350	0.06 ~ 0.09	5,100	0.06 ~ 0.09	4,450	0.06 ~ 0.09	2,550	0.06 ~ 0.09	2,050	0.06 ~ 0.09	8,435	0.08 ~ 0.11	15,000	0.12 ~ 0.18
3	4,250	0.1 ~ 0.13	3,400	0.1 ~ 0.13	2,970	0.1 ~ 0.13	1,700	0.1 ~ 0.13	1,370	0.1 ~ 0.13	5,620	0.11 ~ 0.16	10,000	0.2 ~ 0.28
4	3,200	0.11 ~ 0.15	2,550	0.11 ~ 0.15	2,230	0.11 ~ 0.15	1,270	0.11 ~ 0.15	1,035	0.11 ~ 0.15	4,220	0.13 ~ 0.19	8,000	0.24 ~ 0.38
5	2,550	0.12 ~ 0.18	2,040	0.12 ~ 0.18	1,780	0.12 ~ 0.18	1,020	0.12 ~ 0.18	825	0.12 ~ 0.18	3,375	0.16 ~ 0.22	6,350	0.28 ~ 0.4
6	2,100	0.13 ~ 0.19	1,700	0.13 ~ 0.19	1,490	0.13 ~ 0.19	850	0.13 ~ 0.19	690	0.13 ~ 0.19	2,810	0.19 ~ 0.26	5,300	0.34 ~ 0.48
8	1,600	0.16 ~ 0.24	1,270	0.16 ~ 0.24	1,110	0.16 ~ 0.24	635	0.16 ~ 0.24	515	0.16 ~ 0.24	2,110	0.21 ~ 0.3	4,000	0.38 ~ 0.53
10	1,270	0.2 ~ 0.28	1,020	0.2 ~ 0.28	890	0.2 ~ 0.28	510	0.2 ~ 0.28	410	0.2 ~ 0.28	1,690	0.25 ~ 0.36	3,200	0.45 ~ 0.63
12	1,060	0.24 ~ 0.34	850	0.24 ~ 0.34	740	0.24 ~ 0.34	425	0.24 ~ 0.34	350	0.24 ~ 0.34	1,400	0.3 ~ 0.42	2,700	0.53 ~ 0.75
13	980	0.26 ~ 0.36	780	0.26 ~ 0.36	690	0.26 ~ 0.36	390	0.26 ~ 0.36	320	0.26 ~ 0.36	1,300	0.31 ~ 0.42	2,500	0.56 ~ 0.79
14	900	0.28 ~ 0.39	720	0.28 ~ 0.39	640	0.28 ~ 0.39	360	0.28 ~ 0.39	300	0.28 ~ 0.39	1,200	0.32 ~ 0.44	2,300	0.57 ~ 0.81
16	800	0.3 ~ 0.43	640	0.3 ~ 0.43	560	0.3 ~ 0.43	320	0.3 ~ 0.43	260	0.3 ~ 0.43	1,050	0.34 ~ 0.46	2,000	0.61 ~ 0.85
18	700	0.34 ~ 0.49	560	0.34 ~ 0.49	500	0.34 ~ 0.49	280	0.34 ~ 0.49	230	0.34 ~ 0.49	950	0.36 ~ 0.5	1,800	0.63 ~ 0.9
20	650	0.36 ~ 0.5	500	0.36 ~ 0.5	450	0.36 ~ 0.5	260	0.36 ~ 0.5	210	0.36 ~ 0.5	830	0.4 ~ 0.56	1,600	0.68 ~ 0.98
22	580	0.4 ~ 0.55	460	0.4 ~ 0.55	400	0.4 ~ 0.55	230	0.4 ~ 0.55	190	0.4 ~ 0.55	750	0.42 ~ 0.59	1,500	0.73 ~ 1.06
24	530	0.41 ~ 0.6	420	0.41 ~ 0.6	370	0.41 ~ 0.6	210	0.41 ~ 0.6	170	0.41 ~ 0.6	700	0.46 ~ 0.65	1,350	0.77 ~ 1.13
26	500	0.42 ~ 0.65	400	0.42 ~ 0.65	340	0.42 ~ 0.65	200	0.42 ~ 0.65	160	0.42 ~ 0.65	650	0.47 ~ 0.68	1,250	0.81 ~ 1.2
28	450	0.45 ~ 0.7	360	0.45 ~ 0.7	320	0.45 ~ 0.7	180	0.45 ~ 0.7	150	0.45 ~ 0.7	600	0.5 ~ 0.73	1,150	0.84 ~ 1.26
30	420	0.48 ~ 0.75	340	0.48 ~ 0.75	300	0.48 ~ 0.75	170	0.48 ~ 0.75	140	0.48 ~ 0.75	550	0.54 ~ 0.78	1,100	0.87 ~ 1.32
32	400	0.51 ~ 0.8	320	0.51 ~ 0.8	280	0.51 ~ 0.8	160	0.51 ~ 0.8	130	0.51 ~ 0.8	520	0.58 ~ 0.83	1,000	0.9 ~ 1.38

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- ミーリングチャック以外をご使用の際は、締め付けを十分にを行い、振れを抑えるよう充分留意下さい。
- 穴深さが直径の4倍を超える場合には、下表のように切削速度を設定して下さい。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。
- 立形の加工機で穴深さが直径の4倍を超える場合、旋盤・横形の加工機で穴深さが直径の3倍を超える場合はステップ送りを行って下さい。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
- Unless you are using milling chucks, pay careful attention to ensure that the drill is tightly clamped in order to minimize deflection.
- For drilling depth >4D, reduce the drilling speed (using the table below).
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce drilling speed by 20%.
- The step process should be used when the drilling depth exceeds 4 times the drill diameter for vertical machines, and 3 times the drill diameter for horizontal lathe machines.

D : drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Hole	4D以下 ≤4D	5D以下 ≤5D	6D以下 ≤6D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×1	×0.9	×0.7

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデックス
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-GOLD
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-GOLD
ドリル

TDCL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
重ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

VP-ゴールドドリル切削条件基準表 VP-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

VP-GDXL

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-S5400 ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500 ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710 ~900N/mm ²		特殊鋼 Special Alloy Steel				鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4C-ADC	
	SKD61 ~900N/mm ² ~28HRC		SKD11 ~1060N/mm ² 28 ~34HRC											
切削速度 Cutting Speed	16 ~24m/min		20 ~25m/min		12 ~16m/min		10 ~20m/min		6 ~10m/min		20 ~30m/min		20 ~35m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	2,100	0.05 ~ 0.1	2,400	0.05 ~ 0.1	1,500	0.05 ~ 0.1	1,700	0.05 ~ 0.1	850	0.04 ~ 0.07	2,700	0.04 ~ 0.07	3,000	0.05 ~ 0.1
4	1,600	0.06 ~ 0.12	1,800	0.06 ~ 0.12	1,100	0.06 ~ 0.12	1,270	0.06 ~ 0.12	640	0.05 ~ 0.09	2,000	0.05 ~ 0.09	2,200	0.06 ~ 0.12
5	1,250	0.08 ~ 0.13	1,450	0.08 ~ 0.13	900	0.08 ~ 0.13	1,000	0.08 ~ 0.13	510	0.07 ~ 0.1	1,600	0.07 ~ 0.1	1,800	0.08 ~ 0.13
6	1,050	0.1 ~ 0.14	1,200	0.1 ~ 0.14	750	0.1 ~ 0.14	850	0.1 ~ 0.14	420	0.09 ~ 0.12	1,350	0.09 ~ 0.12	1,500	0.1 ~ 0.14
7	900	0.12 ~ 0.16	1,000	0.12 ~ 0.16	640	0.12 ~ 0.16	730	0.12 ~ 0.16	360	0.1 ~ 0.14	1,150	0.1 ~ 0.14	1,300	0.12 ~ 0.16
8	800	0.14 ~ 0.18	900	0.14 ~ 0.18	560	0.14 ~ 0.18	640	0.14 ~ 0.18	320	0.12 ~ 0.16	1,000	0.12 ~ 0.16	1,100	0.14 ~ 0.18
9	700	0.16 ~ 0.2	800	0.16 ~ 0.2	500	0.16 ~ 0.2	570	0.16 ~ 0.2	280	0.13 ~ 0.18	900	0.13 ~ 0.18	1,000	0.16 ~ 0.2
10	640	0.18 ~ 0.22	720	0.18 ~ 0.22	450	0.18 ~ 0.22	510	0.18 ~ 0.22	260	0.14 ~ 0.2	800	0.14 ~ 0.2	900	0.18 ~ 0.22

1. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。

2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。

3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。

4. 旋盤、横形機でステップ送りを行う場合、穴の口元まで戻して下さい。

5. ステップ送りを行なう場合、ステップ量(一回の送り量)は0.5 ~3D 程度に設定下さい。
1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.

2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)

3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.

4. When you perform step process by lathe/horizontal machine, please pull back the drill to the mouth of a hole.

5. When you perform step process, please set the amount of steps about to 0.5D~3D.

VP-ゴールドドリル切削条件基準表 VP-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

VP-HO-GDS

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-SS400 ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710~900N/mm ²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300系 ・400系 SUS300-400type		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel		調質鋼 Hardened Steel 34~43HRC 1060~1400N/mm ²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4C-ADC	
	SKD61 ~28HRC ~900N/mm ²		SKD11 ~34HRC 900~1060N/mm ²													
切削速度 Cutting Speed	36~80m/min		25~50m/min		25~36m/min		18~25m/min		12~22m/min		10~16m/min		9~13m/min		36~63m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
6	3,000	0.13 ~ 0.19	1,900	0.13 ~ 0.19	1,500	0.13 ~ 0.19	1,100	0.13 ~ 0.19	850	0.13 ~ 0.19	660	0.13 ~ 0.19	630	0.08 ~ 0.15	2,500	0.19 ~ 0.26
8	2,300	0.17 ~ 0.24	1,400	0.17 ~ 0.24	1,100	0.17 ~ 0.24	830	0.17 ~ 0.24	640	0.17 ~ 0.24	450	0.17 ~ 0.24	470	0.13 ~ 0.2	1,900	0.21 ~ 0.3
10	1,800	0.2 ~ 0.28	1,100	0.2 ~ 0.28	950	0.2 ~ 0.28	660	0.2 ~ 0.28	500	0.2 ~ 0.28	400	0.2 ~ 0.28	380	0.16 ~ 0.24	1,500	0.25 ~ 0.36
12	1,500	0.24 ~ 0.34	950	0.24 ~ 0.34	800	0.24 ~ 0.34	550	0.24 ~ 0.34	420	0.24 ~ 0.34	330	0.24 ~ 0.34	320	0.19 ~ 0.28	1,250	0.3 ~ 0.42
13	1,400	0.26 ~ 0.36	900	0.26 ~ 0.36	750	0.26 ~ 0.36	510	0.26 ~ 0.36	400	0.26 ~ 0.36	300	0.26 ~ 0.36	290	0.2 ~ 0.3	1,200	0.31 ~ 0.42
14	1,350	0.28 ~ 0.39	820	0.28 ~ 0.39	700	0.28 ~ 0.39	470	0.28 ~ 0.39	360	0.28 ~ 0.39	280	0.28 ~ 0.39	270	0.2 ~ 0.32	1,100	0.32 ~ 0.44
16	1,200	0.3 ~ 0.43	720	0.3 ~ 0.43	600	0.3 ~ 0.43	420	0.3 ~ 0.43	320	0.3 ~ 0.43	250	0.3 ~ 0.43	240	0.22 ~ 0.32	1,000	0.34 ~ 0.46
18	1,100	0.34 ~ 0.49	650	0.34 ~ 0.49	550	0.34 ~ 0.49	370	0.34 ~ 0.49	280	0.34 ~ 0.49	220	0.34 ~ 0.49	210	0.24 ~ 0.4	900	0.36 ~ 0.5
20	950	0.36 ~ 0.5	580	0.36 ~ 0.5	480	0.36 ~ 0.5	330	0.36 ~ 0.5	260	0.36 ~ 0.5	200	0.36 ~ 0.5	190	0.27 ~ 0.45	800	0.4 ~ 0.56
22	850	0.4 ~ 0.55	520	0.4 ~ 0.55	450	0.4 ~ 0.55	300	0.4 ~ 0.55	230	0.4 ~ 0.55	180	0.4 ~ 0.55	170	0.28 ~ 0.48	700	0.42 ~ 0.59
24	800	0.41 ~ 0.6	480	0.41 ~ 0.6	400	0.41 ~ 0.6	280	0.41 ~ 0.6	210	0.41 ~ 0.6	170	0.41 ~ 0.6	160	0.29 ~ 0.52	650	0.46 ~ 0.65
26	750	0.42 ~ 0.65	450	0.42 ~ 0.65	370	0.42 ~ 0.65	250	0.42 ~ 0.65	200	0.42 ~ 0.65	150	0.42 ~ 0.65	150	0.3 ~ 0.56	600	0.47 ~ 0.68

1. この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレーツ
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
直ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

VP-Gールドドリル切削条件基準表 VP-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

VP-HO-GDR

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-SS400 ～500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500～710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710～900N/mm ²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300系 ・400系 SUS300-400type		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel-Hardened Steel				調質鋼 Hardened Steel 34～43HRC 1060～1400N/mm ²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm ²		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4C-ADC	
	SKD61 ～28HRC ～900N/mm ²		SKD11 ～34HRC 900～1060N/mm ²															
切削速度 Cutting Speed	36～80m/min		25～50m/min		25～36m/min		18～25m/min		12～22m/min		10～16m/min		9～13m/min		36～63m/min		70～140m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
6	3,000	0.13～0.19	1,900	0.13～0.19	1,500	0.13～0.19	1,100	0.13～0.19	850	0.13～0.19	660	0.13～0.19	630	0.08～0.15	2,500	0.19～0.26	5,300	0.34～0.48
8	2,300	0.17～0.24	1,400	0.17～0.24	1,100	0.17～0.24	830	0.17～0.24	640	0.17～0.24	450	0.17～0.24	470	0.13～0.2	1,900	0.21～0.3	4,000	0.38～0.53
10	1,800	0.2～0.28	1,100	0.2～0.28	950	0.2～0.28	660	0.2～0.28	500	0.2～0.28	400	0.2～0.28	380	0.16～0.24	1,500	0.25～0.36	3,200	0.45～0.63
12	1,500	0.24～0.34	950	0.24～0.34	800	0.24～0.34	550	0.24～0.34	420	0.24～0.34	330	0.24～0.34	320	0.19～0.28	1,250	0.3～0.42	2,700	0.53～0.75
13	1,400	0.26～0.36	900	0.26～0.36	750	0.26～0.36	510	0.26～0.36	400	0.26～0.36	300	0.26～0.36	290	0.2～0.3	1,200	0.31～0.42	2,500	0.56～0.79
14	1,350	0.28～0.39	820	0.28～0.39	700	0.28～0.39	470	0.28～0.39	360	0.28～0.39	280	0.28～0.39	270	0.2～0.32	1,100	0.32～0.44	2,300	0.57～0.81
16	1,200	0.3～0.43	720	0.3～0.43	600	0.3～0.43	420	0.3～0.43	320	0.3～0.43	250	0.3～0.43	240	0.22～0.32	1,000	0.34～0.46	2,000	0.61～0.85
18	1,100	0.34～0.49	650	0.34～0.49	550	0.34～0.49	370	0.34～0.49	280	0.34～0.49	220	0.34～0.49	210	0.24～0.4	900	0.36～0.5	1,800	0.63～0.9
20	950	0.36～0.5	580	0.36～0.5	480	0.36～0.5	330	0.36～0.5	260	0.36～0.5	200	0.36～0.5	190	0.27～0.45	800	0.4～0.56	1,600	0.68～0.98
22	850	0.4～0.55	520	0.4～0.55	450	0.4～0.55	300	0.4～0.55	230	0.4～0.55	180	0.4～0.55	170	0.28～0.48	700	0.42～0.59	1,500	0.73～1.06
24	800	0.41～0.6	480	0.41～0.6	400	0.41～0.6	280	0.41～0.6	210	0.41～0.6	170	0.41～0.6	160	0.29～0.52	650	0.46～0.65	1,350	0.77～1.13
26	750	0.42～0.65	450	0.42～0.65	370	0.42～0.65	250	0.42～0.65	200	0.42～0.65	150	0.42～0.65	150	0.3～0.56	600	0.47～0.68	1,250	0.81～1.2
28	700	0.45～0.7	410	0.45～0.7	350	0.45～0.7	240	0.45～0.7	180	0.45～0.7	140	0.45～0.7	140	0.31～0.59	550	0.5～0.73	1,150	0.84～1.26
30	650	0.48～0.75	400	0.48～0.75	320	0.48～0.75	220	0.48～0.75	170	0.48～0.75	130	0.48～0.75	130	0.32～0.63	500	0.54～0.78	1,100	0.87～1.32
32	600	0.51～0.8	360	0.51～0.8	300	0.51～0.8	200	0.51～0.8	160	0.51～0.8	120	0.51～0.8	120	0.32～0.67	480	0.58～0.83	1,000	0.9～1.38

1. この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げてください。
4. 穴深さが直径の4倍を超える場合にはステップ送りをを行い、下表のように切削速度を設定して下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. The step process should be used when the drilling depth exceeds 4 times the drill diameter. (Using the table below)

D : drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Hole	4D以下 ≤4D	5D以下 ≤5D	6D以下 ≤6D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×1	×0.9	×0.8

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

NEXUS-GDS

被削材 Work Material	ステンレス鋼 Stainless Steel									
	オーステナイト系 Austenitic SUS304 (S:0.02%未満) SUS304N		オーステナイト系 Austenitic SUS304 (S:0.02%以上) SUS303		マルテンサイト系 Martensitic SUS420・440		フェライト系 Ferritic SUS430・405		析出硬化系 Precipitation SUS630・631	
切削速度 Cutting Speed	12~15m/min※		15~25m/min		15~25m/min		15~30m/min		10~20m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	4,460	0.01 ~ 0.018	6,370	0.02 ~ 0.04	6,370	0.01 ~ 0.02	7,000	0.01 ~ 0.03	4,770	0.01 ~ 0.03
2	2,230	0.02 ~ 0.036	3,180	0.05 ~ 0.07	3,180	0.02 ~ 0.04	3,500	0.03 ~ 0.05	2,390	0.03 ~ 0.05
3	1,490	0.03 ~ 0.054	2,120	0.06 ~ 0.09	2,120	0.03 ~ 0.06	2,330	0.04 ~ 0.06	1,590	0.04 ~ 0.06
4	1,030	0.04 ~ 0.08	1,590	0.08 ~ 0.12	1,590	0.04 ~ 0.08	1,750	0.06 ~ 0.08	1,190	0.06 ~ 0.08
5	830	0.05 ~ 0.1	1,270	0.1 ~ 0.15	1,270	0.05 ~ 0.1	1,400	0.08 ~ 0.1	950	0.08 ~ 0.1
6	690	0.06 ~ 0.12	1,060	0.12 ~ 0.18	1,060	0.06 ~ 0.12	1,170	0.09 ~ 0.12	800	0.09 ~ 0.12
8	480	0.08 ~ 0.16	800	0.16 ~ 0.24	800	0.08 ~ 0.16	880	0.12 ~ 0.16	600	0.12 ~ 0.16
10	380	0.10 ~ 0.2	640	0.2 ~ 0.28	640	0.1 ~ 0.2	700	0.15 ~ 0.2	480	0.15 ~ 0.2
12	320	0.12 ~ 0.24	530	0.24 ~ 0.34	530	0.12 ~ 0.24	580	0.18 ~ 0.24	400	0.18 ~ 0.24

被削材 Work Material	アルミニウム 展伸材 Aluminum A5052・7075		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC4C・ADC		銅・銅合金 Copper Copper Alloy C1020・2600		低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C・SS400 ~ 500N/mm ²	
	32~63m/min		63~100m/min		40~60m/min		40~60m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	15,000	0.02 ~ 0.06	25,000	0.02 ~ 0.06	15,920	0.01 ~ 0.03	15,920	0.02 ~ 0.05
2	8,000	0.04 ~ 0.12	10,000	0.04 ~ 0.12	7,960	0.04 ~ 0.06	7,960	0.06 ~ 0.09
3	5,300	0.06 ~ 0.18	6,700	0.06 ~ 0.18	5,310	0.06 ~ 0.09	5,310	0.1 ~ 0.13
4	4,000	0.08 ~ 0.24	6,400	0.08 ~ 0.24	3,980	0.08 ~ 0.11	3,980	0.11 ~ 0.15
5	3,200	0.1 ~ 0.3	5,000	0.1 ~ 0.3	3,180	0.1 ~ 0.13	3,180	0.12 ~ 0.18
6	2,700	0.12 ~ 0.36	4,200	0.12 ~ 0.36	2,650	0.12 ~ 0.15	2,650	0.13 ~ 0.19
8	2,000	0.16 ~ 0.45	3,200	0.16 ~ 0.45	1,990	0.16 ~ 0.2	1,990	0.17 ~ 0.24
10	1,600	0.2 ~ 0.55	2,500	0.2 ~ 0.55	1,590	0.2 ~ 0.25	1,590	0.2 ~ 0.28
12	1,350	0.24 ~ 0.66	2,100	0.24 ~ 0.66	1,330	0.24 ~ 0.3	1,330	0.24 ~ 0.34

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
 - 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
 - 鋳肌面や黒皮を削る時は切削速度を20%下げて下さい。
 - 穴深さが直径の3倍を超える場合は、下表のように切削速度を下げて下さい。
 - 穴深さが直径の4倍を超える場合は、ステップ送りを行って下さい。
 - 不水溶性切削油剤または希釈倍率20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。
 - ステンレスの種類や硬さにより、切削性が変化する場合がありますので、状況により、切削速度、送り量を調整してご使用下さい。(ご使用前にMill sheetのチェックをしっかりと行って下さい。)
- ※ ドリル直径が大きくなると加工時に発生する切削熱が大きくなり、溶着、切りくず形状悪化につながりますので、推奨切削速度の下目で加工して下さい。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
 - The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
 - When drilling cast surface and black (ie.not ground surface), reduce drilling speed by 20%.
 - For drilling depth>3D.reduce drilling speed (using the table below).
 - Step feeding is required for drilling depth>4D.
 - When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
 - The machineability of stainless steels may vary depending on the type and hardness. Therefore, adjust the cutting speed and the feed rate to suit the conditions. (Be sure to check the Mill Sheet before use.)
- ※ The larger the drill diameter, the higher the milling temperature generated during machining, which can lead to fusing and deterioration of the shape of the cutting chips. Therefore, use a setting that is lower than the recommended cutting speed.

穴深さ(Dは直径) Depth of Hole	D : drill dia		
	4D以下 ≤4D	5D以下 ≤5D	6D以下 ≤6D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×0.9	×0.8	×0.8

ドリル
DRILL
STANDARD
CUTTING
CONDITIONS
切削条件
タップ
TAP
ゲージ
GAUGE
丸
ROUND
ダイス
DIE
転造
ROLLING
工具
TOOL
各種
OTHER
製品
PRODUCTS
索引
INDEX
CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル
INDEXABLE
DRILLS
インデキブル
ドリル
DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル
VP-GOLD
DRILLS
VP-GOLD
ドリル
EX-GOLD
DRILLS
EX-GOLD
ドリル
TOOL
DRILLS
スラスタ
ドリル
LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル
STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル
GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル
CHAMFERING
穴面取り
FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
広けり
CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ
MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

EX-GOLD ドリル 切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

NEXUS-GDR

被削材 Work Material	ステンレス鋼 Stainless Steel									
	オーステナイト系 Austenitic SUS304 (S:0.02%未満) SUS304N			オーステナイト系 Austenitic SUS304 (S:0.02%以上) SUS303		マルテンサイト系 Martensitic SUS420・440		フェライト系 Ferritic SUS430・405		析出硬化系 Precipitation SUS630・631
切削速度 Cutting Speed	12~15m/min※			15~25m/min		15~25m/min		15~30m/min		10~20m/min
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	4,460	0.01 ~ 0.018	6,370	0.02 ~ 0.04	6,370	0.01 ~ 0.02	7,000	0.01 ~ 0.03	4,770	0.01 ~ 0.03
2	2,230	0.02 ~ 0.036	3,180	0.05 ~ 0.07	3,180	0.02 ~ 0.04	3,500	0.03 ~ 0.05	2,390	0.03 ~ 0.05
3	1,490	0.03 ~ 0.054	2,120	0.06 ~ 0.09	2,120	0.03 ~ 0.06	2,330	0.04 ~ 0.06	1,590	0.04 ~ 0.06
4	1,030	0.04 ~ 0.08	1,590	0.08 ~ 0.12	1,590	0.04 ~ 0.08	1,750	0.06 ~ 0.08	1,190	0.06 ~ 0.08
5	830	0.05 ~ 0.1	1,270	0.1 ~ 0.15	1,270	0.05 ~ 0.1	1,400	0.08 ~ 0.1	950	0.08 ~ 0.1
6	690	0.06 ~ 0.12	1,060	0.12 ~ 0.18	1,060	0.06 ~ 0.12	1,170	0.09 ~ 0.12	800	0.09 ~ 0.12
8	480	0.08 ~ 0.16	800	0.16 ~ 0.24	800	0.08 ~ 0.16	880	0.12 ~ 0.16	600	0.12 ~ 0.16
10	380	0.10 ~ 0.2	640	0.2 ~ 0.28	640	0.1 ~ 0.2	700	0.15 ~ 0.2	480	0.15 ~ 0.2
12	320	0.12 ~ 0.24	530	0.24 ~ 0.34	530	0.12 ~ 0.24	580	0.18 ~ 0.24	400	0.18 ~ 0.24

被削材 Work Material	アルミニウム 展伸材 Aluminum A5052・7075		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC4C・ADC		銅・銅合金 Copper Copper Alloy C1020・2600		低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C・SS400 ~500N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	32~63m/min		63~100m/min		40~60m/min		40~60m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	15,000	0.02 ~ 0.06	25,000	0.02 ~ 0.06	15,920	0.01 ~ 0.03	15,920	0.02 ~ 0.05
2	8,000	0.04 ~ 0.12	10,000	0.04 ~ 0.12	7,960	0.04 ~ 0.06	7,960	0.06 ~ 0.09
3	5,300	0.06 ~ 0.18	6,700	0.06 ~ 0.18	5,310	0.06 ~ 0.09	5,310	0.1 ~ 0.13
4	4,000	0.08 ~ 0.24	6,400	0.08 ~ 0.24	3,980	0.08 ~ 0.11	3,980	0.11 ~ 0.15
5	3,200	0.1 ~ 0.3	5,000	0.1 ~ 0.3	3,180	0.1 ~ 0.13	3,180	0.12 ~ 0.18
6	2,700	0.12 ~ 0.36	4,200	0.12 ~ 0.36	2,650	0.12 ~ 0.15	2,650	0.13 ~ 0.19
8	2,000	0.16 ~ 0.45	3,200	0.16 ~ 0.45	1,990	0.16 ~ 0.2	1,990	0.17 ~ 0.24
10	1,600	0.2 ~ 0.55	2,500	0.2 ~ 0.55	1,590	0.2 ~ 0.25	1,590	0.2 ~ 0.28
12	1,350	0.24 ~ 0.66	2,100	0.24 ~ 0.66	1,330	0.24 ~ 0.3	1,330	0.24 ~ 0.34

1. この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものである。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 鋳肌面や黒皮を削る時は切削速度を20%下げて下さい。
4. 穴深さが直径の3倍を超える場合は、下表のように切削速度を下げて下さい。
5. 穴深さが直径の4倍を超える場合は、ステップ送りを行って下さい。
6. 不水溶性切削油剤または希釈倍率20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。
7. ステンレスの種類や硬さにより、切削性が変化することがありますので、状況により、切削速度、送り量を調整してご使用下さい。（ご使用前にMill sheetのチェックをしっかりと行って下さい。）
※ ドリル直径が大きくなると加工時に発生する切削熱が大きくなり、溶着、切りくず形状悪化につながりますので、推奨切削速度の下目で加工して下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
3. When drilling cast surface and black (ie.not ground surface), reduce drilling speed by 20%.
4. For drilling depth>3D.reduce drilling speed (using the table below).
5. Step feeding is required for drilling depth>4D.
6. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
7. The machineability of stainless steels may vary depending on the type and hardness. Therefore, adjust the cutting speed and the feed rate to suit the conditions. (Be sure to check the Mill Sheet before use.)
※ The larger the drill diameter, the higher the milling temperature generated during machining, which can lead to fusing and deterioration of the shape of the cutting chips. Therefore, use a setting that is lower than the recommended cutting speed.

D : drill dia

穴深さ(Dは直径) Depth of Hole	4D以下 ≤4D	5D以下 ≤5D	6D以下 ≤6D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×0.9	×0.8	×0.8

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-SUS-GDS・EX-SUS-GDN・EX-SUS-GDR・MT-SUS-GDR

被削材 Work Material	ステンレス鋼 Stainless Steel								アルミニウム 展伸材 Aluminum A5052-7075	アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4C-ADC	銅・銅合金 Copper Copper Alloy C1020-2600	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-SS400 ~500N/mm ²				
	オーステナイト系 Austenitic SUS304・200	マルテンサイト系 Martensitic SUS420-440	フェライト系 Ferritic SUS430-405	析出硬化系 Precipitation SUS630-631												
切削速度 Cutting Speed	12 ~15m/min	15 ~20m/min	15 ~20m/min	8 ~12m/min	32 ~63m/min	63 ~100m/min	25 ~50m/min	32 ~40m/min								
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	4,460	0.01 ~ 0.018	5,550	0.02 ~ 0.04	5,550	0.01 ~ 0.03	3,200	0.01 ~ 0.03	15,000	0.02 ~ 0.06	25,000	0.02 ~ 0.06	12,000	0.01 ~ 0.03	10,000	0.02 ~ 0.05
2	2,230	0.02 ~ 0.036	2,850	0.05 ~ 0.07	2,850	0.03 ~ 0.05	1,600	0.03 ~ 0.05	8,000	0.04 ~ 0.12	10,000	0.04 ~ 0.12	5,100	0.04 ~ 0.06	5,700	0.06 ~ 0.09
3	1,490	0.03 ~ 0.054	1,900	0.06 ~ 0.09	1,900	0.04 ~ 0.06	1,100	0.04 ~ 0.06	5,300	0.06 ~ 0.18	6,700	0.06 ~ 0.18	3,400	0.06 ~ 0.09	3,850	0.1 ~ 0.13
4	1,030	0.04 ~ 0.08	1,450	0.08 ~ 0.12	1,450	0.06 ~ 0.08	800	0.06 ~ 0.08	4,000	0.08 ~ 0.24	6,400	0.08 ~ 0.24	2,550	0.08 ~ 0.11	2,900	0.11 ~ 0.15
5	830	0.05 ~ 0.1	1,150	0.12 ~ 0.15	1,150	0.08 ~ 0.1	650	0.08 ~ 0.1	3,200	0.1 ~ 0.3	5,000	0.1 ~ 0.3	2,050	0.1 ~ 0.13	2,260	0.12 ~ 0.18
6	690	0.06 ~ 0.12	950	0.15 ~ 0.18	950	0.09 ~ 0.12	550	0.09 ~ 0.12	2,700	0.12 ~ 0.36	4,200	0.12 ~ 0.36	1,700	0.12 ~ 0.15	1,900	0.13 ~ 0.19
8	480	0.08 ~ 0.16	720	0.2 ~ 0.24	720	0.12 ~ 0.16	400	0.12 ~ 0.16	2,000	0.16 ~ 0.45	3,200	0.16 ~ 0.45	1,250	0.16 ~ 0.2	1,400	0.17 ~ 0.24
10	380	0.10 ~ 0.2	570	0.25 ~ 0.3	570	0.15 ~ 0.2	320	0.15 ~ 0.2	1,600	0.2 ~ 0.55	2,500	0.2 ~ 0.55	1,000	0.2 ~ 0.25	1,120	0.2 ~ 0.28
12	320	0.12 ~ 0.24	480	0.3 ~ 0.36	480	0.18 ~ 0.24	280	0.18 ~ 0.24	1,350	0.24 ~ 0.66	2,100	0.24 ~ 0.66	850	0.24 ~ 0.3	950	0.24 ~ 0.34
13	370	0.26 ~ 0.36	440	0.32 ~ 0.4	440	0.2 ~ 0.26	250	0.2 ~ 0.26	1,250	0.25 ~ 0.72	2,000	0.25 ~ 0.72	780	0.26 ~ 0.32	880	0.26 ~ 0.36
14	340	0.28 ~ 0.39	410	0.35 ~ 0.45	410	0.21 ~ 0.3	225	0.21 ~ 0.3	1,140	0.27 ~ 0.74	1,850	0.27 ~ 0.74	730	0.26 ~ 0.34	820	0.27 ~ 0.39
15	320	0.29 ~ 0.4	380	0.36 ~ 0.48	380	0.22 ~ 0.31	210	0.22 ~ 0.31	1,060	0.29 ~ 0.8	1,700	0.29 ~ 0.8	680	0.26 ~ 0.36	760	0.28 ~ 0.42
16	300	0.3 ~ 0.43	355	0.37 ~ 0.5	355	0.23 ~ 0.32	200	0.23 ~ 0.32	1,000	0.3 ~ 0.83	1,600	0.3 ~ 0.83	640	0.27 ~ 0.37	720	0.29 ~ 0.43
17	280	0.31 ~ 0.45	335	0.38 ~ 0.52	335	0.24 ~ 0.34	185	0.24 ~ 0.34	940	0.31 ~ 0.88	1,500	0.31 ~ 0.88	600	0.28 ~ 0.39	675	0.3 ~ 0.46
18	265	0.32 ~ 0.47	320	0.39 ~ 0.54	320	0.25 ~ 0.36	175	0.25 ~ 0.36	885	0.32 ~ 0.94	1,450	0.32 ~ 0.94	570	0.29 ~ 0.41	640	0.32 ~ 0.49
19	250	0.33 ~ 0.48	300	0.4 ~ 0.55	300	0.25 ~ 0.38	170	0.25 ~ 0.38	840	0.34 ~ 0.97	1,350	0.34 ~ 0.97	540	0.3 ~ 0.43	600	0.33 ~ 0.51
20	240	0.34 ~ 0.5	285	0.4 ~ 0.56	285	0.26 ~ 0.4	160	0.26 ~ 0.4	800	0.36 ~ 1	1,300	0.36 ~ 1	510	0.3 ~ 0.44	570	0.34 ~ 0.52
22	215	0.36 ~ 0.54	260	0.42 ~ 0.61	260	0.28 ~ 0.44	145	0.28 ~ 0.44	730	0.39 ~ 1.08	1,200	0.39 ~ 1.08	460	0.32 ~ 0.48	520	0.37 ~ 0.57
24	200	0.38 ~ 0.57	240	0.43 ~ 0.65	240	0.3 ~ 0.48	135	0.3 ~ 0.48	670	0.41 ~ 1.15	1,100	0.41 ~ 1.15	420	0.33 ~ 0.52	480	0.39 ~ 0.61
26	185	0.4 ~ 0.6	220	0.44 ~ 0.7	220	0.32 ~ 0.52	120	0.32 ~ 0.52	620	0.44 ~ 1.22	1,000	0.44 ~ 1.22	390	0.34 ~ 0.56	450	0.41 ~ 0.66
28	170	0.41 ~ 0.63	200	0.45 ~ 0.74	200	0.34 ~ 0.56	115	0.34 ~ 0.56	570	0.46 ~ 1.29	930	0.46 ~ 1.29	360	0.35 ~ 0.59	410	0.43 ~ 0.71
30	160	0.42 ~ 0.66	190	0.45 ~ 0.78	190	0.36 ~ 0.6	105	0.36 ~ 0.6	530	0.48 ~ 1.35	870	0.48 ~ 1.35	340	0.36 ~ 0.63	380	0.45 ~ 0.75
32	150	0.43 ~ 0.7	180	0.45 ~ 0.82	180	0.37 ~ 0.64	100	0.37 ~ 0.64	500	0.5 ~ 1.42	820	0.5 ~ 1.42	320	0.38 ~ 0.67	360	0.47 ~ 0.8
40	120	0.44 ~ 0.76	140	0.48 ~ 0.88	140	0.4 ~ 0.7	80	0.4 ~ 0.7	400	0.6 ~ 1.4	650	0.6 ~ 1.4	250	0.4 ~ 0.8	280	0.48 ~ 1
50	95	0.45 ~ 0.8	115	0.5 ~ 0.9	115	0.45 ~ 0.75	60	0.45 ~ 0.75	320	0.7 ~ 1.6	500	0.7 ~ 1.6	200	0.45 ~ 1	230	0.5 ~ 1.2

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものである。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 鋳肌面や黒皮を削る時は切削速度を20%下げて下さい。
- 穴深さが直径の3倍を超える場合は、下表のように切削速度を下げて下さい。
- 穴深さが直径の4倍を超える場合は、ステップ送りを行って下さい。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。

D : drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Hole	4D以下 ≤4D	5D以下 ≤5D	6D以下 ≤6D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×0.9	×0.8	×0.8

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
- When drilling cast surface and black (ie.not ground surface), reduce drilling speed by 20%.
- For drilling depth>3D.reduce drilling speed (using the table below).
- Step feeding is required for drilling depth>4D.
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.

EX-GOLDドリル切削条件基準表

EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-GDS

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-S5400 ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr 710~900N/mm ²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel+Hardened Steel				調質鋼 Hardened Steel				超耐熱鋼 Inconel 718 (38~43HRC)		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Castings ADC-AC	
	SKD61 ~900N/mm ²		SKD11 900~1060N/mm ²		34~43HRC 1060~1400N/mm ²		43~48HRC 1400~1600N/mm ²		34~43HRC 1060~1400N/mm ²		43~48HRC 1400~1600N/mm ²		34~43HRC 1060~1400N/mm ²		34~43HRC 1060~1400N/mm ²		34~43HRC 1060~1400N/mm ²		34~43HRC 1060~1400N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	32~40m/min		22~30m/min		20~25m/min		10~16m/min		8~12m/min		10~15m/min		6~10m/min		6~8m/min		32~40m/min		63~100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	11,500	0.03 ~ 0.05	8,000	0.03 ~ 0.05	7,000	0.03 ~ 0.05	4,000	0.03 ~ 0.05	3,200	0.03 ~ 0.05	3,800	0.01 ~ 0.03	2,500	0.01 ~ 0.02	2,500	0.01 ~ 0.02	10,000	0.04 ~ 0.06	20,000	0.06 ~ 0.09
2	5,700	0.06 ~ 0.09	4,000	0.06 ~ 0.09	3,500	0.06 ~ 0.09	2,000	0.06 ~ 0.09	1,600	0.06 ~ 0.09	1,900	0.02 ~ 0.05	1,250	0.02 ~ 0.04	1,250	0.02 ~ 0.04	5,700	0.08 ~ 0.11	10,000	0.12 ~ 0.18
3	3,800	0.1 ~ 0.13	2,800	0.1 ~ 0.13	2,400	0.1 ~ 0.13	1,350	0.1 ~ 0.13	1,060	0.1 ~ 0.13	1,250	0.03 ~ 0.08	850	0.03 ~ 0.06	850	0.03 ~ 0.06	3,800	0.11 ~ 0.16	10,000	0.18 ~ 0.26
4	2,900	0.11 ~ 0.15	2,100	0.11 ~ 0.15	1,800	0.11 ~ 0.15	1,000	0.11 ~ 0.15	800	0.11 ~ 0.15	960	0.04 ~ 0.1	640	0.04 ~ 0.08	630	0.04 ~ 0.08	2,900	0.13 ~ 0.19	7,500	0.24 ~ 0.34
5	2,300	0.12 ~ 0.18	1,650	0.12 ~ 0.18	1,400	0.12 ~ 0.18	800	0.12 ~ 0.18	640	0.12 ~ 0.18	760	0.05 ~ 0.13	510	0.05 ~ 0.1	500	0.05 ~ 0.1	2,300	0.16 ~ 0.22	6,300	0.28 ~ 0.4
6	1,900	0.13 ~ 0.19	1,400	0.13 ~ 0.19	1,200	0.13 ~ 0.19	660	0.13 ~ 0.19	530	0.13 ~ 0.19	640	0.06 ~ 0.15	430	0.06 ~ 0.12	430	0.06 ~ 0.12	1,900	0.19 ~ 0.26	5,000	0.34 ~ 0.48
7	1,650	0.15 ~ 0.22	1,200	0.15 ~ 0.22	1,050	0.15 ~ 0.22	570	0.15 ~ 0.22	450	0.15 ~ 0.22	550	0.07 ~ 0.18	360	0.07 ~ 0.14	360	0.07 ~ 0.14	1,650	0.2 ~ 0.28	4,450	0.36 ~ 0.5
8	1,400	0.17 ~ 0.24	1,050	0.17 ~ 0.24	920	0.17 ~ 0.24	500	0.16 ~ 0.24	400	0.17 ~ 0.24	480	0.08 ~ 0.2	320	0.08 ~ 0.16	320	0.08 ~ 0.16	1,450	0.21 ~ 0.31	4,000	0.38 ~ 0.53
9	1,250	0.18 ~ 0.26	920	0.18 ~ 0.26	810	0.18 ~ 0.26	440	0.18 ~ 0.26	350	0.18 ~ 0.26	430	0.09 ~ 0.23	280	0.09 ~ 0.18	280	0.09 ~ 0.18	1,270	0.23 ~ 0.33	3,450	0.41 ~ 0.58
10	1,150	0.2 ~ 0.28	830	0.2 ~ 0.28	730	0.2 ~ 0.28	400	0.2 ~ 0.28	320	0.2 ~ 0.28	380	0.1 ~ 0.25	260	0.1 ~ 0.2	260	0.10 ~ 0.2	1,150	0.25 ~ 0.35	3,150	0.45 ~ 0.63
11	1,050	0.22 ~ 0.32	750	0.22 ~ 0.32	670	0.22 ~ 0.32	360	0.22 ~ 0.31	300	0.22 ~ 0.32	350	0.11 ~ 0.28	230	0.11 ~ 0.22	230	0.11 ~ 0.22	1,050	0.27 ~ 0.38	2,850	0.48 ~ 0.69
12	950	0.24 ~ 0.34	690	0.24 ~ 0.34	610	0.24 ~ 0.34	330	0.24 ~ 0.34	270	0.24 ~ 0.34	320	0.12 ~ 0.3	210	0.12 ~ 0.24	210	0.12 ~ 0.24	960	0.3 ~ 0.42	2,650	0.53 ~ 0.75
13	880	0.26 ~ 0.36	640	0.26 ~ 0.36	560	0.26 ~ 0.36	300	0.26 ~ 0.36	250	0.26 ~ 0.36	300	0.13 ~ 0.32	200	0.13 ~ 0.26	200	0.13 ~ 0.26	880	0.31 ~ 0.42	2,400	0.56 ~ 0.79

1. この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。

2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。

3. 不水溶性切削油剤または希釈率20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げて下さい。

4. 旋盤、横形機では3Dを超える場合、ステップ送りを行って下さい。
1. The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.

2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)

3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.

4. Step process should be used when drilling depth of the hole exceeds 3 times drill diameter for lathe / horizontal machine.

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-LS-GDS

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-S5400 ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500 ~ 710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM-SCr 710 ~ 900N/mm ²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel-Hardened Steel				鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Castings ADC-AC	
	SKD61 ~900N/mm ²		SKD11 900 ~ 1060N/mm ²											
切削速度 Cutting Speed	32 ~ 40m/min		22 ~ 30m/min		20 ~ 25m/min		10 ~ 16m/min		8 ~ 12m/min		32 ~ 40m/min		63 ~ 100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2.5	4,600	0.04 ~ 0.08	3,300	0.04 ~ 0.08	2,870	0.04 ~ 0.08	1,660	0.04 ~ 0.08	1,270	0.03 ~ 0.07	4,600	0.04 ~ 0.08	10,400	0.04 ~ 0.08
3.3	3,470	0.05 ~ 0.1	2,500	0.05 ~ 0.1	2,170	0.05 ~ 0.1	1,260	0.05 ~ 0.1	970	0.04 ~ 0.08	3,470	0.05 ~ 0.1	7,870	0.05 ~ 0.1
4.2	2,730	0.06 ~ 0.12	1,970	0.06 ~ 0.12	1,700	0.06 ~ 0.12	990	0.06 ~ 0.12	760	0.05 ~ 0.1	2,730	0.06 ~ 0.12	6,180	0.06 ~ 0.12
5	2,300	0.08 ~ 0.13	1,660	0.08 ~ 0.13	1,430	0.08 ~ 0.13	830	0.08 ~ 0.13	640	0.07 ~ 0.12	2,300	0.08 ~ 0.13	5,190	0.08 ~ 0.13
6.8	1,690	0.11 ~ 0.15	1,220	0.11 ~ 0.15	1,050	0.11 ~ 0.15	610	0.11 ~ 0.15	470	0.09 ~ 0.13	1,690	0.11 ~ 0.15	3,820	0.11 ~ 0.15
7	1,640	0.12 ~ 0.16	1,180	0.12 ~ 0.16	1,020	0.12 ~ 0.16	590	0.12 ~ 0.16	450	0.1 ~ 0.14	1,640	0.12 ~ 0.16	3,710	0.12 ~ 0.16
8.5	1,350	0.15 ~ 0.19	970	0.15 ~ 0.19	840	0.15 ~ 0.19	490	0.15 ~ 0.19	380	0.13 ~ 0.17	1,350	0.15 ~ 0.19	3,050	0.15 ~ 0.19
8.8	1,300	0.16 ~ 0.2	940	0.16 ~ 0.2	810	0.16 ~ 0.2	470	0.16 ~ 0.2	360	0.14 ~ 0.18	1,300	0.16 ~ 0.2	2,950	0.16 ~ 0.2
10.3	1,110	0.18 ~ 0.22	800	0.18 ~ 0.22	700	0.18 ~ 0.22	400	0.18 ~ 0.22	310	0.16 ~ 0.2	1,110	0.18 ~ 0.22	2,520	0.18 ~ 0.22
10.5	1,090	0.19 ~ 0.23	790	0.19 ~ 0.23	690	0.19 ~ 0.23	390	0.19 ~ 0.23	300	0.17 ~ 0.21	1,090	0.19 ~ 0.23	2,470	0.19 ~ 0.23
10.8	1,060	0.2 ~ 0.24	770	0.2 ~ 0.24	670	0.2 ~ 0.24	380	0.2 ~ 0.24	290	0.18 ~ 0.22	1,060	0.2 ~ 0.24	2,400	0.2 ~ 0.24

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤または希釈率20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げて下さい。
- 旋盤、横形機では3Dを超える場合、ステップ送りを行って下さい。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
- Step process should be used when drilling depth of the hole exceeds 3 times drill diameter for lathe / horizontal machine.

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE

超硬
ドリル

INDEXABLE

ドリル
インデキサブル
ドリル

DIAMOND

ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD

ドリル
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD

ドリル
EX-ゴールド
ドリル

TOOL

ドリル
スラスタ
ドリル

LATHE

ドリル
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/

HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE

ドリル
ストレー
ドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS/

COUNTERBORING
フラットドリル/
直ぐり

CARBIDE

リーマ
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE

TURNING
多機能
旋削用

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種切削品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TOOL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL-PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
EX-GDN ▶ P.290

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
EX-GDR ▶ P.293

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
EX-MT-GDR ▶ P.303

EX-ゴールドドリル切削条件基準表

EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-GDN・EX-GDR・EX-MT-GDR

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-SS400 ～500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500～710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr 710～900N/mm ²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel				鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm ²		アルミニウム 合金鑄物 Aluminum Alloy Castings ADC-AC	
	SKD61 ～900N/mm ²	SKD11 900～1060N/mm ²												
切削速度 Cutting Speed	32～40m/min		22～30m/min		20～25m/min		10～16m/min		8～12m/min		32～40m/min		63～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	17,800	0.01～0.015	12,700	0.01～0.015	11,100	0.01～0.015	6,600	0.01～0.015	5,100	0.01～0.015	17,800	0.01～0.015	37,600	0.01～0.015
1	11,500	0.03～0.05	8,000	0.03～0.05	7,000	0.03～0.05	3,800	0.03～0.05	3,200	0.03～0.05	11,500	0.04～0.06	20,000	0.06～0.09
2	5,700	0.06～0.09	4,000	0.06～0.09	3,500	0.06～0.09	1,900	0.06～0.09	1,600	0.06～0.09	5,700	0.08～0.11	10,000	0.12～0.18
3	3,850	0.1～0.13	2,800	0.1～0.13	2,400	0.1～0.13	1,320	0.1～0.13	1,060	0.1～0.13	3,850	0.11～0.16	10,000	0.2～0.28
4	2,900	0.11～0.15	2,100	0.11～0.15	1,800	0.11～0.15	950	0.11～0.15	800	0.11～0.15	2,900	0.13～0.19	7,500	0.24～0.34
5	2,260	0.12～0.18	1,600	0.12～0.18	1,400	0.12～0.18	750	0.12～0.18	630	0.12～0.18	2,260	0.16～0.22	6,300	0.28～0.4
6	1,900	0.13～0.19	1,320	0.13～0.19	1,180	0.13～0.19	630	0.13～0.19	530	0.13～0.19	1,900	0.19～0.26	5,000	0.34～0.48
8	1,400	0.17～0.24	1,000	0.17～0.24	900	0.17～0.24	480	0.17～0.24	400	0.17～0.24	1,400	0.21～0.3	4,000	0.38～0.53
10	1,120	0.2～0.28	800	0.2～0.28	710	0.2～0.28	380	0.2～0.28	320	0.2～0.28	1,120	0.25～0.35	3,150	0.45～0.63
12	950	0.24～0.34	670	0.24～0.34	600	0.24～0.34	320	0.24～0.34	270	0.24～0.34	950	0.3～0.42	2,650	0.53～0.75
13	880	0.26～0.36	610	0.26～0.36	540	0.26～0.36	290	0.26～0.36	240	0.26～0.36	880	0.31～0.42	2,400	0.56～0.79
14	820	0.28～0.39	570	0.28～0.39	500	0.28～0.39	270	0.28～0.39	230	0.28～0.39	820	0.32～0.44	2,250	0.57～0.81
16	720	0.3～0.43	500	0.3～0.43	440	0.3～0.43	240	0.3～0.43	200	0.3～0.43	720	0.34～0.46	1,950	0.61～0.85
18	640	0.34～0.49	440	0.34～0.49	390	0.34～0.49	210	0.34～0.49	180	0.34～0.49	640	0.36～0.5	1,750	0.63～0.9
20	570	0.36～0.5	400	0.36～0.5	350	0.36～0.5	190	0.36～0.5	160	0.36～0.5	570	0.4～0.56	1,550	0.68～0.98
22	520	0.4～0.55	360	0.4～0.55	320	0.4～0.55	170	0.4～0.55	150	0.4～0.55	520	0.42～0.59	1,400	0.73～1.06
24	480	0.41～0.6	330	0.41～0.6	290	0.41～0.6	160	0.41～0.6	135	0.41～0.6	480	0.46～0.65	1,300	0.77～1.13
26	440	0.42～0.65	310	0.42～0.65	270	0.42～0.65	150	0.42～0.65	120	0.42～0.65	440	0.47～0.68	1,200	0.81～1.2
28	410	0.45～0.7	290	0.45～0.7	250	0.45～0.7	140	0.45～0.7	110	0.45～0.7	410	0.5～0.73	1,100	0.84～1.26
30	380	0.48～0.75	270	0.48～0.75	230	0.48～0.75	130	0.48～0.75	105	0.48～0.75	380	0.54～0.78	1,000	0.87～1.32
32	360	0.51～0.8	250	0.51～0.8	220	0.51～0.8	120	0.51～0.8	100	0.51～0.8	360	0.58～0.83	950	0.9～1.38
40	285	0.6～0.95	200	0.6～0.95	175	0.6～0.95	95	0.6～0.95	80	0.6～0.9	290	0.7～1	750	1～1.6
50	230	0.75～1.2	160	0.75～1.2	140	0.75～1.2	75	0.75～1.2	65	0.75～1.1	230	0.85～1.3	600	1～2

1. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものである。

2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。

3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げてください。

4. ミーリングチャック以外をご使用の際は、締め付けを十分にを行い、振れを抑えるよう充分留意下さい。

5. 穴深さが直径の4倍を超える場合は、上記切削条件より低目にご使用下さい。

6. 直径1mm未満は切削速度(回転速度)を20%下げてください。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.

2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).

3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.

4. Unless you are using milling chucks, pay careful attention to ensure that the drill is tightly clamped in order to minimize deflection.

5. For drilling depth > 4D, reduce the drilling speed and feed rate appropriately.

6. For drill dia. < 1.0mm, reduce the drilling speed by 20%.

EX-GOLDドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-GDXL

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-S5400 ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S45C 500 ~ 710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710 ~ 900N/mm ²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel				鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		アルミニウム 合金鑄物 Aluminum Alloy Castings AC4C・ADC	
	SKD61 ~900N/mm ² ~28HRC		SKD11 ~1060N/mm ² 28 ~ 34HRC											
切削速度 Cutting Speed	16 ~ 24m/min		20 ~ 25m/min		12 ~ 16m/min		10 ~ 20m/min		6 ~ 10m/min		20 ~ 30m/min		20 ~ 35m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	3,200	0.03 ~ 0.07	3,600	0.03 ~ 0.07	2,200	0.03 ~ 0.07	2,400	0.03 ~ 0.07	1,270	0.02 ~ 0.05	4,000	0.02 ~ 0.05	4,400	0.03 ~ 0.07
3	2,100	0.05 ~ 0.1	2,400	0.05 ~ 0.1	1,500	0.05 ~ 0.1	1,700	0.05 ~ 0.1	850	0.04 ~ 0.07	2,700	0.04 ~ 0.07	3,000	0.05 ~ 0.1
4	1,600	0.06 ~ 0.12	1,800	0.06 ~ 0.12	1,100	0.06 ~ 0.12	1,270	0.06 ~ 0.12	640	0.05 ~ 0.09	2,000	0.05 ~ 0.09	2,200	0.06 ~ 0.12
5	1,250	0.08 ~ 0.13	1,450	0.08 ~ 0.13	900	0.08 ~ 0.13	1,000	0.08 ~ 0.13	510	0.07 ~ 0.1	1,600	0.07 ~ 0.1	1,800	0.08 ~ 0.13
6	1,050	0.1 ~ 0.14	1,200	0.1 ~ 0.14	750	0.1 ~ 0.14	850	0.1 ~ 0.14	420	0.09 ~ 0.12	1,350	0.09 ~ 0.12	1,500	0.1 ~ 0.14
7	900	0.12 ~ 0.16	1,000	0.12 ~ 0.16	640	0.12 ~ 0.16	730	0.12 ~ 0.16	360	0.1 ~ 0.14	1,150	0.1 ~ 0.14	1,300	0.12 ~ 0.16
8	800	0.14 ~ 0.18	900	0.14 ~ 0.18	560	0.14 ~ 0.18	640	0.14 ~ 0.18	320	0.12 ~ 0.16	1,000	0.12 ~ 0.16	1,100	0.14 ~ 0.18
9	700	0.16 ~ 0.2	800	0.16 ~ 0.2	500	0.16 ~ 0.2	570	0.16 ~ 0.2	280	0.13 ~ 0.18	900	0.13 ~ 0.18	1,000	0.16 ~ 0.2
10	640	0.18 ~ 0.22	720	0.18 ~ 0.22	450	0.18 ~ 0.22	510	0.18 ~ 0.22	260	0.14 ~ 0.2	800	0.14 ~ 0.2	900	0.18 ~ 0.22
11	580	0.2 ~ 0.24	650	0.2 ~ 0.24	400	0.2 ~ 0.24	460	0.2 ~ 0.24	230	0.15 ~ 0.22	750	0.15 ~ 0.22	800	0.2 ~ 0.24
12	530	0.22 ~ 0.26	600	0.22 ~ 0.26	370	0.22 ~ 0.26	430	0.22 ~ 0.26	210	0.17 ~ 0.24	660	0.17 ~ 0.24	750	0.22 ~ 0.26
13	490	0.24 ~ 0.28	550	0.24 ~ 0.28	340	0.24 ~ 0.28	390	0.24 ~ 0.28	200	0.2 ~ 0.26	610	0.2 ~ 0.26	700	0.24 ~ 0.28

- この切削条件基準表は**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
- 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げてください。
- 旋盤、横形機でステップ送りを行なう場合、穴の口元まで戻して下さい。
- ステップ送りを行なう場合、ステップ量(一回の送り量)は0.5 ~ 3D程度に設定下さい。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
- When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
- When you perform step process by **lathe/horizontal machine**, please pull back the drill to the mouth of a hole.
- When you perform step process, please set the amount of steps about to 0.5D~3D.

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-GOLD
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-GOLD
ドリル

TOOL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレーツ
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
直ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND Dies

転造工具
ROLLING Dies

各種切削品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキsal
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-GOLD
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-GOLD
ドリル

TOOL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

EX-HO-GDR

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-S5400 ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel (C≧0.3%) S50C 500~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710~900N/mm ²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300系 ・400系 SUS300-400type		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel-Hardened Steel				鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4C-ADC	
	SKD61 ~900N/mm ²		SKD11 900~1060N/mm ²													
切削速度 Cutting Speed	32~40m/min		22~30m/min		20~25m/min		16~22m/min		10~16m/min		8~12m/min		32~40m/min		63~100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
6	1,900	0.13 ~ 0.19	1,320	0.13 ~ 0.19	1,180	0.13 ~ 0.19	1,100	0.13 ~ 0.19	630	0.13 ~ 0.19	530	0.13 ~ 0.19	1,900	0.19 ~ 0.26	5,000	0.34 ~ 0.48
8	1,400	0.17 ~ 0.24	1,000	0.17 ~ 0.24	900	0.17 ~ 0.24	800	0.17 ~ 0.24	480	0.17 ~ 0.24	400	0.17 ~ 0.24	1,400	0.21 ~ 0.3	4,000	0.38 ~ 0.53
10	1,120	0.2 ~ 0.28	800	0.2 ~ 0.28	710	0.2 ~ 0.28	650	0.2 ~ 0.28	380	0.2 ~ 0.28	320	0.2 ~ 0.28	1,120	0.25 ~ 0.36	3,150	0.45 ~ 0.63
12	950	0.24 ~ 0.34	670	0.24 ~ 0.34	600	0.24 ~ 0.34	550	0.24 ~ 0.34	320	0.24 ~ 0.34	270	0.24 ~ 0.34	950	0.3 ~ 0.42	2,650	0.53 ~ 0.75
13	880	0.26 ~ 0.36	610	0.26 ~ 0.36	540	0.26 ~ 0.36	490	0.26 ~ 0.36	290	0.26 ~ 0.36	240	0.26 ~ 0.36	880	0.31 ~ 0.42	2,400	0.56 ~ 0.79
14	820	0.28 ~ 0.39	570	0.28 ~ 0.39	500	0.28 ~ 0.39	455	0.28 ~ 0.39	270	0.28 ~ 0.39	230	0.28 ~ 0.39	820	0.32 ~ 0.44	2,250	0.57 ~ 0.81
16	720	0.3 ~ 0.43	500	0.3 ~ 0.43	440	0.3 ~ 0.43	400	0.3 ~ 0.43	240	0.3 ~ 0.43	200	0.3 ~ 0.43	720	0.34 ~ 0.46	1,950	0.61 ~ 0.85
18	640	0.34 ~ 0.49	440	0.34 ~ 0.49	390	0.34 ~ 0.49	355	0.34 ~ 0.49	210	0.34 ~ 0.49	180	0.34 ~ 0.49	640	0.36 ~ 0.5	1,750	0.63 ~ 0.9
20	570	0.36 ~ 0.5	400	0.36 ~ 0.5	350	0.36 ~ 0.5	320	0.36 ~ 0.5	190	0.36 ~ 0.5	160	0.36 ~ 0.5	570	0.4 ~ 0.56	1,550	0.68 ~ 0.98
22	520	0.4 ~ 0.55	360	0.4 ~ 0.55	320	0.4 ~ 0.55	300	0.4 ~ 0.55	170	0.4 ~ 0.55	150	0.4 ~ 0.55	520	0.42 ~ 0.59	1,400	0.73 ~ 1.06
24	480	0.41 ~ 0.6	330	0.41 ~ 0.6	290	0.41 ~ 0.6	270	0.41 ~ 0.6	160	0.41 ~ 0.6	135	0.41 ~ 0.6	480	0.46 ~ 0.65	1,300	0.77 ~ 1.13
26	440	0.42 ~ 0.65	310	0.42 ~ 0.65	270	0.42 ~ 0.65	250	0.42 ~ 0.65	150	0.42 ~ 0.65	120	0.42 ~ 0.65	440	0.47 ~ 0.68	1,200	0.81 ~ 1.2
28	410	0.45 ~ 0.7	290	0.45 ~ 0.7	250	0.45 ~ 0.7	230	0.45 ~ 0.7	140	0.45 ~ 0.7	110	0.45 ~ 0.7	410	0.5 ~ 0.73	1,100	0.84 ~ 1.26
30	380	0.48 ~ 0.75	270	0.48 ~ 0.75	230	0.48 ~ 0.75	210	0.48 ~ 0.75	130	0.48 ~ 0.75	105	0.48 ~ 0.75	380	0.54 ~ 0.78	1,000	0.87 ~ 1.32
32	360	0.51 ~ 0.8	250	0.51 ~ 0.8	220	0.51 ~ 0.8	200	0.51 ~ 0.8	120	0.51 ~ 0.8	100	0.51 ~ 0.8	360	0.58 ~ 0.83	950	0.9 ~ 1.38
34	340	0.53 ~ 0.84	235	0.53 ~ 0.84	210	0.53 ~ 0.84	185	0.53 ~ 0.84	110	0.53 ~ 0.84	95	0.53 ~ 0.84	340	0.61 ~ 0.87	900	0.93 ~ 1.45
36	320	0.56 ~ 0.88	220	0.56 ~ 0.88	200	0.56 ~ 0.88	175	0.56 ~ 0.88	105	0.56 ~ 0.88	90	0.56 ~ 0.88	320	0.64 ~ 0.91	850	0.95 ~ 1.5
38	300	0.58 ~ 0.92	210	0.58 ~ 0.92	195	0.58 ~ 0.92	170	0.58 ~ 0.92	100	0.58 ~ 0.92	85	0.58 ~ 0.92	300	0.67 ~ 0.95	805	0.97 ~ 1.55
40	290	0.6 ~ 0.95	200	0.6 ~ 0.95	185	0.6 ~ 0.95	160	0.6 ~ 0.95	95	0.6 ~ 0.95	80	0.6 ~ 0.95	290	0.7 ~ 1	770	1 ~ 1.6

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のもです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げて下さい。
4. 穴深さが直径の4倍を超える場合にはステップ送りを行い、下表のように切削速度を設定して下さい。
1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce drilling speed by 20%.
4. The step process should be used when the drilling depth exceeds 4 times the drill diameter. (Using the table below)

D : drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Hole	4D以下 ≦4D	5D以下 ≦5D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×1	×0.9

スラスタードリル切削条件基準表 TDXL DRILLS CUTTING CONDITIONS

TDXL 10D・15D・20D

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel S35C、S50C ~210HB 500 ~ 710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM、SCr、SNM 16 ~ 28HRC 710 ~ 900N/mm ²		工具鋼・金型用鋼(非調質) Tool Steels・Die Steel(unquenched) SKD、SK、DH31、DAC 710 ~ 900N/mm ²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450、FCD600 400 ~ 600N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	20 ~ 24 m/min		18 ~ 22m/min		12 ~ 16m/min		18 ~ 24m/min		16 ~ 20m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1.6	4,400	0.016 ~ 0.03	4,000	0.016 ~ 0.03	2,800	0.016 ~ 0.03	4,200	0.03 ~ 0.05	3,600	0.01 ~ 0.03
2	3,500	0.02 ~ 0.05	3,200	0.02 ~ 0.04	2,200	0.02 ~ 0.04	3,300	0.04 ~ 0.06	2,900	0.01 ~ 0.04
3	2,300	0.03 ~ 0.08	2,100	0.03 ~ 0.08	1,500	0.03 ~ 0.07	2,200	0.06 ~ 0.1	1,900	0.02 ~ 0.08
4	1,800	0.04 ~ 0.1	1,600	0.04 ~ 0.1	1,100	0.04 ~ 0.09	1,700	0.08 ~ 0.13	1,400	0.02 ~ 0.1
5	1,400	0.05 ~ 0.13	1,300	0.05 ~ 0.13	900	0.05 ~ 0.12	1,300	0.1 ~ 0.16	1,100	0.03 ~ 0.13
6	1,200	0.06 ~ 0.15	1,100	0.06 ~ 0.15	750	0.06 ~ 0.14	1,100	0.12 ~ 0.19	950	0.04 ~ 0.15
8	900	0.08 ~ 0.2	800	0.08 ~ 0.2	550	0.08 ~ 0.18	850	0.16 ~ 0.26	700	0.05 ~ 0.2
10	700	0.1 ~ 0.25	650	0.1 ~ 0.25	450	0.1 ~ 0.23	650	0.2 ~ 0.32	550	0.06 ~ 0.25
12	600	0.12 ~ 0.3	550	0.12 ~ 0.3	350	0.12 ~ 0.28	550	0.24 ~ 0.38	500	0.07 ~ 0.3

TDXL 25D・30D



切削油剤のかけ方と、入りの送り量に最も留意して下さい。
Pay particular attention to the coolant application and feed rate at the entrance of the hole.

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel S35C、S50C ~ 210HB 500 ~ 710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM、SCr、SNM、16 ~ 28HRC 710 ~ 900N/mm ²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450、FCD600 400 ~ 600N/mm ²	
切削速度 Cutting Speed	20~24m/min		18~22m/min		18~24m/min		16~20m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	2,300	0.03 ~ 0.08	2,100	0.03 ~ 0.08	2,200	0.06 ~ 0.1	1,900	0.02 ~ 0.08
4	1,800	0.04 ~ 0.1	1,600	0.04 ~ 0.1	1,700	0.08 ~ 0.13	1,400	0.02 ~ 0.1
5	1,400	0.05 ~ 0.13	1,300	0.05 ~ 0.13	1,300	0.1 ~ 0.16	1,100	0.03 ~ 0.13
6	1,200	0.06 ~ 0.15	1,100	0.06 ~ 0.15	1,100	0.12 ~ 0.19	950	0.04 ~ 0.15
8	900	0.08 ~ 0.2	800	0.08 ~ 0.2	850	0.16 ~ 0.26	700	0.05 ~ 0.2
10	700	0.1 ~ 0.25	650	0.1 ~ 0.25	650	0.2 ~ 0.32	550	0.06 ~ 0.25

- この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
不溶性切削油剤をお使いの場合は、切削速度(回転速度)を20~30%下げてください。
- 水溶性切削油剤は、希釈倍率10~30倍のものをご使用下さい。
- 切削油剤のかけ方については、P.435の「切削油剤のかけ方のポイント」を参照下さい。
- ノンステップでは切りくすの排出が難しい場合、ステップ加工を適用して下さい。
- 横形機で、ノズル本数が少なかったり、切削油剤の流量が十分でない場合、ステップ送りを適用して下さい。その場合、穴の口元まで引き戻すステップフィードを推奨します。
- 加工にあたってはガイド穴加工、もしくはセンタリング加工を行って下さい。
(1)ガイド穴加工用工具はTDXLの直径より0.05mm~0.1mm大きな範囲でドリル径をお選び下さい。また穴深さが深い程、ガイド穴を深くくける事を推奨します。
(2)センタリング加工用工具はLDS先端角130°シリーズで加工される事を推奨します。
- 【TDXL 25D、30Dのみ】1D~3Dのステップ加工を行って下さい。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant. When using non-water-soluble coolant, set the drilling speed, reduce the drilling speed by 20-30%.
- The most suitable cutting fluid is water-soluble coolant (10-30 times dilution).
- Refer to the "p.435, Coolant Application Key Points" for instructions on how to apply the coolant.
- If chips evacuation is difficult while non-step drilling, we recommend to add steps.
- If the number of nozzles on a horizontal machine center is too few or the discharge flow rate is insufficient, perform step-feed drilling. In this case, we recommend a step-feed method in which the drill is retracted to the entrance of the hole.
- Pilot or centering is necessary.
 - For a pilot hole, select 0.05mm to 0.1mm larger size drill than TDXL. For deep hole, we recommend drilling a deeper pilot hole, 3 to 5D in depth.
 - When centering it is recommended leading drill has a 130 degree point angle.
- 【TDXL 25D, 30D only】Performs 1D-3D step drilling.

より安定した加工を行っていただくためにはP.435を参照下さい。
In order to have a more stable process please check p.435.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
TDXL 10D ▶ P.306

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
TDXL 15D ▶ P.308

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
TDXL 20D ▶ P.310

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
TDXL 25D ▶ P.312

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
TDXL 30D ▶ P.313

スラスタドリル切削条件基準表 TDXL DRILLS CUTTING CONDITIONS

■切削油剤のかけ方のポイント Coolant Application Key Points

立形マシン Vertical Machine

吐出流量やノズル本数が少ない場合、ドリルを伝うようにする
Allow the coolant to move along the drill if the discharge flow rate is low or the number of nozzles is too few

横形マシン Horizontal Machine

ノズル本数が少ない場合、切削油剤量と吐出圧を上げて、ドリルに沿うように供給し、常に穴入り口に掛かるようにする
If there are too few coolant nozzles is small, increase the amount of coolant and its discharge pressure and allow the coolant to move along the drill so that it is applied constantly to the entrance.

■スラスタドリルの推奨加工方法 Recommended operation for using TDXL

10Dの場合 For 10D Type

OSGのリーディングドリルでセンタリング (もみつけ) 加工

Centering by OSG's starting drills

- 先端角120° または130° のリーディングドリルを使用します。

推奨ドリル NC-LDS, TIN-NC-LDS

Use 120 or 130 degree point angle starting drills. Recommended drills: NC-LDS, TIN-NC-LDS

15D、20D、25D、30Dの場合 For 15D, 20D, 25D and 30D Type

①ガイド穴加工用工具にてパイロットホール加工

Make a pilot hole.

推奨ドリル EX-GDS
Recommended drill: EX-GDS

- ガイド穴加工用工具は、TDXLの直径より0.05mm~0.1mm大きな範囲でドリル径をお選び下さい。また穴深さが深い程、ガイド穴を深くあける事を推奨します。
For a pilot hole, select 0.05mm to 0.1mm larger size drill than TDXL.

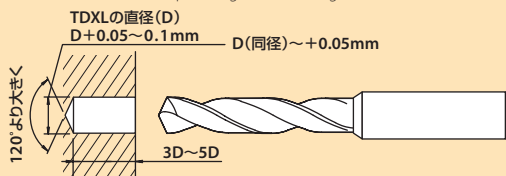
For deep hole, we recommend to drill deeper pilot hole.

- 立形の機械で加工する場合、穴が密集したワークの場合、ドリル加工時に発生した切りくずをかきこみ、ドリルの欠損、折損を引き起こす可能性があるため、LDS130° によるセンタリング加工を実施して下さい。この場合、TDXLの送り量は入り口から3Dまでドリル直径の1%の送り量とし、その後、条件表の範囲内で送り量を上げて下さい。
※ただし、この場合、穴の真直度が悪くなります。

For a vertical machining center. When drilling many holes in a small area with vertical machining center. We recommend only centering by 130 degree point angle LDS to avoid chips building up in pilot holes, which can cause drill chipping or breakage. When drilling the pilot hole it is recommended to make the hole 3xD in depth, at a feed rate equal to Drill $\phi \times 0.01$ per revolution. Straightness will be less accurate than a comparable operation in a horizontal machining center.

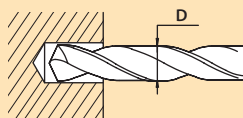
- ガイド穴加工用工具には先端角120°より大きな先端角度のドリルを推奨します。

We recommended to use point angle from 120 degree and over.



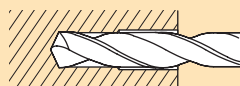
②TDXLを低回転で挿入 (500min⁻¹以下)

Insert the TDXL into a pilot hole with low revolution. (~500min⁻¹)



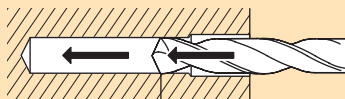
③切削油剤の供給をスタート

Start supplying the coolant.



④所定の回転速度に上げ加工をスタート ただし加工開始時の送り量を1%Dとし、 穴深さが3~5Dに達したら送り量上げる

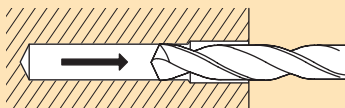
Increase the revolution to the designated speed and start drilling.
At the start of drilling, set the feed rate to 1% of the drill diameter and increase the feed rate when the depth reaches between 3xD and 5xD.



1~2%Dへフィードアップ! 3~5Dは1%D
Increase feed rate to between 1 and 2% Set it to 1%D between 3xD and 5xD

⑤加工後、ドリルを穴から抜く時には 穴底からドリルを離れた後 回転速度を下げて抜いて下さい

After drilling, move the drill away from the bottom of the hole; then reduce its speed while pulling it out of the hole.



旋盤用ドリル切削条件基準表 LATHE DRILLS CUTTING CONDITIONS

V-MT-GDN

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-S5400 ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S45C 500 ~ 710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710 ~ 900N/mm ²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel-Hardened Steel				鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC-ADC	
	SKD61 ~900N/mm ²		SKD11 900 ~ 1060N/mm ²											
切削速度 Cutting Speed	32 ~ 45m/min		25 ~ 32m/min		22 ~ 28m/min		10 ~ 18m/min		8 ~ 12m/min		32 ~ 40m/min		70 ~ 120m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
6	2,000	0.13 ~ 0.19	1,600	0.13 ~ 0.19	1,300	0.13 ~ 0.19	800	0.13 ~ 0.19	530	0.13 ~ 0.19	1,900	0.19 ~ 0.26	5,300	0.34 ~ 0.48
8	1,500	0.17 ~ 0.24	1,200	0.17 ~ 0.24	1,000	0.17 ~ 0.24	600	0.17 ~ 0.24	400	0.17 ~ 0.24	1,450	0.21 ~ 0.3	4,000	0.38 ~ 0.53
10	1,200	0.2 ~ 0.28	950	0.2 ~ 0.28	800	0.2 ~ 0.28	480	0.2 ~ 0.28	320	0.2 ~ 0.28	1,150	0.25 ~ 0.36	3,200	0.45 ~ 0.63
12	1,000	0.24 ~ 0.34	800	0.24 ~ 0.34	660	0.24 ~ 0.34	400	0.24 ~ 0.34	270	0.24 ~ 0.34	960	0.3 ~ 0.42	2,650	0.53 ~ 0.75
13	950	0.26 ~ 0.36	740	0.26 ~ 0.36	610	0.26 ~ 0.36	370	0.26 ~ 0.36	250	0.26 ~ 0.36	880	0.31 ~ 0.42	2,450	0.56 ~ 0.79
14	880	0.28 ~ 0.39	680	0.28 ~ 0.39	570	0.28 ~ 0.39	340	0.28 ~ 0.39	230	0.28 ~ 0.39	820	0.32 ~ 0.44	2,280	0.57 ~ 0.81
16	770	0.3 ~ 0.43	600	0.3 ~ 0.43	500	0.3 ~ 0.43	300	0.3 ~ 0.43	200	0.3 ~ 0.43	720	0.34 ~ 0.46	2,000	0.61 ~ 0.85
18	680	0.34 ~ 0.49	530	0.34 ~ 0.49	440	0.34 ~ 0.49	270	0.34 ~ 0.49	180	0.34 ~ 0.49	640	0.36 ~ 0.5	1,800	0.63 ~ 0.9
20	610	0.36 ~ 0.5	480	0.36 ~ 0.5	400	0.36 ~ 0.5	240	0.36 ~ 0.5	160	0.36 ~ 0.5	570	0.4 ~ 0.56	1,600	0.68 ~ 0.98
22	560	0.4 ~ 0.55	430	0.4 ~ 0.55	360	0.4 ~ 0.55	220	0.4 ~ 0.55	150	0.4 ~ 0.55	520	0.42 ~ 0.59	1,500	0.73 ~ 1.06
24	510	0.41 ~ 0.6	400	0.41 ~ 0.6	330	0.41 ~ 0.6	200	0.41 ~ 0.6	130	0.41 ~ 0.6	480	0.46 ~ 0.65	1,350	0.77 ~ 1.13
26	470	0.42 ~ 0.65	370	0.42 ~ 0.65	310	0.42 ~ 0.65	180	0.42 ~ 0.65	120	0.42 ~ 0.65	440	0.47 ~ 0.68	1,200	0.81 ~ 1.2
28	440	0.45 ~ 0.7	340	0.45 ~ 0.7	280	0.45 ~ 0.7	170	0.45 ~ 0.7	110	0.45 ~ 0.7	410	0.5 ~ 0.73	1,150	0.84 ~ 1.26
30	410	0.48 ~ 0.75	320	0.48 ~ 0.75	270	0.48 ~ 0.75	160	0.48 ~ 0.75	105	0.48 ~ 0.75	380	0.54 ~ 0.78	1,050	0.87 ~ 1.32
32	380	0.51 ~ 0.8	300	0.51 ~ 0.8	250	0.51 ~ 0.8	150	0.51 ~ 0.8	100	0.51 ~ 0.8	360	0.58 ~ 0.83	1,000	0.9 ~ 1.38

1. この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げて下さい。
4. 穴深さが直径の4倍を超える場合は、下表のように切削速度を設定して下さい。
5. 旋盤、横形機で穴深さが直径の3倍を超える場合、立形機で穴深さが直径の4倍を超える場合には、ステップ送りを行って下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. For drilling depth > 4D, reduce the drilling speed (using the table below).
5. The step process should be used when the drilling depth exceeds 3 times the drill diameter for lathe / horizontal machines and 4 times the drill diameter for vertical machines.

D : drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Hole	4D以下 ≦4D	5D以下 ≦5D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×1	×0.9

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
直ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

DRILLS

ドリル

STANDARD

CUTTING CONDITIONS

切削条件

TAPS

タップ

Gauges

ゲージ

ROUNDS

丸ダイス

ROLLING DIES

転造工具

OTHER PRODUCTS

各種製品

INDEX

索引

CARBIDE DRILLS

超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS

インデックスドリル

DIAMOND DRILLS

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS

VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS

EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS

スラスタードリル

LATHE DRILLS

旋盤用ドリル

STEEL FRAME/ HARD DRILLS

鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS

ストレートドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS/ COUNTERBORING

フラットドリル/ 塵ぐり

CARBIDE REAMER

超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING

多機能旋削用

形状寸法表

SPECIFICATION CHARTS

NC-GDS ▶ P.314-1

旋盤用ドリル切削条件基準表

LATHE DRILLS CUTTING CONDITIONS

NC-GDS

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel S50C		合金鋼 Alloy Steel SCM440		鋳鉄 Cast Iron FC250	
切削速度 Cutting Speed	20 ～ 30m/min		15 ～ 25m/min		20 ～ 30m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	15,000	0.01	10,000	0.01	15,000	0.01
1	8,000	0.02	5,000	0.02	8,000	0.02
2	4,000	0.04 ～ 0.06	3,200	0.04 ～ 0.06	4,000	0.04 ～ 0.06
3	2,650	0.06 ～ 0.09	2,100	0.06 ～ 0.09	2,650	0.06 ～ 0.09
4	2,000	0.08 ～ 0.12	1,600	0.08 ～ 0.12	2,000	0.08 ～ 0.12
5	1,600	0.1 ～ 0.15	1,250	0.1 ～ 0.15	1,600	0.1 ～ 0.15
6	1,300	0.1 ～ 0.15	1,000	0.1 ～ 0.15	1,300	0.1 ～ 0.15
7	1,150	0.12 ～ 0.18	900	0.12 ～ 0.18	1,150	0.12 ～ 0.18
8	1,000	0.12 ～ 0.18	800	0.12 ～ 0.18	1,000	0.12 ～ 0.18
9	900	0.15 ～ 0.21	700	0.15 ～ 0.21	900	0.15 ～ 0.21
10	800	0.15 ～ 0.21	650	0.15 ～ 0.21	800	0.15 ～ 0.21

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。

2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。

3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げてください。

4. 穴深さが直径の3倍を超える場合は、ステップ送りを行ってください。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.

2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).

3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.

4. Step feeding is required for drilling depth > 3D.

436-1



オーエスジー公式アプリ Proカタログ



カタログ

デジタルカタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでも
カタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。



コードスキャン

アプリ限定

コードスキャン

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。



※二次元コードは一部製品にのみあります



CADデータ
ダウンロード

CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルを
パソコンやスマートフォンから
いつでもダウンロードできます。



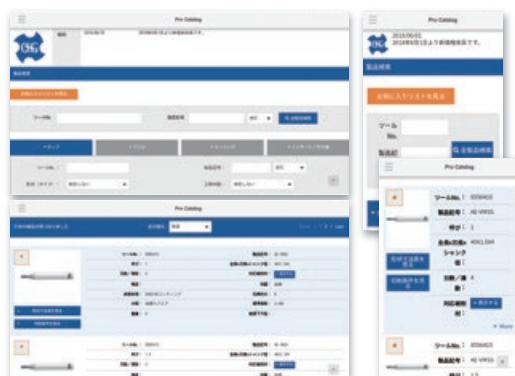
アプリの使い方・
ダウンロードはこちら



製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を
選定できます。また、検索した工具をお気に入り
リストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」
を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中

今すぐダウンロード！

鉄骨用ドリル切削条件基準表

STEEL FRAME DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-MT-TDR

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS400 (前 JIS SS41) Steels For General Structure		高張力溶接構造用鋼 High Tensile Strength Steel For Welded Structure SM490 (前 JIS SM50)・SN490		高張力鋼 High Tensile Strength Steel SM570・High Tensile 60 SM570 (前 JIS SM58)・ハイテン60	
切削速度 Cutting Speed	25 ～32m/min		18 ～25m/min		14 ～20m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
18	550	0.27 ～0.36	350	0.27 ～0.36	320	0.27 ～0.32
20	500	0.3 ～0.4	320	0.3 ～0.4	280	0.3 ～0.36
22	450	0.33 ～0.44	280	0.33 ～0.44	260	0.33 ～0.4
24	400	0.35 ～0.48	260	0.35 ～0.48	240	0.35 ～0.43
26	380	0.36 ～0.52	240	0.36 ～0.52	220	0.36 ～0.46

1. H型鋼のウェブなどの薄板加工では、送りを低目に設定して下さい。

2. 切削油剤は常に刃先に向けてかけて下さい。

3. 重ね板加工では、板と板との間のすき間を極力小さくし充分な保持を行って下さい。
1. For drilling thin portions(e.g..the web of H steels), reduce the feed rate appropriately.

2. Supply sufficient cutting fluid to the drill point.

3. For drilling applications on piled plates, minimize the space between each plate.

ストレートドリル切削条件基準表 GENERAL-PURPOSE DRILLS CUTTING CONDITIONS

V-SDR

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C-S5400		炭素鋼 Carbon Steel S45C-S50C		合金鋼 Alloy Steel SCM-SNC-SNCM		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61 35HRC		特殊鋼 Special Alloy Steel SKD11		鋳鉄 Cast Iron FC250		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4A-ADC	
切削速度 Cutting Speed	22 ~ 40m/min		16 ~ 30m/min		12 ~ 25m/min		8 ~ 16m/min		6 ~ 12m/min		22 ~ 40m/min		50 ~ 100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	5,700	0.02 ~ 0.08	4,000	0.02 ~ 0.08	3,500	0.02 ~ 0.08	1,900	0.02 ~ 0.08	1,600	0.02 ~ 0.08	5,700	0.07 ~ 0.1	10,000	0.07 ~ 0.1
3	3,850	0.03 ~ 0.1	2,800	0.03 ~ 0.1	2,400	0.03 ~ 0.1	1,320	0.03 ~ 0.1	1,060	0.03 ~ 0.1	3,850	0.11 ~ 0.14	10,000	0.11 ~ 0.14
4	2,900	0.04 ~ 0.13	2,100	0.04 ~ 0.13	1,800	0.04 ~ 0.13	950	0.04 ~ 0.13	800	0.04 ~ 0.13	2,900	0.12 ~ 0.17	7,500	0.12 ~ 0.17
5	2,260	0.05 ~ 0.15	1,600	0.05 ~ 0.15	1,400	0.05 ~ 0.15	750	0.05 ~ 0.15	630	0.05 ~ 0.15	2,260	0.14 ~ 0.2	6,300	0.14 ~ 0.2
6	1,900	0.06 ~ 0.17	1,320	0.06 ~ 0.17	1,180	0.06 ~ 0.17	630	0.06 ~ 0.17	530	0.06 ~ 0.17	1,900	0.17 ~ 0.24	5,000	0.17 ~ 0.24
8	1,400	0.08 ~ 0.21	1,000	0.08 ~ 0.21	900	0.08 ~ 0.21	480	0.08 ~ 0.21	400	0.08 ~ 0.21	1,400	0.19 ~ 0.28	4,000	0.19 ~ 0.28
10	1,120	0.1 ~ 0.22	800	0.1 ~ 0.22	710	0.1 ~ 0.22	380	0.1 ~ 0.22	320	0.1 ~ 0.22	1,120	0.22 ~ 0.33	3,150	0.22 ~ 0.33
12	950	0.12 ~ 0.27	670	0.12 ~ 0.27	600	0.12 ~ 0.27	320	0.12 ~ 0.27	270	0.12 ~ 0.27	950	0.26 ~ 0.38	2,650	0.26 ~ 0.38
13	880	0.13 ~ 0.29	620	0.13 ~ 0.29	550	0.13 ~ 0.29	300	0.13 ~ 0.29	250	0.13 ~ 0.29	880	0.27 ~ 0.39	2,450	0.27 ~ 0.39

1. この切削条件基準表は**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。
4. 穴深さが直径の3倍を超える場合は、上記切削条件より低目にご使用下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. For drilling depth > 3D, reduce the drilling speed and feed rate appropriately.

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES
TURNING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE

DRILLS

超硬

ドリル

INDEXABLE

DRILLS

インデキサブル

ドリル

DIAMOND

DRILLS

ダイヤモンド

ドリル

VP-GOLD

DRILLS

VP-Gールド

ドリル

EX-GOLD

DRILLS

EX-Gールド

ドリル

TDXL

DRILLS

スラスタ

ドリル

LATHE

DRILLS

旋盤用

ドリル

STEEL FRAME/

HARD DRILLS

鉄骨用/

ハードドリル

GENERAL PURPOSE

DRILLS

ストレート

ドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS/

COUNTERBORING

フラットドリル/

直ぐり

CARBIDE

REAMER

超硬

リーマ

MULTIPURPOSE

TURNING

多機能

旋削用

リーディングドリル切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR STARTING DRILLS

AD-LDS・AD-LS-LDS ^{注1) Note} センタリング CENTERING

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S5400 ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500 ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710 ~900N/mm ²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61・~900N/mm ² 28HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD11・~1060N/mm ² 34HRC		工具鋼 Tool Steel		鑄鉄・ダクタイル鑄鉄 Cast Iron・Ductile Cast Iron FC250・FCD400 ~500N/mm ²		アルミニウム 合金鑄物 Aluminum Alloy Casting ADC・AC4D	
	切削速度 Cutting Speed		40 ~ 63m/min		32 ~ 50m/min		20 ~ 30m/min		16 ~ 22m/min		16 ~ 22m/min		63 ~ 100m/min		80 ~ 160m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	20,000	0.005 ~ 0.02	25,000	0.005 ~ 0.02	20,000	0.005 ~ 0.02	16,000	0.005 ~ 0.02	12,000	0.005 ~ 0.02	12,000	0.005 ~ 0.02	注2) Note	0.005 ~ 0.015	注2) Note	0.02 ~ 0.04
1	10,000	0.01 ~ 0.03	16,000	0.01 ~ 0.03	10,000	0.01 ~ 0.03	8,000	0.01 ~ 0.03	6,000	0.01 ~ 0.03	6,000	0.01 ~ 0.03	20,000	0.01 ~ 0.03	注2) Note	0.04 ~ 0.07
2	5,000	0.03 ~ 0.06	8,000	0.03 ~ 0.06	5,000	0.03 ~ 0.06	4,000	0.03 ~ 0.06	3,000	0.03 ~ 0.06	3,000	0.03 ~ 0.06	12,000	0.03 ~ 0.06	15,000	0.06 ~ 0.14
3	7,500	0.04 ~ 0.08	5,500	0.04 ~ 0.08	4,500	0.04 ~ 0.08	2,700	0.04 ~ 0.08	2,000	0.04 ~ 0.08	2,000	0.04 ~ 0.08	8,000	0.05 ~ 0.09	12,000	0.1 ~ 0.22
4	5,700	0.05 ~ 0.1	4,100	0.05 ~ 0.1	3,300	0.05 ~ 0.1	2,000	0.05 ~ 0.1	1,500	0.05 ~ 0.1	1,500	0.05 ~ 0.1	6,500	0.07 ~ 0.12	9,500	0.12 ~ 0.25
6	3,800	0.06 ~ 0.12	2,700	0.06 ~ 0.12	2,300	0.06 ~ 0.12	1,300	0.06 ~ 0.12	1,000	0.06 ~ 0.12	1,000	0.06 ~ 0.12	4,300	0.12 ~ 0.18	6,400	0.14 ~ 0.28
8	2,800	0.08 ~ 0.15	2,000	0.08 ~ 0.15	1,700	0.08 ~ 0.15	1,000	0.08 ~ 0.15	750	0.08 ~ 0.15	750	0.08 ~ 0.15	3,200	0.13 ~ 0.2	4,800	0.18 ~ 0.32
10	2,300	0.1 ~ 0.18	1,700	0.1 ~ 0.18	1,400	0.1 ~ 0.18	800	0.1 ~ 0.18	600	0.1 ~ 0.18	600	0.1 ~ 0.18	2,600	0.17 ~ 0.25	3,800	0.22 ~ 0.36
12	1,900	0.12 ~ 0.21	1,400	0.12 ~ 0.21	1,200	0.12 ~ 0.21	650	0.12 ~ 0.21	500	0.12 ~ 0.21	500	0.12 ~ 0.21	2,200	0.21 ~ 0.3	3,200	0.25 ~ 0.4

リーディングドリル切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR STARTING DRILLS

FX-LDS センタリング CENTERING

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S5400 ~500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500 ~ 710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710 ~ 900N/mm ²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61・~900N/mm ² 28HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD11・~1060N/mm ² 34HRC		鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 Cast Iron・Ductile Cast Iron FC250・FCD400 ~500N/mm ²		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ADC・AC4D	
切削速度 Cutting Speed	63 ~ 80m/min		40 ~ 63m/min		32 ~ 50m/min		20 ~ 28m/min		16 ~ 22m/min		63 ~ 100m/min		80 ~ 160m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	20,000	0.005 ~ 0.02	25,000	0.005 ~ 0.02	20,000	0.005 ~ 0.02	15,000	0.005 ~ 0.02	9,000	0.005 ~ 0.02	注6) Note	0.005 ~ 0.015	注6) Note	0.02 ~ 0.05
1	10,000	0.01 ~ 0.03	16,000	0.01 ~ 0.03	10,000	0.01 ~ 0.03	7,500	0.01 ~ 0.03	4,500	0.01 ~ 0.03	20,000	0.01 ~ 0.03	注6) Note	0.04 ~ 0.1
2	5,000	0.03 ~ 0.06	8,000	0.03 ~ 0.06	5,000	0.03 ~ 0.06	3,800	0.03 ~ 0.06	2,200	0.03 ~ 0.06	12,000	0.03 ~ 0.06	15,000	0.06 ~ 0.2
3	7,500	0.04 ~ 0.08	5,500	0.04 ~ 0.08	4,500	0.04 ~ 0.08	2,500	0.04 ~ 0.08	1,500	0.04 ~ 0.08	8,000	0.05 ~ 0.09	12,000	0.1 ~ 0.22
4	5,700	0.05 ~ 0.1	4,100	0.05 ~ 0.1	3,300	0.05 ~ 0.1	1,900	0.05 ~ 0.1	1,100	0.05 ~ 0.1	6,500	0.07 ~ 0.12	9,500	0.12 ~ 0.25
6	3,800	0.06 ~ 0.12	2,700	0.06 ~ 0.12	2,300	0.06 ~ 0.12	1,300	0.06 ~ 0.12	750	0.06 ~ 0.12	4,300	0.12 ~ 0.18	6,400	0.14 ~ 0.28
8	2,800	0.08 ~ 0.15	2,000	0.08 ~ 0.15	1,700	0.08 ~ 0.15	1,000	0.08 ~ 0.15	550	0.08 ~ 0.15	3,200	0.13 ~ 0.2	4,800	0.18 ~ 0.32
10	2,300	0.1 ~ 0.18	1,700	0.1 ~ 0.18	1,400	0.1 ~ 0.18	750	0.1 ~ 0.18	450	0.1 ~ 0.18	2,600	0.17 ~ 0.25	3,800	0.22 ~ 0.36
12	1,900	0.12 ~ 0.21	1,400	0.12 ~ 0.21	1,200	0.12 ~ 0.21	650	0.12 ~ 0.21	370	0.12 ~ 0.21	2,200	0.21 ~ 0.3	3,200	0.25 ~ 0.4
16	1,400	0.16 ~ 0.28	1,000	0.16 ~ 0.28	900	0.16 ~ 0.28	480	0.16 ~ 0.28	280	0.16 ~ 0.28	1,600	0.24 ~ 0.32	2,400	0.32 ~ 0.48
20	1,150	0.2 ~ 0.34	820	0.2 ~ 0.34	700	0.2 ~ 0.34	380	0.2 ~ 0.34	220	0.2 ~ 0.34	1,300	0.26 ~ 0.4	1,900	0.4 ~ 0.6
25	900	0.25 ~ 0.45	650	0.25 ~ 0.45	560	0.25 ~ 0.45	300	0.25 ~ 0.45	180	0.25 ~ 0.45	1,000	0.3 ~ 0.5	1,500	0.5 ~ 0.75

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げてください。
- 曲面・傾斜面等へのセンタリングは、送り量を低目にご使用下さい。
- ロングシャンクのFX-LS-LDSをご使用する場合、送り量を低目でご使用下さい。
- オーステナイト系ステンレス鋼へのセンタリングは推奨いたしません。
TIN-NC-LDSまたはNC-LDSをご使用下さい。
- 回転数が十分に上がらない場合は、出来る限り高回転でご使用下さい。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
- When centering on a curved or inclined surface, reduce the feed rate accordingly.
- "When using FX-LS-LDS, reduce the feed rate accordingly."
- Centering on **Austenitic Stainless Steels** is not recommended. For these procedures, use the TIN-NC-LDS or the NC-LDS.
- For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible.

FX-LDS 面取り(鋼用) COUNTERSINKING FOR STEELS

直径 Drill Dia. (mm)	0.5	1	2	3	4	6	8	10	12	16	20	25
切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削速度は、センタリング条件時の2倍程度を上限にして下さい Cutting speed can be up to 2 times the limit shown above for centering.											
送り量 Feed Rate (mm/rev)	0.005 ~ 0.05	0.01 ~ 0.1	0.02 ~ 0.18	0.04 ~ 0.24	0.04 ~ 0.24	0.06 ~ 0.36	0.08 ~ 0.38	0.1 ~ 0.4	0.12 ~ 0.42	0.16 ~ 0.48	0.2 ~ 0.55	0.25 ~ 0.63

FX-LS-LDS 面取り(鋼用) COUNTERSINKING FOR STEELS

直径 Drill Dia. (mm)	0.5	1	2	3	4	6	8	10	12	16	20	25
切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削速度は、センタリング条件時の2倍程度を上限にして下さい Cutting speed can be up to 2 times the limit shown above for centering.											
送り量 Feed Rate (mm/rev)	0.005 ~ 0.02	0.01 ~ 0.04	0.02 ~ 0.08	0.04 ~ 0.12	0.05 ~ 0.16	0.06 ~ 0.24	0.08 ~ 0.28	0.1 ~ 0.3	0.12 ~ 0.32	0.16 ~ 0.36	0.2 ~ 0.4	0.25 ~ 0.5

- この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。
- 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げてください。
- 曲面・傾斜面等への面取り時は、送り量を低目にご使用下さい。
- 焼入鋼への面取り時は、切削速度を20 ~ 40m/minとし、低目の送り量でご利用下さい。
- ステンレス鋼への面取り時は、切削速度を63 ~ 100m/minとしてご利用下さい。

- The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.
- When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
- When counter sinking on a curved or inclined surface, reduce the feed rate accordingly.
- When counter sinking on **hardened steels**, use a drilling speed of 20-40m/min and lower the feed rate accordingly.
- When counter sinking on **Stainless Steels**, use a drilling speed of 63-100m/min.

リーディングドリル切削条件基準表

CUTTING CONDITIONS FOR STARTING DRILLS

NC-LDS・NC-LDS-L・TIN-NC-LDS・TIN-NC-LDS-L・VP-LDS・

LS-NC-LDS・LS-NC-LDS-L・VP-LS-LDS・TIN-LS-NC-LDS

センタリング CENTERING

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C・SS400 ～500N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S45C		合金鋼 Alloy Steel SCM440		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61 35HRC		特殊鋼 Special Alloy Steel SKD11		鑄鉄・ダクタイル鑄鉄 Cast Iron・Ductile Cast Iron FC250・FCD400 ～500N/mm ²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304		アルミニウム 合金鑄物 Aluminium Alloy Casting ADC・AC4D	
切削速度 Cutting Speed	32～40m/min		22～30m/min		20～25m/min		10～13m/min		8～12m/min		25～32m/min		8～12m/min		51～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	3,850	0.04～0.08	2,800	0.04～0.08	2,400	0.04～0.08	1,220	0.04～0.08	1,060	0.04～0.08	3,100	0.04～0.09	1,060	0.04～0.08	8,000	0.1～0.22
4	2,900	0.05～0.1	2,100	0.05～0.1	1,800	0.05～0.1	910	0.05～0.1	800	0.05～0.1	2,400	0.05～1.12	800	0.05～0.1	6,000	0.12～0.25
6	1,900	0.06～0.12	1,320	0.06～0.12	1,180	0.06～0.12	610	0.06～0.12	530	0.06～0.12	1,600	0.06～0.18	530	0.06～0.12	4,000	0.14～0.28
8	1,400	0.08～0.15	1,000	0.08～0.15	900	0.08～0.15	450	0.08～0.15	400	0.08～0.15	1,200	0.08～0.2	400	0.08～0.15	3,000	0.18～0.32
10	1,120	0.1～0.18	800	0.1～0.18	710	0.1～0.18	360	0.1～0.18	320	0.1～0.18	950	0.1～0.25	320	0.1～0.18	2,400	0.22～0.36
12	950	0.12～0.21	670	0.12～0.21	600	0.12～0.21	300	0.12～0.21	270	0.12～0.21	800	0.12～0.3	270	0.12～0.21	2,000	0.25～0.4
16	720	0.16～0.28	520	0.16～0.28	450	0.16～0.28	220	0.16～0.28	200	0.16～0.28	600	0.16～0.32	200	0.16～0.28	1,500	0.32～0.48
20	560	0.2～0.34	400	0.2～0.34	360	0.2～0.34	180	0.2～0.34	160	0.2～0.34	480	0.2～0.4	160	0.2～0.34	1,200	0.4～0.6
25	450	0.25～0.45	320	0.25～0.45	290	0.25～0.45	150	0.25～0.45	130	0.25～0.45	380	0.25～0.5	130	0.25～0.45	960	0.5～0.75

1. この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。

2. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20％下げて下さい。

3. 曲面・傾斜面等へのセンタリングは、送り量を低目にご使用下さい。

4. ロングシャングのLS-NC-LDS・LS-NC-LDS-L・VP-LS-LDS・TIN-LS-NC-LDSを使用する場合は、送り量を低目にご使用下さい。

5. TIN-NC-LDS・VP-LDSを使用する場合は、切削速度を20％程度上げても充分な性能を発揮します。
1. The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.

2. When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.

3. When centering on a curved or inclined surface, reduce the feed rate accordingly.

4. When using the long shank version, reduce the feed rate accordingly.

5. When using TIN-NC-LDS, VP-LDS, the drilling speed can be increased 1.2 times the speed listed above.

NC-LDS・NC-LDS-L・TIN-NC-LDS・TIN-NC-LDS-L・VP-LDS

面取り COUNTERSINKING

直径 Drill Dia. (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20	25
切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削速度は、センタリング条件時の2倍程度を上限にして下さい Drilling speed can be up to 2 times the limit shown above for centering.								
送り量 Feed (mm/rev)	0.04～0.1	0.05～0.12	0.06～0.18	0.08～0.24	0.1～0.3	0.12～0.36	0.16～0.48	0.2～0.55	0.25～0.6

LS-NC-LDS・LS-NC-LDS-L・VP-LS-LDS・TIN-LS-NC-LDS

面取り COUNTERSINKING

直径 Drill Dia. (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20	25
切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削速度は、センタリング条件時の2倍程度を上限にして下さい Drilling speed can be up to 2 times the limit shown above for centering.								
送り量 Feed (mm/rev)	0.04～0.08	0.05～0.1	0.06～0.12	0.08～0.15	0.1～0.18	0.12～0.21	0.16～0.28	0.2～0.34	0.25～0.45

1. この切削条件基準表は、**水溶性切削油剤**を使用する場合のものです。

2. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20％下げて下さい。

3. 曲面・傾斜面等への面取り時は、送り量を低目にご使用下さい。

4. 焼入鋼への面取りは、超硬リーディングドリルをご使用下さい。
1. The indicated speeds and feeds are for drilling with **water-soluble coolant**.

2. When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.

3. When counter sinking on a curved or inclined surface, reduce the feed rate accordingly.

4. When counter sinking on hardened steels, use the Carbide starter drill.

リーディングドリル切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR STARTING DRILLS

DLC-LDS・DLC-LS-LDS・DLC-LS-LDS-L ^{注1) Note} センタリング・面取り CENTERING, COUNTERSINKING

被削材 Work Material	銅合金 Copper Alloys C1100		アルミニウム展伸材 Aluminum A2024・A5052・A7075		アルミニウム合金鋳物 Aluminium Alloy Casting ADC・AC4D	
切削速度 Cutting Speed	60 ~ 100m/min		80 ~ 120m/min		120 ~ 160m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	注2) Note	0.01 ~ 0.04	注2) Note	0.01 ~ 0.04	注2) Note	0.02 ~ 0.05
1	注2) Note	0.02 ~ 0.06	注2) Note	0.02 ~ 0.06	注2) Note	0.06 ~ 0.1
2	12,000	0.05 ~ 0.1	15,000	0.05 ~ 0.1	注2) Note	0.1 ~ 0.15
3	8,000	0.08 ~ 0.16	10,000	0.08 ~ 0.16	15,000	0.1 ~ 0.18
4	6,500	0.1 ~ 0.2	8,000	0.1 ~ 0.2	11,000	0.15 ~ 0.25
6	4,300	0.15 ~ 0.25	5,000	0.15 ~ 0.25	7,500	0.15 ~ 0.25
8	3,200	0.2 ~ 0.3	4,000	0.2 ~ 0.3	5,500	0.2 ~ 0.3
10	2,600	0.25 ~ 0.35	3,200	0.25 ~ 0.35	4,500	0.25 ~ 0.35
12	2,200	0.3 ~ 0.4	2,600	0.3 ~ 0.4	3,500	0.3 ~ 0.4
16	1,600	0.35 ~ 0.45	2,000	0.35 ~ 0.45	2,600	0.35 ~ 0.45
20	1,300	0.45 ~ 0.55	1,600	0.45 ~ 0.55	2,000	0.45 ~ 0.55
25	1,000	0.55 ~ 0.65	1,300	0.55 ~ 0.65	1,600	0.55 ~ 0.65

1. DLC-LS-LDS、DLC-LS-LDS-L(ロングシャンク)を使用する場合は、回転速度、送り量を50～60%程度を目安に下げてください。
2. 回転数が十分に上がらない場合は、出来る限り高回転でご使用下さい。
3. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
4. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げてください。
5. 曲面・傾斜面等への加工は、送り量を低目にご使用下さい。
6. 高速加工をする場合は、上記切削速度の中央値の2倍を上限として下さい。

1. When using DLC-LS-LDS and DLC-LS-LDS-L (long shank), please reduce the speed and feed to approximately 50 to 60% as guide.
2. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible.
3. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
4. When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
5. Please lower the feed rate when processing curved and inclined surfaces.
6. For high-speed machining, double the median value of the above cutting condition to use as upper limit.

DLC-NC-LDS・DLC-NC-LDS-L センタリング・面取り CENTERING, COUNTERSINKING

被削材 Work Material	銅合金 Copper Alloys C1100		アルミニウム展伸材 Aluminum A2024・A5052・A7075		アルミニウム合金鋳物 Aluminium Alloy Casting ADC・AC4D	
切削速度 Cutting Speed	35 ~ 60m/min		50 ~ 75m/min		75 ~ 100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	15,000	0.02 ~ 0.06	20,000	0.02 ~ 0.06	注1) Note	0.06 ~ 0.1
1.5	10,000	0.03 ~ 0.07	15,000	0.03 ~ 0.07	18,000	0.08 ~ 0.12
2	8,000	0.05 ~ 0.1	10,000	0.05 ~ 0.1	14,000	0.1 ~ 0.15
3	5,000	0.08 ~ 0.16	7,500	0.08 ~ 0.16	9,000	0.1 ~ 0.18
4	4,000	0.1 ~ 0.2	5,000	0.1 ~ 0.2	7,000	0.15 ~ 0.25
6	2,500	0.15 ~ 0.25	3,750	0.15 ~ 0.25	4,500	0.15 ~ 0.25
8	2,000	0.2 ~ 0.3	2,500	0.2 ~ 0.3	3,500	0.2 ~ 0.3
10	1,500	0.25 ~ 0.35	2,000	0.25 ~ 0.35	2,700	0.25 ~ 0.35
12	1,200	0.3 ~ 0.4	1,800	0.3 ~ 0.4	2,250	0.3 ~ 0.4
16	1,000	0.35 ~ 0.45	1,250	0.35 ~ 0.45	1,750	0.35 ~ 0.45
20	750	0.45 ~ 0.55	1,000	0.45 ~ 0.55	1,400	0.45 ~ 0.55
25	600	0.55 ~ 0.65	800	0.55 ~ 0.65	1,000	0.55 ~ 0.65

1. 回転数が十分に上がらない場合は、出来る限り高回転でご使用下さい。
2. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
3. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げてください。
4. 曲面・傾斜面等への加工は、送り量を低目にご使用下さい。
5. 高速加工をする場合は、上記切削速度の中央値の2倍を上限として下さい。

1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible.
2. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
3. When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
4. Please lower the feed rate when processing curved and inclined surfaces.
5. For high-speed machining, double the median value of the above cutting condition to use as upper limit.

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

再研磨・再コーティングを 一貫対応

Coherent support system for tool reconditioning



総合工具メーカーとしてオーエスジーが長年培ってきた工具設計のノウハウとコーティング技術を最大限に活かし新品同様の切削性能と工具寿命を実現します。

オーエスジーでは再研磨・再コーティングを当社グループ会社で対応するため一括で受け入れ可能です。

As a comprehensive cutting tool manufacturer with tool design and coating technology know-how cultivated over many years, OSG is capable of restoring used tools to like-new condition. Tool reconditioning is handled by OSG group companies with a coherent support system to enable a seamless process.

再研磨・再コーティングの
詳細はこちら
Scan for details on tool
reconditioning



再研磨・再コーティングは環境に優しい取り組みです

Tool reconditioning promotes resource conservation and is environmentally friendly

使用できなくなった工具を蘇らせ再使用することは、
省資源化と地球環境の保護活動への貢献につながります。

Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.



リーディングドリル切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR STARTING DRILLS

PLDS

	被削材 Work Material	引張強さ・硬さ Tensile Strength・Hardness	切削速度 Vc Cutting Speed (m/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	
					センタリング加工 Centering	面取り加工 (横送り) Countersinking (Side Feed)
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel, Carbon Steel (SS400, S10C)	~180HB	80 (60 ~ 120)	1,500 ~ 3,000	0.06 (0.03 ~ 0.08)	0.08 (0.05 ~ 0.12)
	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel, Alloy Steel (S50C, SCM440)	~280HB	80 (60 ~ 120)	1,500 ~ 3,000	0.06 (0.03 ~ 0.08)	0.08 (0.05 ~ 0.12)
	ダイス鋼 Die Steel (SKD11, SKD61)	~280HB	80 (60 ~ 120)	1,500 ~ 3,000	0.06 (0.03 ~ 0.08)	0.08 (0.05 ~ 0.12)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304, SUS420)	~250HB	80 (60 ~ 100)	1,500 ~ 2,500	0.06 (0.03 ~ 0.08)	0.08 (0.05 ~ 0.12)
K	鋳鉄 Cast Iron (FC250)	~350N/mm ²	100 (60 ~ 140)	1,500 ~ 3,500	0.06 (0.03 ~ 0.08)	0.08 (0.05 ~ 0.12)
	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	~800N/mm ²	100 (60 ~ 140)	1,500 ~ 3,500	0.06 (0.03 ~ 0.08)	0.08 (0.05 ~ 0.12)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	~13%Si	150 (100 ~ 200)	2,500 ~ 5,000	0.06 (0.03 ~ 0.08)	0.08 (0.05 ~ 0.12)
S	耐熱合金 (湿式) Superalloy (Wet) (Inconel 718)	—	35 (25 ~ 60)	600 ~ 1,500	0.04 (0.03 ~ 0.06)	0.08 (0.05 ~ 0.12)
	チタン合金 (湿式) Titanium Alloy (Wet) (Ti-6Al-4V)	—	40 (30 ~ 100)	700 ~ 2,500	0.06 (0.03 ~ 0.08)	0.08 (0.05 ~ 0.12)
H	プリハードン鋼 Pre-hardened Steel (NAK80)	40~43HRC	80 (60 ~ 100)	1,500 ~ 3,000	0.06 (0.03 ~ 0.08)	0.08 (0.05 ~ 0.12)
	ダイカスト用鋼 Steel for Die Casting (DAC-MAGIC, DH31)	43~48HRC	60 (50 ~ 80)	1,200 ~ 2,000	0.06 (0.03 ~ 0.08)	0.08 (0.05 ~ 0.12)

- この切削条件基準表は、実切削速度における一般的な値を示したものです。加工環境に合わせて適宜調整して下さい。
- インサートの装着に際しては、傷や汚れを取り除いた状態でしっかりと取り付けて下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起らない状態にしてください。
- V溝加工の送り量は、上表の面取り加工 (横送り) の80%でご使用下さい。

- The above cutting conditions are to be used as general guidelines. Adjustments may be necessary depending on actual cutting condition.
- Inserts should be attached to the holder tightly in a very neat condition.
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
- For the feed of V slotting, use 80% of the countersinking (side feed) shown in the above table.

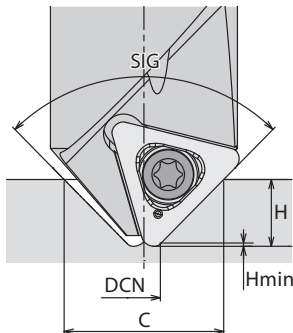
■被削材別推奨材質

Recommended Materials by Insert Type

◎第一推奨材質 Best
○第二推奨材質 Good

インサート材種 Insert Grades	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XP9020	有 Wet	◎	○	◎	○	○	○
XP2040	無 Dry	○	○				
	有 Wet	○	◎		○	◎	◎

■センタリング加工深さの目安 (H) Standard centering depth (H)



SIG=90° の場合 When SIG=90°

Hmin=0.25

DCN = φ2.5 (最小加工径)

(Minimum machined hole diameter)

$$H = (C - DCN) \div 2 + Hmin$$

H: センタリング加工深さ C: 皿穴径 H: Centering depth C: Countersink diameter

例) SIG=90° C=φ10 (皿穴径) の場合
Hの値は5mmではなく、4mmになります。

SIG=120° の場合 When SIG=120°

Hmin=0.1

DCN = φ2.4 (最小加工径)

(Minimum machined hole diameter)

$$H = (C - DCN) \div 3.46 + Hmin$$

Example: When SIG=90° C=φ10 (Countersink diameter)
The value of H will be 4 mm instead of 5 mm.

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND Dies

転造工具
ROLLING Dies

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

リーディングドリル切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR STARTING DRILLS

PMEN 面取り COUNTERSINKING

	被削材 Work Material	引張強さ・硬さ Tensile Strength・Hardness	切削速度 VC (m/min) Cutting Speed	面取り加工(縦送り) Countersinking (Vertical Feed)			面取り加工(横送り) Countersinking (Side Feed)	正面切削 Frontal Milling
				送り量 Feed Rate f (mm/rev)			1刃当りの送り量 fz (mm/t) Feed per Tooth	切削深さ ap:3mm 1刃当りの送り量 fz (mm/t) Feed per Tooth
				φ8	φ16~32	φ40~60		
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel, Carbon Steel (SS400, S10C)	~180HB	80(60~120)	0.06(0.05~0.08)	0.1(0.05~0.12)	0.15(0.12~0.2)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel, Alloy Steel (S50C, SCM440)	~280HB	80(60~120)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
	ダイス鋼 Die Steel (SKD11, SKD61)	~280HB	80(60~120)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
M	ステンレス鋼(乾式) Stainless Steel (Dry) (SUS304, SUS420)	~250HB	80(60~100)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
	ステンレス鋼(湿式) Stainless Steel (Wet) (SUS304, SUS420)	~250HB	80(60~100)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
K	鋳鉄 Cast Iron (FC250)	~350N/mm ²	200(150~280)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	~800N/mm ²	160(100~220)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	~13%Si	350(200~500)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
S	超耐熱合金(湿式) Superalloy (Wet) (Inconel 718)	—	50(30~60)	0.06(0.04~0.08)	0.08(0.05~0.1)	0.1(0.08~0.15)	0.08(0.05~0.1)	0.08(0.05~0.1)
	チタン合金(湿式) Titanium Alloy (Wet) (Ti-6Al-4V)	—	60(30~80)	0.06(0.04~0.08)	0.08(0.05~0.1)	0.1(0.08~0.15)	0.08(0.05~0.1)	0.08(0.05~0.1)
H	ブリハードン鋼 Pre-hardened Steel (NAK80)	40~43HRC	80(60~100)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
	ダイカスト用鋼 Steel for Die Casting (DAC-MAGIC, DH31)	43~48HRC	60(50~80)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
	調質鋼 Hardened Steel (SKD11)	50~55HRC	50(40~80)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)

1. この切削条件基準表は、実切削速度における一般的な値を示したものです。
加工環境に合わせて適宜調整して下さい。
2. インサートの装着に際しては、傷や汚れを取り除いた状態でしっかりと取り付
けて下さい。
3. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして
下さい。

1. The above cutting conditions are to be used as general guidelines. Adjustments
may be necessary depending on actual cutting condition.
2. When installing an insert, please remove any scratches or dirt and attach firmly.
3. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation,
deflection of machined surface, or vibration.

被削材別推奨材質

Recommended Materials by Insert Type

◎第一推奨材質 Best
○第二推奨材質 Good

インサート材種 Insert Grades	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
CK010	有 Wet				◎		
XP3015	無 Dry	◎		◎			
XP2040	無 Dry	○	○				○
	有 Wet	○	◎			○	

カウンターシンク切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

FX-MG-CS(60°・90°) 超硬 カウンターシンク CARBIDE COUNTERSINC

被削材 Work Material	鋳鉄 Cast Iron FC250 FCD400 (~750N/mm ²)		一般構造用鋼・炭素鋼 Mild Steel・Carbon Steel S5400, S45C (~750N/mm ²)		合金鋼 Alloy Steel SCM435 (~30HRC)		プリハードン鋼 Prehardened Steel NAK55 (30~38HRC)		アルミニウム合金 Aluminum Alloy AC4D	
切削速度 Cutting Speed	30~60m/min		60~100m/min		30~40m/min		25~40m/min		100~180m/min	
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/rev)
6.3	3,035	0.17	4,550	0.17	1,820	0.11	1,820	0.11	7,580	0.17
8.3	2,300	0.22	3,455	0.22	1,380	0.14	1,380	0.14	5,755	0.22
10.4	1,835	0.27	2,755	0.27	1,100	0.18	1,100	0.18	4,595	0.27
12.4	1,540	0.32	2,380	0.32	925	0.22	925	0.22	3,850	0.32
16.5	1,160	0.38	1,735	0.4	695	0.25	695	0.25	2,895	0.4
20.5	930	0.45	1,400	0.45	560	0.28	560	0.28	2,330	0.45
25	765	0.5	1,145	0.5	460	0.32	460	0.32	1,910	0.5
切込深さ Depth Of Cut										

V-UCS(60°・90°・120°) ハイス カウンターシンク HSS COUNTERSINC

被削材 Work Material	鋳鉄 Cast Iron FC250 FCD400 (~750N/mm ²)		一般構造用鋼・炭素鋼 Mild Steel・Carbon Steel S5400, S45C (~750N/mm ²)		合金鋼 Alloy Steel SCM435 (~30HRC)		プリハードン鋼 Prehardened Steel NAK55 (30~38HRC)		アルミニウム合金 Aluminum Alloy AC4D		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304	
切削速度 Cutting Speed	10~30m/min		20~40m/min		10~14m/min		8~14m/min		30~60m/min		8~12m/min	
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed Rate (mm/rev)
4.3	1,480	0.11	2,220	0.11	890	0.08	890	0.08	3,705	0.11	740	0.07
5.3	1,200	0.14	1,800	0.14	720	0.1	720	0.1	3,005	0.14	600	0.09
6.3	1,010	0.17	1,515	0.17	605	0.12	605	0.12	2,525	0.17	505	0.11
7.3	870	0.2	1,310	0.2	525	0.13	525	0.13	2,180	0.2	435	0.12
8.3	765	0.22	1,150	0.22	460	0.14	460	0.14	1,920	0.22	385	0.14
9.4	675	0.25	1,015	0.25	405	0.16	405	0.16	1,695	0.25	340	0.16
10.4	610	0.27	920	0.28	365	0.19	365	0.19	1,530	0.28	305	0.18
12.4	515	0.32	770	0.32	310	0.22	310	0.22	1,285	0.32	255	0.22
14.4	440	0.34	665	0.35	265	0.23	265	0.23	1,105	0.35	220	0.23
15	425	0.35	635	0.37	255	0.24	255	0.24	1,060	0.36	210	0.24
16	385	0.38	580	0.4	230	0.25	230	0.25	965	0.4	195	0.25
20.5	310	0.45	465	0.45	185	0.28	185	0.28	775	0.45	155	0.28
25	255	0.5	380	0.5	150	0.32	150	0.32	635	0.5	125	0.32
切込深さ Depth Of Cut												

1. 上記の切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。

1. The "Recommended Milling Conditions" above are applicable when using a water-soluble cutting fluid.
2. When using a non-water-soluble cutting fluid, the cutting speed must be reduced 20%.

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

ADF-2D・ADF-NC

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 合金鋼 Low Carbon Steel・Mild Steel・Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCM ~710N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNM 28~35HRC 900~1,100N/mm ²		プラスチック型用鋼 Plastic Mold Steel NAK80 ~40HRC		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304 480~800N/mm ²		特殊鋼・調質鋼 プリハードン鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel ~45HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD600 400~600N/mm ²		アルミニウム 展伸材 Aluminum A5052・A7075		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy AC4C・ADC	
	切削速度 Cutting Speed	30~100m/min		30~100m/min		40~90m/min		40~60m/min		10~30m/min		40~50m/min		30~120m/min		30~80m/min		30~200m/min		30~200m/min
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.2	40,000	0.001~0.006	40,000	0.001~0.006	40,000	0.0005~0.003	40,000	0.0005~0.002	40,000	0.001~0.004	40,000	0.0005~0.001	40,000	0.001~0.006	40,000	0.001~0.006	40,000	0.001~0.006	40,000	0.001~0.006
0.5	28,700	0.003~0.015	28,700	0.003~0.015	40,000	0.0025~0.015	31,850	0.0013~0.005	15,900	0.003~0.01	28,650	0.0013~0.002	32,000	0.003~0.015	25,500	0.003~0.015	35,000	0.003~0.015	35,000	0.003~0.015
1	17,500	0.005~0.03	17,500	0.005~0.03	22,300	0.005~0.015	15,900	0.0025~0.01	8,000	0.005~0.02	14,300	0.0025~0.005	22,500	0.005~0.03	15,900	0.005~0.03	30,000	0.005~0.03	30,000	0.005~0.03
1.5	13,800	0.008~0.045	13,800	0.008~0.045	14,850	0.005~0.022	10,600	0.0038~0.015	5,300	0.008~0.03	9,550	0.0038~0.007	17,000	0.008~0.045	11,500	0.008~0.045	25,000	0.008~0.045	25,000	0.008~0.045
2	12,700	0.01~0.06	12,700	0.01~0.06	12,750	0.005~0.03	7,950	0.005~0.02	—	—	7,150	0.005~0.01	14,300	0.01~0.06	10,350	0.01~0.06	22,300	0.01~0.06	22,300	0.01~0.06
3	8,500	0.015~0.09	8,500	0.015~0.09	7,450	0.008~0.06	5,300	0.008~0.03	—	—	4,800	0.008~0.015	9,550	0.015~0.09	6,900	0.015~0.09	14,850	0.015~0.09	14,850	0.015~0.09
4	6,350	0.02~0.12	6,350	0.02~0.12	5,550	0.01~0.08	4,000	0.01~0.04	—	—	3,600	0.01~0.02	7,150	0.02~0.12	5,150	0.02~0.12	11,150	0.02~0.12	11,150	0.02~0.12
6	4,250	0.03~0.18	4,250	0.03~0.18	3,700	0.015~0.12	2,650	0.015~0.09	—	—	2,400	0.015~0.06	4,750	0.03~0.18	3,450	0.03~0.18	7,450	0.03~0.18	7,450	0.03~0.18
8	3,200	0.04~0.24	3,200	0.04~0.24	2,800	0.02~0.16	2,000	0.02~0.12	—	—	1,800	0.02~0.08	3,600	0.04~0.24	2,600	0.04~0.24	5,550	0.04~0.24	5,550	0.04~0.24
10	2,550	0.05~0.3	2,550	0.05~0.3	2,250	0.025~0.2	1,600	0.025~0.15	—	—	1,450	0.025~0.1	2,850	0.05~0.3	2,050	0.05~0.3	4,450	0.05~0.3	4,450	0.05~0.3
12	2,100	0.06~0.3	2,100	0.06~0.3	1,850	0.03~0.24	1,350	0.03~0.18	—	—	1,200	0.03~0.12	2,400	0.06~0.3	1,700	0.06~0.3	3,700	0.06~0.36	3,700	0.06~0.36
14	1,800	0.07~0.35	1,800	0.07~0.35	1,600	0.035~0.28	1,150	0.035~0.21	—	—	1,000	0.035~0.14	2,050	0.07~0.35	1,500	0.07~0.35	3,200	0.07~0.42	3,200	0.07~0.42
16	1,600	0.08~0.36	1,600	0.08~0.36	1,400	0.04~0.32	1,000	0.04~0.24	—	—	900	0.04~0.16	1,800	0.08~0.36	1,300	0.08~0.36	2,800	0.08~0.48	2,800	0.08~0.48
18	1,400	0.09~0.38	1,400	0.09~0.38	1,250	0.045~0.36	900	0.045~0.27	—	—	800	0.045~0.18	1,600	0.09~0.38	1,150	0.09~0.38	2,500	0.09~0.54	2,500	0.09~0.54
20	1,250	0.1~0.4	1,250	0.1~0.4	1,100	0.05~0.4	800	0.05~0.3	—	—	700	0.05~0.2	1,450	0.1~0.4	1,050	0.1~0.4	2,250	0.1~0.6	2,250	0.1~0.6

1. 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあること、水溶性切削油剤の使用を前提としたものです。

2. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。

3. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。

4. ご使用の際は工具突出し量を必要最小限で保持下さい。

5. 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整下さい。

6. ドリル取り付け時の刃先の振れは、0.01mm以下に抑えて下さい。

7. 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度(β)により、回転速度、送り量を調整下さい。

・加工面傾斜角度(β)が30°以下の斜面への加工では、上表の送り量40~60%を目安にご使用下さい。

・加工面傾斜角度(β)が30°を超える斜面への加工では、上表の回転速度60~80%、送り量40~60%を目安にご使用下さい。

8. 下穴がある時は、切りくずが分断されませんのでステップ加工を行って下さい。

9. 加工穴径・位置決め精度を必要とする場合は、加工精度に合わせ上記回転速度、送り量を調整下さい。さらに精度を求める場合は、直径(DC)の半分より大きいセンタリング加工を行って下さい。

10. φ5以下のサイズはスピンドル回転精度が良好な機械でご使用下さい。

11. 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。なお、この場合、耐久が落ちる可能性があります。

1. Water-soluble coolant may be applied as noted in the above table only under the premise that the work surface has been flattened by milling.

2. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce cutting speed by 30%.

3. Use a rigid and precise machine and holder.

4. Please minimize tool hang over as much as possible during machining.

5. Adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.

6. Please set up the drill so that the runout of the cutting edge is under 0.01 mm.

7. When machining an inclined plane, adjust the rotational speed and the feed in accordance with the angle of the incline (β).

・When the machining incline angle (β) is less than 30°, please reduce the feed to 40~60%.

・When the machining incline angle (β) is over 30°, please reduce the speed to 60~80%, the feed to 40~60%.

8. Please use step drilling in pre-drilled holes to improve cutting chip separation.

9. If the hole diameter and positioning accuracy of the machined hole is required, please adjust the rotational speed and feed based on the table above according to the machining accuracy. If greater precision is required, perform centering that is larger than half the diameter (DC).

10. For sizes under φ5, please use a machine with good spindle rotation accuracy.

11. If the machine in use cannot meet the specified values above, please set the rotation speed as high as possible. In this case, please note that durability may decrease.

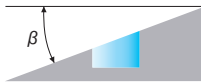
445

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

ADFLS-2D

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼・合金鋼 Low Carbon Steel・Mild Steel・Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCM ~710N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 28~35HRC 900~1,100N/mm ²		プラスチック金型用鋼 Plastic Mold Steel NAK80 ~40HRC		特殊鋼・調質鋼 プリハードン鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel ~45HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD600 400~600N/mm ²		アルミニウム 展伸材 Aluminum A5052・A7075		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy AC4C・ADC	
切削速度 Cutting Speed	60~100m/min		60~100m/min		40~90m/min		40~60m/min		40~50m/min		60~120m/min		50~80m/min		80~200m/min		80~200m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	8,500	0.045~0.075	8,500	0.045~0.075	7,450	0.008~0.06	5,300	0.008~0.03	4,800	0.008~0.015	9,550	0.06~0.09	6,900	0.06~0.09	14,850	0.015~0.09	14,850	0.015~0.09
4	6,350	0.06~0.1	6,350	0.06~0.1	5,550	0.01~0.08	4,000	0.01~0.04	3,600	0.01~0.02	7,150	0.08~0.12	5,150	0.08~0.12	11,150	0.02~0.12	11,150	0.02~0.12
6	4,250	0.09~0.15	4,250	0.09~0.15	3,700	0.015~0.12	2,650	0.015~0.09	2,400	0.015~0.06	4,750	0.12~0.18	3,450	0.12~0.18	7,450	0.03~0.18	7,450	0.03~0.18
8	3,200	0.12~0.2	3,200	0.12~0.2	2,800	0.02~0.16	2,000	0.02~0.12	1,800	0.02~0.08	3,600	0.16~0.24	2,600	0.16~0.24	5,550	0.04~0.24	5,550	0.04~0.24
10	2,550	0.15~0.25	2,550	0.15~0.25	2,250	0.03~0.2	1,600	0.03~0.15	1,450	0.03~0.1	2,850	0.2~0.3	2,050	0.2~0.3	4,450	0.05~0.3	4,450	0.05~0.3
12	2,100	0.18~0.3	2,100	0.18~0.3	1,850	0.03~0.24	1,350	0.03~0.18	1,200	0.03~0.12	2,400	0.24~0.36	1,700	0.24~0.36	3,700	0.06~0.36	3,700	0.06~0.36
14	1,800	0.21~0.35	1,800	0.21~0.35	1,600	0.04~0.28	1,150	0.04~0.21	1,000	0.04~0.14	2,050	0.28~0.42	1,500	0.28~0.42	3,200	0.07~0.42	3,200	0.07~0.42
16	1,600	0.24~0.4	1,600	0.24~0.4	1,400	0.04~0.32	1,000	0.04~0.24	900	0.04~0.16	1,800	0.32~0.48	1,300	0.32~0.48	2,800	0.08~0.48	2,800	0.08~0.48
18	1,400	0.27~0.45	1,400	0.27~0.45	1,250	0.05~0.36	900	0.05~0.27	800	0.05~0.18	1,600	0.36~0.54	1,150	0.36~0.54	2,500	0.09~0.54	2,500	0.09~0.54
20	1,250	0.3~0.5	1,250	0.3~0.5	1,100	0.05~0.4	800	0.05~0.3	700	0.05~0.2	1,450	0.4~0.6	1,050	0.4~0.6	2,250	0.1~0.6	2,250	0.1~0.6

1. 平面加工の際は、直径(DC)より大きいセンタリング加工が必要です。
2. 傾斜部への加工の際は、直径(DC)の半分より大きいセンタリング加工が必要です。
3. 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあること、水溶性切削油剤の使用を前提としたものです。
4. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げてください。
5. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
6. ご使用の際は工具突出し量を必要最小限で保持下さい。
7. 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整下さい。
8. ドリル取り付け時の刃先の振れは、0.01mm以下に抑えて下さい。
9. 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度(β)により、回転速度、送り量を調整下さい。
・加工面傾斜角度(β)が30°以下の斜面への加工では、上表の送り量40~60%を目安にご使用下さい。
・加工面傾斜角度(β)が30°を超える斜面への加工では、上表の回転速度60~80%、送り量40~60%を目安にご使用下さい。
10. 下穴がある時は、切りくずが分断されませんのでステップ加工を行って下さい。
11. 加工穴の位置決め精度を必要とする場合は、加工精度に合わせ上記回転速度、送り量を調整下さい。



1. When machining a flat surface, prior center-drilling larger than the diameter (DC) is required.
2. When machining an inclined plane, prior center-drilling larger than half the diameter (DC) is required.
3. Water-soluble coolant may be applied as noted in the above table only under the premise that the work surface has been flattened by milling.
4. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce cutting speed by 30%.
5. Use a rigid and precise machine and holder.
6. Please minimize tool hang over as much as possible during machining.
7. Adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.
8. Please set up the drill so that the runout of the cutting edge is under 0.01 mm.
9. When machining an inclined plane, adjust the rotational speed and the feed in accordance with the angle of the incline (β).
・When the machining incline angle (β) is less than 30°, please reduce the feed to 40~60%.
・When the machining incline angle (β) is over 30°, please reduce the speed to 60~80%, the feed to 40~60%.
10. Please use step drilling in pre-drilled holes to improve cutting chip separation.
11. If it is necessary to ensure the locating precision of the hole to be machined, adjust the rotational speed and the feed as indicated above (in accordance with the machining precision requirement).

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

ADFO-3D・ADFO-NC

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼・合金鋼 Low Carbon Steel・Mild Steel・Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCM ~710N/mm ²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ~210HB ~710N/mm ²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNM 28 ~ 35HRC 900 ~ 1,100N/mm ²		プラスチック金型用鋼 Plastic Mold Steel NAK80 ~40HRC		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304 480 ~ 800N/mm ²		特殊鋼・調質鋼 プリハードン鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel ~45HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm ²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD600 400 ~ 600N/mm ²		アルミニウム 展伸材 Aluminum A5052・A7075		アルミニウム 合金鋳物 Aluminum Alloy AC4C・ADC			
	切削速度 Cutting Speed		80 ~ 120m/min		80 ~ 120m/min		60 ~ 90m/min		40 ~ 60m/min		40 ~ 60m/min		40 ~ 50m/min		80 ~ 120m/min		60 ~ 100m/min		120 ~ 200m/min		120 ~ 200m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	10,600	0.045 ~ 0.09	10,600	0.045 ~ 0.09	7,500	0.015 ~ 0.045	5,300	0.015 ~ 0.03	5,300	0.045 ~ 0.09	4,800	0.015 ~ 0.03	10,600	0.045 ~ 0.09	8,500	0.045 ~ 0.09	17,000	0.045 ~ 0.09	17,000	0.045 ~ 0.09		
4	8,000	0.045 ~ 0.12	8,000	0.045 ~ 0.12	5,550	0.02 ~ 0.06	4,000	0.02 ~ 0.04	4,000	0.045 ~ 0.12	3,600	0.02 ~ 0.04	8,000	0.045 ~ 0.12	6,350	0.045 ~ 0.12	12,750	0.045 ~ 0.12	12,750	0.045 ~ 0.12		
6	5,300	0.06 ~ 0.18	5,300	0.06 ~ 0.18	3,700	0.06 ~ 0.12	2,650	0.03 ~ 0.09	2,650	0.06 ~ 0.18	2,400	0.03 ~ 0.06	5,300	0.06 ~ 0.18	4,250	0.06 ~ 0.18	8,500	0.06 ~ 0.18	8,500	0.06 ~ 0.18		
8	4,000	0.08 ~ 0.24	4,000	0.08 ~ 0.24	2,800	0.08 ~ 0.16	2,000	0.04 ~ 0.12	2,000	0.08 ~ 0.24	1,800	0.04 ~ 0.08	4,000	0.08 ~ 0.24	3,200	0.08 ~ 0.24	6,350	0.08 ~ 0.24	6,350	0.08 ~ 0.24		
10	3,200	0.1 ~ 0.3	3,200	0.1 ~ 0.3	2,250	0.1 ~ 0.2	1,600	0.05 ~ 0.15	1,600	0.1 ~ 0.3	1,450	0.05 ~ 0.1	3,200	0.1 ~ 0.3	2,550	0.1 ~ 0.3	5,100	0.1 ~ 0.3	5,100	0.1 ~ 0.3		
12	2,650	0.12 ~ 0.36	2,650	0.12 ~ 0.36	1,850	0.12 ~ 0.24	1,350	0.06 ~ 0.18	1,350	0.12 ~ 0.36	1,200	0.06 ~ 0.12	2,650	0.12 ~ 0.36	2,100	0.12 ~ 0.36	4,250	0.12 ~ 0.36	4,250	0.12 ~ 0.36		
14	2,250	0.14 ~ 0.42	2,250	0.14 ~ 0.42	1,600	0.14 ~ 0.28	1,150	0.07 ~ 0.21	1,150	0.14 ~ 0.42	1,000	0.07 ~ 0.14	2,250	0.14 ~ 0.42	1,800	0.14 ~ 0.42	3,650	0.14 ~ 0.42	3,650	0.14 ~ 0.42		
16	2,000	0.16 ~ 0.48	2,000	0.16 ~ 0.48	1,400	0.16 ~ 0.32	1,000	0.08 ~ 0.24	1,000	0.16 ~ 0.48	900	0.08 ~ 0.16	2,000	0.16 ~ 0.48	1,600	0.16 ~ 0.48	3,200	0.16 ~ 0.48	3,200	0.16 ~ 0.48		
18	1,750	0.18 ~ 0.54	1,750	0.18 ~ 0.54	1,250	0.18 ~ 0.36	900	0.09 ~ 0.27	900	0.18 ~ 0.54	800	0.09 ~ 0.18	1,750	0.18 ~ 0.54	1,400	0.18 ~ 0.54	2,850	0.18 ~ 0.54	2,850	0.18 ~ 0.54		
20	1,600	0.2 ~ 0.6	1,600	0.2 ~ 0.6	1,100	0.2 ~ 0.4	800	0.1 ~ 0.3	800	0.2 ~ 0.6	700	0.1 ~ 0.2	1,600	0.2 ~ 0.6	1,250	0.2 ~ 0.6	2,550	0.2 ~ 0.6	2,550	0.2 ~ 0.6		

1. 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあること、水溶性切削油剤の使用を前提としたものです。

2. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。

3. ご使用の際は工具突出し量を必要最小限で保持下さい。

4. 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整下さい。

5. ドリル取り付け時の刃先の振れは、0.02mm以下に抑えて下さい。

6. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。

7. 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度(β)により、回転速度、送り量を調整下さい。

8. 下穴がある時は、切りくずが分断されませんのでステップ加工を行って下さい。

9. 加工穴径・位置決め精度を必要とする場合は、加工精度に合わせ上記回転速度、送り量を調整下さい。さらに精度を求める場合は、直径(DC)の半分より大きいセンタリング加工を行って下さい。

10. マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は切削油剤メーカーの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理にご注意下さい。発火の恐れがあります。
1. Water-soluble coolant may be applied as noted in the above table only under the premise that the work surface has been flattened by milling.

2. Use a rigid and precise machine and holder.

3. Please minimize overhang length as much as possible during machining.

4. Adjust the rotational speed and the feed in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.

5. Please set up the drill so that the runout of the cutting edge is under 0.02 mm.

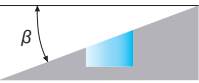
6. Please select a cutting fluid that is most suitable for the work material with minimal smoke formation.

7. When machining an inclined plane, adjust the rotational speed and the feed in accordance with the angle of the incline (β).

8. Please use step drilling in pre-drilled holes to improve cutting chip separation.

9. If the hole diameter and positioning accuracy of the machined hole is required, please adjust the rotational speed and feed based on the table above according to the machining accuracy. If greater precision is required, perform centering that is larger than half the diameter (DC).

10. Please always use the appropriate cutting fluid recommended by the cutting fluid manufacturer in the machining of magnesium alloys. Be cautious with the cutting chips as they are highly flammable and may pose a serious fire risk if not properly handled.
- ・加工面傾斜角度(β)が30°以下の斜面への加工では、上表の送り量40~60%を目安にご使用下さい。

・加工面傾斜角度(β)が30°を超える斜面への加工では、上表の回転速度60~80%、送り量40~60%を目安にご使用下さい。
- 

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

FX-ZDS・FX-LS-ZDS・FX-ZDN・FX-HO-ZDN・SXL-CR-ZDS

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron S5400・S55C・FC250 ~750N/mm ²			合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKT・SKS・SKD ~30HRC			調質鋼・プリハードン鋼(快削材) Hardened Steel・Prehardened Steel(Free-Cutting) SKT・SKD・NAK55・HPM1 30~40HRC			調質鋼・ステンレス鋼 Hardened Steel・Stainless Steel SKD・SUS304 40~45HRC		
切削速度 Cutting Speed	60~80m/min			40~63m/min			30~50m/min			20~40m/min		
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	20,000	150	0.004~0.01	20,000	150	0.004~0.01	—	—	—	—	—	—
1	19,000	290	0.012~0.018	19,000	285	0.012~0.018	15,600	230	0.012~0.018	—	—	—
2	11,000	330	0.024~0.036	9,500	285	0.024~0.036	7,900	235	0.024~0.036	—	—	—
3	7,950	360	0.035~0.055	6,550	295	0.035~0.055	5,300	240	0.035~0.055	4,250	155	0.028~0.044
4	5,950	360	0.045~0.075	4,900	295	0.045~0.075	4,000	240	0.045~0.075	3,200	155	0.036~0.06
5	4,800	360	0.055~0.095	3,900	295	0.055~0.095	3,200	240	0.055~0.095	2,550	155	0.044~0.076
6	3,950	360	0.07~0.11	3,250	295	0.07~0.11	2,600	240	0.07~0.11	2,100	155	0.055~0.09
8	3,000	360	0.09~0.14	2,450	295	0.09~0.14	2,000	240	0.09~0.14	1,600	155	0.07~0.11
10	2,350	360	0.12~0.18	1,950	295	0.12~0.18	1,600	240	0.12~0.18	1,250	155	0.09~0.15
12	1,950	360	0.15~0.21	1,600	295	0.15~0.21	1,300	240	0.15~0.21	1,050	155	0.12~0.18
14	1,700	360	0.17~0.24	1,400	295	0.17~0.24	1,150	240	0.17~0.24	910	155	0.13~0.2
16	1,500	360	0.2~0.27	1,200	295	0.2~0.27	990	240	0.2~0.27	795	155	0.15~0.23
18	1,300	360	0.21~0.3	1,100	295	0.21~0.3	880	240	0.21~0.3	700	155	0.16~0.25
20	1,200	360	0.24~0.34	985	295	0.24~0.34	795	240	0.24~0.34	635	155	0.19~0.28

切込深さ
Depth Of Cut

・ H=1D以下 H≤1D
 ・ 下穴無し Without pre-drilled hole

- FX-LS-ZDS、FX-ZDNをご使用の場合は、上表の回転速度、送り速度を70%~90%として下さい。
- 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあることを前提としたものです。
- 上表は、穴深さが1D以下の場合のもです。
- 2Dを超す加工深さの場合は、ステップ加工を推奨します。
- 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
- 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整して下さい。
- エンドミル取り付け時の刃先の振れは、10μm以下に抑えて下さい。
- 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。
- 工具径φ3未満を被削材【合金鋼・工具鋼】、【調質鋼・プリハードン鋼(快削材)】で使用する場合は、水溶性切削油剤の使用環境を推奨します。水溶性環境でのご使用の際は、上表の回転速度、送り速度を60%~80%として下さい。
- 乾式の場合には、切りくず詰まりが無いよう、エアブローにて切りくずを除去して下さい。
- 工具径φ1未満は、斜面へのご使用は推奨しません。
- 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度(β)により、回転速度、送り速度を調整下さい。
 - 加工面傾斜角度(β)が30°以下の斜面への加工では、上表の送り速度40~60%を目安にご使用下さい。
 - 加工面傾斜角度(β)が30°を超える加工では、上表の回転速度60~80%、送り速度20~40%を目安にご使用下さい。
- 下穴がある場合、切りくずが分断されませんのでステップ加工を行って下さい。
- 加工穴の位置決め精度を必要とする場合は、加工精度に合わせ上記回転速度、送り速度を調整下さい。
- マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は、切削油剤メーカーの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
- When using FX-LS-ZDS or FX-ZDN, please decrease the RPM and feed rate to 70~90% of the figures in the above table.
- This machining condition table applies to milling workpieces that have been flattened at the top through the removal of the forged surface (on a milling machine).
- These machining conditions apply to hole depths of 1D or less. (D=outer diameter)
- For hole depth of 2D or more, step milling is recommended.
- Use a rigid and precise machine and holder.
- Adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.
- When chucking an end mill, keep the runout at the cutting edge below 10μm.
- Please use a suitable fluid with high smoke retardant properties.
- Water-soluble coolant is recommended when milling alloy steels, tool steels and hardened steels (free cutting steels) if the tool diameter is less than 3mm.
- During Dry (no fluid) milling, please use air blow to remove cutting chips from the milling area and to eliminate chip packing.
- Incline milling is not recommended if the tool diameter is less than 1 mm.
- When machining an inclined plane, adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with the angle of the incline (β).
 - When the machining incline angle(β) is less than 30°, please reduce the feed to 40~60%.
 - When the machining incline angle(β) is over 30°, please reduce the speed to 60~80%, the feed to 20~40%.
- To avoid chip packing, step milling is recommended with pilot holes.
- If it is necessary to ensure the locating precision of the hole to be machined, adjust the rotational speed and the feed rate as indicated above (in accordance with the machining precision requirement).
- When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

DIA-ZDS

被削材 Work Material	アルミニウム合金 Aluminum Alloy A7075			アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ＜ Si 13%			アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ≧ Si 13%			マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91・AZ80A			複合材 (CFRP)・脆性材 (マシナ ブルセラミックス・グラファイト) Composite Material・ Brittle Material (Machinable Ceramic・Graphite)		
切削速度 Cutting Speed	80～200m/min			50～150m/min			30～130m/min			50～100m/min			30～120m/min		
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	20,000	180	0.004～0.011	20,000	150	0.004～0.01	20,000	140	0.004～0.01	20,000	150	0.004～0.01	20,000	100	0.002～0.01
1	20,000	360	0.014～0.021	20,000	300	0.012～0.018	20,000	300	0.012～0.018	20,000	300	0.012～0.018	20,000	200	0.005～0.02
2	20,000	720	0.028～0.043	19,000	570	0.024～0.036	15,000	450	0.022～0.034	15,400	450	0.024～0.036	13,000	250	0.01 ～0.04
3	17,000	915	0.042～0.066	12,500	575	0.035～0.055	10,000	450	0.035～0.055	10,000	450	0.035～0.055	8,500	250	0.01 ～0.06
4	12,500	915	0.054～0.09	9,550	575	0.045～0.075	7,550	450	0.045～0.075	7,500	450	0.045～0.075	6,350	250	0.02 ～0.07
5	10,000	915	0.066～0.114	7,650	575	0.055～0.095	6,000	450	0.055～0.095	6,000	450	0.055～0.095	5,100	250	0.03 ～0.08
6	8,500	915	0.08 ～0.13	6,350	575	0.07 ～0.11	5,000	450	0.07 ～0.11	5,000	450	0.07 ～0.11	4,250	250	0.04 ～0.09
7	7,250	915	0.09 ～0.16	5,450	575	0.08 ～0.13	4,300	450	0.08 ～0.13	4,300	450	0.07 ～0.12	3,650	250	0.05 ～0.1
8	6,350	915	0.1 ～0.17	4,750	575	0.09 ～0.14	3,800	450	0.09 ～0.14	3,750	450	0.09 ～0.14	3,200	250	0.06 ～0.11
9	5,650	915	0.12 ～0.2	4,250	575	0.11 ～0.17	3,350	450	0.11 ～0.17	3,350	450	0.1 ～0.16	2,850	250	0.07 ～0.12
10	5,100	915	0.14 ～0.22	3,800	575	0.12 ～0.18	3,000	450	0.12 ～0.18	3,000	450	0.12 ～0.18	2,550	250	0.08 ～0.13
11	4,600	915	0.16 ～0.24	3,500	575	0.13 ～0.19	2,750	450	0.13 ～0.19	2,750	450	0.13 ～0.19	2,300	250	0.09 ～0.14
12	4,250	915	0.18 ～0.26	3,200	575	0.15 ～0.21	2,500	450	0.15 ～0.21	2,500	450	0.14 ～0.22	2,150	250	0.1 ～0.15
切込深さ Depth Of Cut	H ・ H=1D以下 H≦1D ・ 下穴無し Without pre-drilled hole β														

1. 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあることを前提としたものです。
2. 上表は、穴深さが1D以下の場合のもです。
3. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
4. 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整して下さい。
5. エンドミル取り付け時の刃先の振れは、10μm以下に抑えて下さい。
6. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。
7. 乾式の場合には、切りくず詰まりが無いよう、エアブローにて切りくずを除去して下さい。
8. 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度(β)により、回転速度、送り速度を調整下さい。
 - ・ 加工面傾斜角度(β)が30°以下の斜面への加工では、上表の送り速度40~60%を目安にご使用下さい。
 - ・ 加工面傾斜角度(β)が30°を超える加工では、上表の回転速度60~80%、送り速度20~40%を目安にご使用下さい。
9. 加工穴の位置決め精度を必要とする場合は、加工精度に合わせ上記回転速度、送り速度を調整下さい。
10. マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は、切削油剤メーカーの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
11. 脆性材の加工の場合は、粉塵対策を必ず行って下さい。舞い上がった粉塵は、引火・爆発の恐れがあります。吸引をすると人体に影響を及ぼす危険があります。
12. CFRP等の被削性は、レジン の性質やその含有量によって大きく影響を受けます。切削状況を見ながら回転速度、送り速度を調整下さい。
1. This machining condition table applies to milling workpieces that have been flattened at the top through the removal of the forged surface (on a milling machine).
2. These machining conditions apply to hole depths of 1D or less. (D=outer diameter)
3. Use a rigid and precise machine and holder.
4. Adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.
5. When chucking an end mill, keep the runout at the cutting edge below 10μm.
6. Please use a suitable fluid with high smoke retardant properties.
7. During Dry (no fluid) milling, please use air blow to remove cutting chips from the milling area and to eliminate chip packing.
8. When machining an inclined plane, adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with the angle of the incline (β).
 - ・ When the machining incline angle(β) is less than 30°, please reduce the feed to 40~60%.
 - ・ When the machining incline angle(β) is over 30°, please reduce the speed to 60~80%, the feed to 20~40%.
9. If it is necessary to ensure the locating precision of the hole to be machined, adjust the rotational speed and the feed rate as indicated above (in accordance with the machining precision requirement).
10. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
11. When machining brittle materials, please take proper measures to eliminate the dust. Airborne dust is flammable, may cause fire, and is a health hazard if inhaled.
12. The machinability of materials like CFRP is heavily dependent on the composition of the resin. Please adjust the RPM and feed rate accordingly based on cutting conditions.

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

CA-ZDS・CA-LS-ZDS・DLC-ZDS・DLC-LS-ZDS・DLC-CR-ZDS・DLC-CR-LS-ZDS

被削材 Work Material	アルミニウム合金 Aluminum Alloy A7075			アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting <Si 13%			マグネシウム合金・銅合金 Magnesium Alloy・Copper Alloy AZ91・AZ80A・C1100		
切削速度 Cutting Speed	80~200m/min			50~150m/min			50~100m/min		
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	20,000	150	0.004 ~ 0.011	20,000	140	0.004 ~ 0.01	20,000	140	0.004 ~ 0.01
1	20,000	350	0.014 ~ 0.021	20,000	300	0.012 ~ 0.018	20,000	300	0.012 ~ 0.018
2	20,000	710	0.028 ~ 0.043	19,000	530	0.022 ~ 0.034	15,400	430	0.022 ~ 0.034
3	17,000	915	0.042 ~ 0.066	12,500	575	0.035 ~ 0.055	10,000	450	0.035 ~ 0.055
4	12,500	915	0.054 ~ 0.09	9,550	575	0.045 ~ 0.075	7,500	450	0.045 ~ 0.075
5	10,000	915	0.066 ~ 0.114	7,650	575	0.055 ~ 0.095	6,000	450	0.055 ~ 0.095
6	8,500	915	0.08 ~ 0.13	6,350	575	0.07 ~ 0.11	5,000	450	0.07 ~ 0.11
8	6,350	915	0.1 ~ 0.17	4,750	575	0.09 ~ 0.14	3,750	450	0.09 ~ 0.14
10	5,100	915	0.14 ~ 0.22	3,800	575	0.12 ~ 0.18	3,000	450	0.12 ~ 0.18
12	4,250	915	0.18 ~ 0.26	3,200	575	0.15 ~ 0.21	2,500	450	0.15 ~ 0.21
14	3,650	915	0.2 ~ 0.29	2,750	575	0.17 ~ 0.24	2,150	450	0.17 ~ 0.24
16	3,200	915	0.24 ~ 0.33	2,400	575	0.2 ~ 0.27	1,850	450	0.2 ~ 0.27
18	2,850	915	0.25 ~ 0.36	2,100	575	0.21 ~ 0.3	1,650	450	0.21 ~ 0.3
20	2,550	915	0.27 ~ 0.39	1,900	575	0.24 ~ 0.34	1,450	450	0.24 ~ 0.34

切込深さ
Depth Of Cut

・ H=1D以下 H≤1D
・ 下穴無し Without pre-drilled hole

- CA-LS-ZDS、DLC-LS-ZDS、DLC-CR-LS-ZDSをご使用の場合は、上表の回転速度、送り速度を70%~90%として下さい。
- 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあることを前提としたものです。
- 上表は、穴深さが1D以下の場合のものです。
- 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
- 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整して下さい。
- エンドミル取り付け時の刃先の振れは、10μm以下に抑えて下さい。
- 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。
- 乾式の場合には、切りくず詰まりが無いよう、エアブローにて切りくずを除去して下さい。
- 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度(β)により、回転速度、送り速度を調整下さい。
 - 加工面傾斜角度(β)が30°以下の斜面への加工では、上表の送り速度40~60%を目安にご使用下さい。
 - 加工面傾斜角度(β)が30°を超える加工では、上表の回転速度60~80%、送り速度20~40%を目安にご使用下さい。
- 加工穴の位置決め精度を必要とする場合は、加工精度に合わせ上記回転速度、送り速度を調整下さい。
- マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は、切削油剤メーカーの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
- When using CA-LS-ZDS or DLC-LS-ZDS or DLC-CR-LS-ZDS, please decrease the RPM and feed rate to 70 - 90% of the figures in the above table.
- This machining condition table applies to milling workpieces that have been flattened at the top through the removal of the forged surface (on a milling machine).
- These machining conditions apply to hole depths of 1D or less. (D=outer diameter)
- Use a rigid and precise machine and holder.
- Adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.
- When chucking an end mill, keep the runout at the cutting edge below 10μm.
- Please use a suitable fluid with high smoke retardant properties.
- During Dry (no fluid) milling, please use air blow to remove cutting chips from the milling area and to eliminate chip packing.
- When machining an inclined plane, adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with the angle of the incline (β).
 - When the machining incline angle(β) is less than 30°, please reduce the feed rate 40~60%.
 - When the machining incline angle(β) is over 30°, please reduce the speed to 60~80%, the feed to 20~40%.
- If it is necessary to ensure the locating precision of the hole to be machined, adjust the rotational speed and the feed rate as indicated above (in accordance with the machining precision requirement).
- When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

VP-ZDS・VP-LS-ZDS

被削材 Work Material				一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron S5400・S45C・FC250 ~750N/mm ²			合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKJ・SKS ~30HRC			調質鋼・ステンレス鋼 Hardened Steel・Stainless Steel SKD・SKT・SUS 30 ~ 40HRC			アルミニウム合金・アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy・Aluminum Alloy Casting A7075・ $\leq$ Si 13%		
切削速度 Cutting Speed				16~30m/min			12~25m/min			10~20m/min			30~80m/min		
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	2,700	80	0.01 ~ 0.05	2,200	65	0.01 ~ 0.05	1,600	48	0.01 ~ 0.05	5,300	180	0.01 ~ 0.06			
4	2,000	80	0.02 ~ 0.06	1,600	65	0.02 ~ 0.06	1,200	48	0.02 ~ 0.06	4,000	180	0.02 ~ 0.07			
5	1,600	80	0.03 ~ 0.08	1,300	65	0.03 ~ 0.08	960	48	0.03 ~ 0.08	3,200	180	0.03 ~ 0.09			
6	1,350	80	0.04 ~ 0.09	1,100	65	0.04 ~ 0.09	800	48	0.04 ~ 0.09	2,700	180	0.04 ~ 0.1			
8	1,000	80	0.05 ~ 0.1	800	65	0.05 ~ 0.1	630	48	0.05 ~ 0.1	2,000	180	0.05 ~ 0.11			
10	840	80	0.06 ~ 0.12	680	65	0.06 ~ 0.12	500	48	0.06 ~ 0.12	1,600	180	0.06 ~ 0.13			
12	700	80	0.09 ~ 0.15	550	65	0.09 ~ 0.15	400	48	0.09 ~ 0.15	1,350	180	0.09 ~ 0.17			
14	570	80	0.11 ~ 0.17	460	65	0.11 ~ 0.17	360	48	0.11 ~ 0.17	1,150	180	0.11 ~ 0.19			
16	500	80	0.12 ~ 0.19	400	65	0.12 ~ 0.19	300	48	0.12 ~ 0.19	1,000	180	0.12 ~ 0.21			
18	450	80	0.14 ~ 0.22	360	65	0.14 ~ 0.22	280	48	0.14 ~ 0.22	900	180	0.14 ~ 0.25			
20	400	80	0.15 ~ 0.25	320	65	0.15 ~ 0.25	240	48	0.15 ~ 0.25	795	180	0.15 ~ 0.28			
21	380	80	0.16 ~ 0.26	300	65	0.16 ~ 0.26	230	48	0.16 ~ 0.26	760	180	0.16 ~ 0.29			
22	360	80	0.17 ~ 0.27	290	65	0.17 ~ 0.27	220	48	0.17 ~ 0.27	730	180	0.17 ~ 0.3			
23	350	80	0.18 ~ 0.28	280	65	0.18 ~ 0.28	210	48	0.18 ~ 0.28	690	180	0.18 ~ 0.31			
24	330	80	0.19 ~ 0.29	270	65	0.19 ~ 0.29	200	48	0.19 ~ 0.29	660	180	0.19 ~ 0.32			
25	320	80	0.2 ~ 0.3	260	65	0.2 ~ 0.3	190	48	0.2 ~ 0.3	640	180	0.2 ~ 0.33			
26	310	80	0.21 ~ 0.31	250	65	0.21 ~ 0.31	185	48	0.21 ~ 0.31	610	180	0.22 ~ 0.35			
27	300	80	0.22 ~ 0.32	240	65	0.22 ~ 0.32	180	48	0.22 ~ 0.32	590	180	0.23 ~ 0.36			
28	290	80	0.23 ~ 0.33	230	65	0.23 ~ 0.33	170	48	0.23 ~ 0.33	570	180	0.24 ~ 0.37			
29	280	80	0.24 ~ 0.34	220	65	0.24 ~ 0.34	165	48	0.24 ~ 0.34	550	180	0.25 ~ 0.38			
30	270	80	0.25 ~ 0.35	210	65	0.25 ~ 0.35	160	48	0.25 ~ 0.35	530	180	0.26 ~ 0.39			
31	260	80	0.26 ~ 0.36	205	65	0.26 ~ 0.36	155	48	0.26 ~ 0.36	510	180	0.27 ~ 0.4			
32	250	80	0.27 ~ 0.37	200	65	0.27 ~ 0.37	150	48	0.27 ~ 0.37	500	180	0.28 ~ 0.41			
切込深さ Depth of Cut				 ・ H=1D以下 H$\leq$1D ・ 下穴有り With pre-drilled hole											

1. VP-LS-ZDSをご使用の場合は、上表の回転速度、送り速度を60%~80%として下さい。

2. 上表は、ドリルによる下穴加工があることを前提としたものです。下穴径は、使用工具の外径50%以上を推奨します。

3. 上表は、穴深さが1D以下の場合のものです。

4. 下穴無しの加工の場合は、送り速度を上表の40~70%を目安として下さい。

5. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。

6. 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整して下さい。

7. 切削油剤は被削材に適したものをご使用いただき、十分に注油下さい。

8. 加工穴の拡大が問題となるときは、回転速度、送り量を上表の値より下げて下さい。

9. 切りくずを分断する必要があるときは必ずステップ送りを実施して下さい。

10. 横形マシニングセンタで加工される場合は、特に切りくずの排出に注意下さい。

11. マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は、切削油剤メーカーの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。

12. 斜面のドリリング前加工には、ADFシリーズや超硬 ZDSシリーズを推奨します。
1. When using VP-LS-ZDS, please decrease the RPM and feed rate to 60 - 80% of the figures in the above table.

2. The chart above is based on the assumption that pilot holes are processed. For the diameter of the pilot hole, a value of over 50% of the selected tool's outer diameter is recommended.

3. These machining conditions apply to hole depths of 1D or less. (D=outer diameter)

4. For machining without pilot holes, set the feed rate to between 40 and 70% of the values indicated in the table above.

5. Use a rigid and precise machine and holder.

6. Adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.

7. Please use a suitable coolant for the work material and apply sufficiently.

8. If the problem of hole oversizing occurs, reduce the spindle RPM and feed amount lower than the amounts shown above.

9. We recommend step feeding when you require better chip breakage.

10. Pay particular attention to chip evacuation when using a horizontal machining center.

11. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.

12. The ADF series or the ZDS carbide series are recommended for pre-drilling on inclined surfaces.

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

PZAG 座ぐり加工・プランジ加工共通 For both counterboring and plunge milling

	被削材 Work Material	引張強さ・固さ成分 Tensile Strength・Hardness	切削速度 Vc Cutting Speed (m/min)	回転当たりの送り量 f Feed Rate (mm/rev)				
				φ 14 ~ φ 17.5	φ 20 ~ φ 23	φ 26 ~ φ 48	φ 54 ~ φ 72	φ 76 ~ φ 82
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel, Carbon Steel (S5400, S10C)	~180HB	160 (100~200)	0.14 (0.08~0.2)	0.18 (0.1~0.25)	0.2 (0.12~0.3)	0.4 (0.2~0.6)	0.4 (0.2~0.6)
	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel, Alloy Steel (S50C, SCM440)	~280HB	150 (100~200)	0.14 (0.08~0.2)	0.18 (0.1~0.25)	0.2 (0.12~0.3)	0.4 (0.2~0.6)	0.4 (0.2~0.6)
	ダイス鋼 Die Steel (SKD11, SKD61)	~280HB	120 (80~180)	0.12 (0.08~0.15)	0.14 (0.1~0.2)	0.18 (0.12~0.25)	0.4 (0.2~0.5)	0.4 (0.2~0.5)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304, SUS420)	~250HB	130 (80~180)	0.1 (0.08~0.15)	0.12 (0.1~0.2)	0.16 (0.12~0.25)	0.35 (0.2~0.5)	0.35 (0.2~0.5)
K	鋳鉄 Cast Iron (FC250)	~350N/mm ²	200 (150~280)	0.16 (0.08~0.25)	0.2 (0.1~0.3)	0.3 (0.15~0.4)	0.6 (0.3~0.8)	0.6 (0.3~0.8)
	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	~800N/mm ²	160 (100~220)	0.14 (0.08~0.2)	0.18 (0.1~0.25)	0.2 (0.15~0.3)	0.4 (0.3~0.6)	0.4 (0.3~0.6)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloys	~13%Si	200 (100~800)	0.16 (0.08~0.25)	0.2 (0.1~0.3)	0.3 (0.15~0.4)	0.6 (0.3~0.8)	0.6 (0.3~0.8)
S	超耐熱合金(湿式) Superalloy(Wet) (Inconel 718)	—	50 (30~60)	0.08 (0.05~0.14)	0.08 (0.06~0.14)	0.12 (0.08~0.2)	0.25 (0.16~0.4)	0.25 (0.16~0.4)
	チタン合金(湿式) Titanium Alloy(Wet) (Ti-6Al-4V)	—	60 (30~100)	0.08 (0.05~0.14)	0.1 (0.06~0.16)	0.14 (0.08~0.2)	0.3 (0.16~0.5)	0.3 (0.16~0.5)
H	プリハードン鋼 Pre-hardened Steel (NAK80)	40~43HRC	100 (60~120)	0.08 (0.05~0.14)	0.1 (0.06~0.16)	0.14 (0.08~0.2)	0.3 (0.16~0.5)	0.3 (0.16~0.5)
	調質鋼 Hardened Steel (SKD11)	50~55HRC	60 (40~80)	0.08 (0.05~0.14)	0.08 (0.05~0.14)	0.12 (0.08~0.2)	0.25 (0.16~0.4)	0.25 (0.16~0.4)

- この切削条件基準表は、実切削速度における一般的な値を示したものです。加工環境に合わせて適宜調整して下さい。
- インサートの装着に際しては、傷や汚れを取り除いた状態でしっかりと取り付けて下さい。
- 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。

- The above cutting conditions are to be used as general guidelines. Adjustments may be necessary depending on actual cutting condition.
- When installing an insert, please remove any scratches or dirt and attach firmly.
- Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

被削材別推奨材質 Recommended Materials by Insert Type

インサート材種 Insert Grades	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XP8030	有 Wet	◎	◎	○	○	○	○
XC8035	無 Dry	○		◎			
	有 Wet		○				

◎ 第一推奨材質 Best ○ 第二推奨材質 Good

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDCL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレー
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ドリル

DRILLS

CUTTING CONDITIONS

切削条件

タップ

TAPS

ゲージ

GAGES

丸ダイス

ROUND DIES

転造工具

ROLLING TOOLS

各種要品

OTHER PRODUCTS

索引

INDEX

CARBIDE DRILLS

超硬ドリル

INDEXABLE DRILLS

インデキサルドリル

DIAMOND DRILLS

ダイヤモンドドリル

VP-GOLD DRILLS

VP-ゴールドドリル

EX-GOLD DRILLS

EX-ゴールドドリル

TDXL DRILLS

スラスタードリル

LATHE DRILLS

旋盤用ドリル

STEEL FRAME/HARD DRILLS

鉄骨用/ハードドリル

GENERAL PURPOSE DRILLS

ストレータドリル

CHAMFERING

穴面取り

FLAT DRILLS/COUNTERBORING

フラットドリル/座ぐり

CARBIDE REAMER

超硬リーマ

MULTIPURPOSE TURNING

多機能旋削用

形状寸法表

SPECIFICATION CHARTS

CRM ▶ P.375

超硬リーマ切削条件基準表

CUTTING CONDITIONS FOR CARBIDE REAMER

CRM

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C・S5400 AISI1015		炭素鋼 Carbon Steel S45C・S50C AISI1045・1050		合金鋼 Alloy Steel SCM・SNC・SNCM		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting A7075・ADC DIN ALZnMgCu1.5D		調質鋼 Hardened Steel SKT・SKD				鋳鉄 Cast Iron FC250		銅・銅合金 Copper C1100 DIN ECu57	
									～40 HRC		～50 HRC					
切削速度 Cutting Speed	12～20m/min		10～16m/min		8～12m/min		15～30m/min		6～12m/min		4～10m/min		8～16m/min		10～25m/min	
呼び Reamer Dia. (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)
0.3	0.002～0.005	0.03～0.08	0.002～0.005	0.03～0.08	0.002～0.005	0.03～0.08	0.002～0.005	0.03～0.08	0.001～0.004	0.03～0.08	—	—	0.002～0.005	0.03～0.08	0.002～0.005	0.03～0.08
0.5	0.004～0.01	0.05～0.1	0.004～0.01	0.05～0.1	0.004～0.01	0.05～0.1	0.004～0.01	0.05～0.1	0.003～0.009	0.05～0.1	—	—	0.004～0.01	0.05～0.1	0.004～0.01	0.05～0.1
1	0.008～0.015	0.05～0.1	0.008～0.015	0.05～0.1	0.008～0.015	0.05～0.1	0.008～0.015	0.05～0.1	0.007～0.014	0.05～0.1	—	—	0.008～0.015	0.05～0.1	0.008～0.015	0.05～0.1
2	0.018～0.03	0.05～0.15	0.018～0.03	0.05～0.15	0.018～0.03	0.05～0.15	0.018～0.03	0.05～0.15	0.015～0.027	0.05～0.15	—	—	0.018～0.03	0.05～0.15	0.018～0.03	0.05～0.15
3	0.028～0.045	0.1～0.2	0.028～0.045	0.1～0.2	0.028～0.045	0.1～0.2	0.028～0.045	0.1～0.2	0.023～0.04	0.1～0.2	0.012～0.03	0.03～0.08	0.028～0.045	0.1～0.2	0.028～0.045	0.1～0.2
4	0.04～0.06	0.1～0.2	0.04～0.06	0.1～0.2	0.04～0.06	0.1～0.2	0.04～0.06	0.1～0.2	0.032～0.052	0.1～0.2	0.015～0.035	0.03～0.08	0.04～0.06	0.1～0.2	0.04～0.06	0.1～0.2
5	0.05～0.09	0.1～0.2	0.05～0.09	0.1～0.2	0.05～0.09	0.1～0.2	0.06～0.09	0.1～0.2	0.04～0.08	0.1～0.2	0.02～0.05	0.03～0.08	0.05～0.09	0.1～0.2	0.05～0.09	0.1～0.2
6	0.06～0.12	0.1～0.2	0.06～0.12	0.1～0.2	0.06～0.12	0.1～0.2	0.07～0.13	0.1～0.2	0.05～0.1	0.1～0.2	0.025～0.055	0.03～0.08	0.06～0.12	0.1～0.2	0.06～0.12	0.1～0.2
8	0.08～0.15	0.1～0.2	0.08～0.15	0.1～0.2	0.08～0.15	0.1～0.2	0.08～0.18	0.1～0.2	0.06～0.13	0.1～0.2	0.03～0.075	0.03～0.08	0.08～0.15	0.1～0.2	0.08～0.15	0.1～0.2
10	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.23	0.1～0.3	0.08～0.18	0.1～0.2	0.04～0.08	0.03～0.08	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2
12	0.12～0.22	0.1～0.2	0.12～0.22	0.1～0.2	0.12～0.22	0.1～0.2	0.12～0.28	0.1～0.3	0.1～0.2	0.1～0.2	0.04～0.09	0.03～0.08	0.12～0.23	0.1～0.2	0.12～0.23	0.1～0.2
13	0.13～0.23	0.1～0.2	0.13～0.23	0.1～0.2	0.13～0.23	0.1～0.2	0.13～0.3	0.1～0.3	0.1～0.21	0.1～0.2	0.04～0.1	0.03～0.08	0.13～0.25	0.1～0.2	0.13～0.25	0.1～0.2

1. 切削油剤の供給は充分に行なって下さい。

2. チェックは精度の高いものをご使用下さい。

3. 加工物や機械の剛性によっては条件を変える必要があります。

1. Apply the appropriate amount of cutting fluid.

2. Use a rigid and precision holder.

3. The cutting conditions may need to be changed, depending on the work material and machine rigidity.

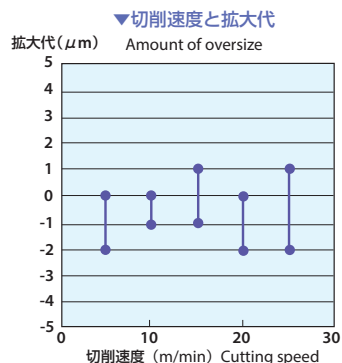
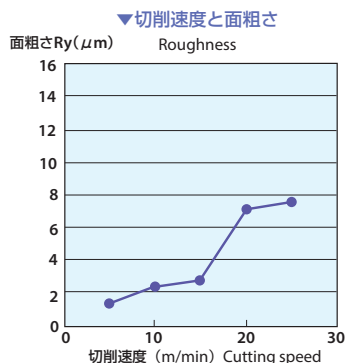
453

切削速度による面粗さ・拡大代の変化

The surface roughness and amount of oversize at different cutting speeds.

●切削条件 Cutting Conditions

被削材 Work Material	S50C (JIS S50C, AISI 1050)
リーマサイズ Reamer Size	10mm
送り量 Feed	0.2mm/rev
下穴径 Drill Hole Size	9.8mm
切削油剤 Cutting Fluid	水溶性 Water-Soluble Fluid

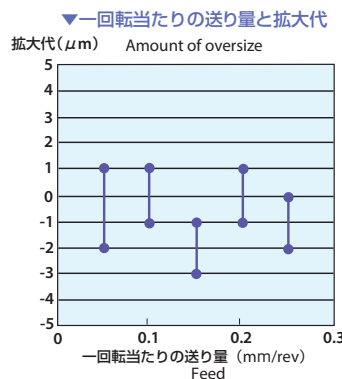
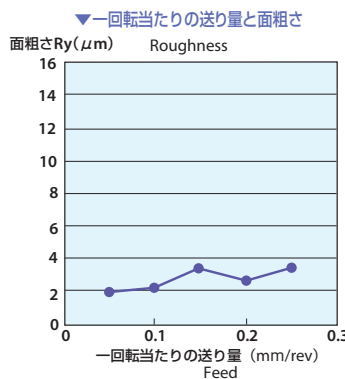


一回転あたりの送り量による面粗さ・拡大代の変化

The surface roughness and amount of oversize at different feed rates per revolution.

●切削条件 Cutting Conditions

被削材 Work Material	S50C (JIS S50C, AISI 1050)
リーマサイズ Reamer Size	10mm
切削速度 Drilling Speed	15m/min
下穴径 Drill Hole Size	9.8mm
切削油剤 Cutting Fluid	水溶性 Water-Soluble Fluid

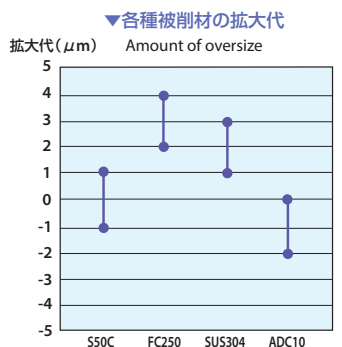
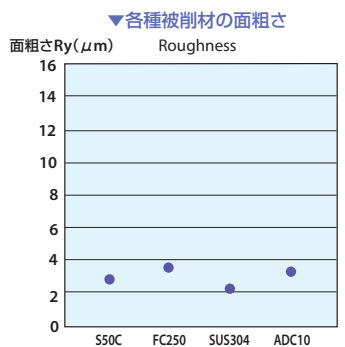


各種被削材による面粗さ・拡大代の比較

The surface roughness and amount of oversize for different work material.

●切削条件 Cutting Conditions

リーマサイズ Reamer Size	10mm
切削速度 Drilling Speed	15m/min (ADC 10のみ30m/min)
送り量 Feed	0.2mm/rev
下穴径 Drill Hole Size	9.8mm
切削油剤 Cutting Fluid	水溶性 Water-Soluble Fluid

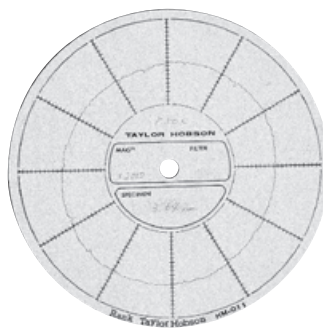


真円度・面粗さの実例

Example of Circularity.

●切削条件 Cutting Conditions

被削材 Work Material	S50C (JIS S50C, AISI 1050)
リーマサイズ Reamer Size	10mm
切削速度 Drilling Speed	15m/min
送り量 Feed	0.2mm
下穴径 Drill Hole Size	9.8mm



倍率: 2,000倍
Magnification: X2,000

真円度: 3.64μm
Circularity

※拡大代は、リーマ実寸に対しての拡大代です。The amount of over size was determined from the actual reamer size.

超硬リーマ切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR CARBIDE REAMER

DRM

被削材 Work Material		CFRP・GFRP		
直径 Drill Dia.		切削速度 Cutting Speed (m/min)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
インチ inch	ミリ mm			
.1250	3.175			
.1875	4.763			
.2500	6.35			
.3750	9.525	20 ~ 50	3,500	0.04 ~ 0.08
			2,340	0.04 ~ 0.08
			1,750	0.05 ~ 0.10
			1,170	0.05 ~ 0.10

1. 切削油剤は不要ですが、十分な粉塵対策(真空集塵)を施して下さい。

2. 厚板では、切削速度を低めに設定下さい。

3. 加工物や機械の剛性によっては条件を変える必要があります。
1. Coolant is not needed, however make sure the through dust collecting settings.

2. Please set slower feed rate at the thick plate drilling.

3. The cutting conditions may need to be changed, depending on the work material and machine rigidity.



オーエスジー公式アプリ Proカタログ



カタログ

デジタルカタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでも
カタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。



コードスキャン

アプリ限定

コードスキャン

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。



※二次元コードは一部製品に限ります



CADデータ
ダウンロード

CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルを
パソコンやスマートフォンから
いつでもダウンロードできます。



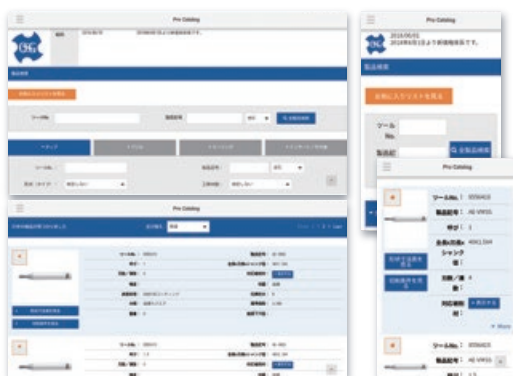
アプリの使い方・
ダウンロードはこちら



製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を
選定できます。また、検索した工具をお気に入り
リストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」
を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中

今すぐダウンロード！

多機能旋削用切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR MULTIPURPOSE TURNING

EC(ECC) 1.5D・2.25D

	被削材 Work Material	ドリル加工 (旋削加工) 切削速度 Vc (m/min) Cutting Speed	ドリル加工 送り量 f (mm/rev) Feed Rate								
			φ 8	φ 10	φ 12	φ 14	φ 16	φ 18	φ 20	φ 25	φ 32
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel, Low Carbon Steel (S5400, S10C)	160 (100~200)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel, Alloy Steel (S50C, SCM440)	160 (100~200)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
	ダイス鋼 Die Steel (SKD11, SKD61)	120 (80~180)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304, SUS420)	120 (80~180)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
K	鋳鉄 Cast Iron (FC250)	160 (100~200)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	160 (100~200)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	200 (100~300)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
S	耐熱合金 Heat Resistant Alloy (Inconel 718)	30 (20~60)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
	チタン合金 Titanium Alloy (Ti - 6Al-4V)	50 (30~70)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)

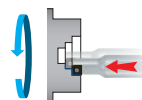
EC(ECC) 3.0D

	被削材 Work Material	ドリル加工 (旋削加工) 切削速度 Vc (m/min) Cutting Speed	ドリル加工 送り量 f (mm/rev) Feed Rate								
			φ 8	φ 10	φ 12	φ 14	φ 16	φ 18	φ 20	φ 25	φ 32
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel, Low Carbon Steel (S5400, S10C)	160 (100~200)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel, Alloy Steel (S50C, SCM440)	160 (100~200)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
	ダイス鋼 Die Steel (SKD11, SKD61)	120 (80~180)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304, SUS420)	120 (80~180)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
K	鋳鉄 Cast Iron (FC250)	160 (100~200)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	160 (100~200)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	200 (100~300)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
S	耐熱合金 Heat Resistant Alloy (Inconel 718)	30 (20~60)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
	チタン合金 Titanium Alloy (Ti - 6Al-4V)	50 (30~70)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)

多機能旋削用切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR MULTIPURPOSE TURNING

旋削時の切削速度はP.455をご参照下さい。 Cutting speed for turning : please refer to p.455.

内径／外径旋削の切込み・送り条件 Cutting Conditions of Internal / External Turning



1.5D

型番 Description	切込み深さ a_p (mm)											
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	12	14
	送り量 f (mm/rev)											
ECC 08...	0.06 ~ 0.12	0.06 ~ 0.12	0.04 ~ 0.1	0.02 ~ 0.08	-	-	-	-	-	-	-	-
ECC 10...	0.07 ~ 0.15	0.07 ~ 0.15	0.05 ~ 0.13	0.04 ~ 0.11	0.02 ~ 0.09	-	-	-	-	-	-	-
ECC 12...	0.08 ~ 0.16	0.08 ~ 0.16	0.08 ~ 0.16	0.06 ~ 0.14	0.04 ~ 0.12	0.02 ~ 0.1	-	-	-	-	-	-
ECC 14...	0.09 ~ 0.18	0.09 ~ 0.18	0.09 ~ 0.18	0.09 ~ 0.18	0.07 ~ 0.16	0.05 ~ 0.14	0.02 ~ 0.11	-	-	-	-	-
ECC 16...	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2	0.08 ~ 0.18	0.06 ~ 0.16	0.04 ~ 0.14	0.02 ~ 0.12	-	-	-	-
ECC 18...	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.09 ~ 0.2	0.07 ~ 0.18	0.05 ~ 0.16	0.03 ~ 0.13	-	-	-
ECC 20...	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.11 ~ 0.23	0.09 ~ 0.21	0.07 ~ 0.19	0.05 ~ 0.17	0.03 ~ 0.15	-	-
ECC 25...	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.11 ~ 0.24	0.09 ~ 0.22	0.07 ~ 0.2	0.03 ~ 0.16	-
ECC 32...	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.14 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.13 ~ 0.28	0.11 ~ 0.26	0.07 ~ 0.22	0.03 ~ 0.18

・M50Q及び27Qを使用する場合は、送り量を50%～75%程度下げて下さい。 Feed f may be increased by 50-75% when using M50Q and 27Q.

2.25D

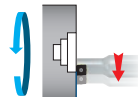
型番 Description	切込み深さ a_p (mm)										
	1	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	7
	送り量 f (mm/rev)										
ECC 08...	0.06 ~ 0.12	0.04 ~ 0.1	0.02 ~ 0.08	-	-	-	-	-	-	-	-
ECC 10...	0.07 ~ 0.15	0.05 ~ 0.13	0.03 ~ 0.11	0.02 ~ 0.09	-	-	-	-	-	-	-
ECC 12...	0.08 ~ 0.16	0.08 ~ 0.16	0.06 ~ 0.14	0.04 ~ 0.12	0.02 ~ 0.1	-	-	-	-	-	-
ECC 14...	0.09 ~ 0.18	0.09 ~ 0.18	0.07 ~ 0.16	0.05 ~ 0.14	0.04 ~ 0.13	0.02 ~ 0.11	-	-	-	-	-
ECC 16...	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2	0.09 ~ 0.19	0.07 ~ 0.17	0.05 ~ 0.15	0.03 ~ 0.13	-	-	-	-	-
ECC 18...	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.09 ~ 0.2	0.07 ~ 0.18	0.05 ~ 0.16	0.03 ~ 0.14	-	-	-	-
ECC 20...	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.1 ~ 0.22	0.08 ~ 0.2	0.06 ~ 0.18	0.04 ~ 0.16	-	-	-
ECC 25...	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.12 ~ 0.25	0.1 ~ 0.23	0.08 ~ 0.21	0.06 ~ 0.19	0.04 ~ 0.17	-
ECC 32...	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.14 ~ 0.29	0.12 ~ 0.27	0.1 ~ 0.25	0.08 ~ 0.23	0.05 ~ 0.2

・M50Q及び27Qを使用する場合は、送り量を50%～75%程度下げて下さい。 Feed f may be increased by 50-75% when using M50Q and 27Q.

3D

型番 Description	切込み深さ a_p (mm)						
	1	2	2.5	3	3.5	4	5
	送り量 f (mm/rev)						
ECC 08...	0.05 ~ 0.1	0.02 ~ 0.06	-	-	-	-	-
ECC 10...	0.06 ~ 0.11	0.03 ~ 0.07	-	-	-	-	-
ECC 12...	0.06 ~ 0.12	0.04 ~ 0.1	0.02 ~ 0.08	-	-	-	-
ECC 14...	0.07 ~ 0.13	0.05 ~ 0.11	0.02 ~ 0.09	-	-	-	-
ECC 16...	0.07 ~ 0.15	0.06 ~ 0.14	0.04 ~ 0.12	0.02 ~ 0.09	-	-	-
ECC 18...	0.08 ~ 0.16	0.08 ~ 0.16	0.06 ~ 0.14	0.04 ~ 0.12	-	-	-
ECC 20...	0.09 ~ 0.18	0.09 ~ 0.18	0.09 ~ 0.18	0.07 ~ 0.16	0.05 ~ 0.14	0.03 ~ 0.12	-
ECC 25...	0.1 ~ 0.19	0.1 ~ 0.19	0.1 ~ 0.19	0.08 ~ 0.17	0.06 ~ 0.15	0.03 ~ 0.13	-
ECC 32...	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.09 ~ 0.2	0.07 ~ 0.18	0.03 ~ 0.14

端面旋削の切込み・送り条件 Cutting Conditions of Face Turning



型番 Description	1.5D		2.25D		3D	
	a_p (mm)	f (mm/rev)	a_p (mm)	f (mm/rev)	a_p (mm)	f (mm/rev)
ECC 08...	2	0.05 ~ 0.1	1.9	0.04 ~ 0.09	1.1	0.04 ~ 0.07
ECC 10...	2.5	0.06 ~ 0.12	2.2	0.05 ~ 0.1	1.2	0.04 ~ 0.09
ECC 12...	3	0.07 ~ 0.14	2.6	0.06 ~ 0.12	1.4	0.05 ~ 0.11
ECC 14...	3.5	0.08 ~ 0.16	3	0.07 ~ 0.14	1.6	0.06 ~ 0.12
ECC 16...	4	0.09 ~ 0.18	3.4	0.08 ~ 0.16	1.9	0.06 ~ 0.13
ECC 18...	4.5	0.1 ~ 0.2	3.8	0.09 ~ 0.18	2	0.07 ~ 0.14
ECC 20...	5	0.11 ~ 0.22	4.2	0.1 ~ 0.2	2.2	0.08 ~ 0.15
ECC 25...	6	0.12 ~ 0.24	5	0.11 ~ 0.22	2.6	0.09 ~ 0.18
ECC 32...	8	0.13 ~ 0.27	6	0.12 ~ 0.25	3	0.1 ~ 0.2

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサブル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスタ
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
重ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

ドリル
DRILLS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND Dies

転造工具
ROLLING Dies

各種加工
OTHER PROCESSES

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-Gールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-Gールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

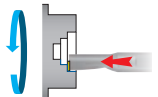
多機能旋削用切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR MULTIPURPOSE TURNING

EC(ECM)

	被削材 Work Material	ドリル加工 (旋削加工) 切削速度 Vc (m/min) Cutting Speed	ドリル加工 送り量 f (mm/rev) Feed Rate													
			EcoCut Mini 2.25D							EcoCut Mini 4.0D						
			φ2	φ2.5	φ3	φ3.5	φ4, 5, 6	φ7	φ8	φ2	φ2.5	φ3	φ3.5	φ4, 5, 6	φ7	φ8
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel, Low Carbon Steel (S5400, S10C)	80 (40~120)	0.005 (0.003~ 0.007)	0.0075 (0.003~ 0.01)	0.01 (0.003~ 0.012)	0.012 (0.003~ 0.015)	0.02 (0.005~ 0.03)	0.025 (0.005~ 0.035)	0.03 (0.005~ 0.04)	0.004 (0.003~ 0.005)	0.0045 (0.003~ 0.005)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.015 (0.005~ 0.02)	0.02 (0.005~ 0.025)	0.025 (0.005~ 0.03)
	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel, Alloy Steel (S50C, SCM440)	80 (40~120)	0.005 (0.003~ 0.007)	0.0075 (0.003~ 0.01)	0.01 (0.003~ 0.012)	0.012 (0.003~ 0.015)	0.02 (0.005~ 0.03)	0.025 (0.005~ 0.035)	0.03 (0.005~ 0.04)	0.004 (0.003~ 0.005)	0.0045 (0.003~ 0.005)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.015 (0.005~ 0.02)	0.02 (0.005~ 0.025)	0.025 (0.005~ 0.03)
	ダイス鋼 Die Steel (SKD11, SKD61)	60 (30~100)	0.005 (0.003~ 0.007)	0.0075 (0.003~ 0.01)	0.01 (0.003~ 0.012)	0.012 (0.003~ 0.015)	0.02 (0.005~ 0.03)	0.025 (0.005~ 0.035)	0.03 (0.005~ 0.04)	0.004 (0.003~ 0.005)	0.0045 (0.003~ 0.005)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.015 (0.005~ 0.02)	0.02 (0.005~ 0.025)	0.025 (0.005~ 0.03)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304, SUS420)	60 (30~100)	0.005 (0.003~ 0.007)	0.0075 (0.003~ 0.01)	0.01 (0.003~ 0.012)	0.012 (0.003~ 0.015)	0.02 (0.005~ 0.03)	0.025 (0.005~ 0.035)	0.03 (0.005~ 0.04)	0.004 (0.003~ 0.005)	0.0045 (0.003~ 0.005)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.015 (0.005~ 0.02)	0.02 (0.005~ 0.025)	0.025 (0.005~ 0.03)
	鋳鉄 Cast Iron (FC250)	80 (40~120)	0.005 (0.003~ 0.007)	0.0075 (0.003~ 0.01)	0.01 (0.003~ 0.012)	0.012 (0.003~ 0.015)	0.02 (0.005~ 0.03)	0.025 (0.005~ 0.035)	0.03 (0.005~ 0.04)	0.004 (0.003~ 0.005)	0.0045 (0.003~ 0.005)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.015 (0.005~ 0.02)	0.02 (0.005~ 0.025)	0.025 (0.005~ 0.03)
K	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	80 (40~120)	0.005 (0.003~ 0.007)	0.0075 (0.003~ 0.01)	0.01 (0.003~ 0.012)	0.012 (0.003~ 0.015)	0.02 (0.005~ 0.03)	0.025 (0.005~ 0.035)	0.03 (0.005~ 0.04)	0.004 (0.003~ 0.005)	0.0045 (0.003~ 0.005)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.015 (0.005~ 0.02)	0.02 (0.005~ 0.025)	0.025 (0.005~ 0.03)
	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	120 (80~200)	0.005 (0.003~ 0.007)	0.0075 (0.003~ 0.01)	0.01 (0.003~ 0.012)	0.012 (0.003~ 0.015)	0.02 (0.005~ 0.03)	0.025 (0.005~ 0.035)	0.03 (0.005~ 0.04)	0.004 (0.003~ 0.005)	0.0045 (0.003~ 0.005)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.015 (0.005~ 0.02)	0.02 (0.005~ 0.025)	0.025 (0.005~ 0.03)
S	耐熱合金 Heat Resistant Alloy (Inconel 718)	20 (10~30)	0.005 (0.003~ 0.007)	0.0075 (0.003~ 0.01)	0.01 (0.003~ 0.012)	0.012 (0.003~ 0.015)	0.02 (0.005~ 0.03)	0.025 (0.005~ 0.035)	0.03 (0.005~ 0.04)	0.004 (0.003~ 0.005)	0.0045 (0.003~ 0.005)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.015 (0.005~ 0.02)	0.02 (0.005~ 0.025)	0.025 (0.005~ 0.03)
	チタン合金 Titanium Alloy (Ti-6Al-4V)	40 (30~50)	0.005 (0.003~ 0.007)	0.0075 (0.003~ 0.01)	0.01 (0.003~ 0.012)	0.012 (0.003~ 0.015)	0.02 (0.005~ 0.03)	0.025 (0.005~ 0.035)	0.03 (0.005~ 0.04)	0.004 (0.003~ 0.005)	0.0045 (0.003~ 0.005)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.015 (0.005~ 0.02)	0.02 (0.005~ 0.025)	0.025 (0.005~ 0.03)

旋削時の切削速度は上記表をご参照下さい。 Please see the above cutting speed for turning.

内径／外径旋削の切込み・送り条件 Cutting Conditions of Internal / External Turning



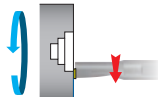
2.25D

型番 Description	切込み深さ ap (mm)									
	0.25	0.5	0.75	1	1.5	2	2.5	3	3.5	4
送り量 f (mm/rev)										
ECM 02...	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.07	-	-	-	-	-	-	-	-
ECM 02.5...	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.05	-	-	-	-	-	-	-
ECM 03...	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	-	-	-	-	-	-
ECM 03.5...	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	-	-	-	-	-
ECM 04...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.07	0.01 ~ 0.05	-	-	-	-
ECM 05...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-	-	-
ECM 06...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-	-
ECM 07...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-
ECM 08...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04

4D

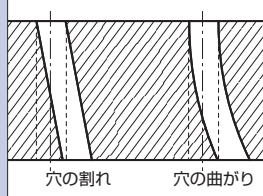
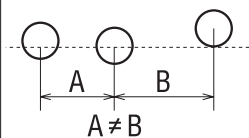
型番 Description	切込み深さ ap (mm)									
	0.25	0.5	0.75	1	1.5	2	2.5	3	3.5	4
送り量 f (mm/rev)										
ECM 02...	0.02 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	-	-	-	-	-	-	-	-
ECM 02.5...	0.02 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	-	-	-	-	-	-	-	-
ECM 03...	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	-	-	-	-	-	-	-
ECM 03.5...	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	-	-	-	-	-	-
ECM 04...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.01 ~ 0.05	-	-	-	-	-
ECM 05...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.085	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-	-	-	-
ECM 06...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.085	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-	-	-	-
ECM 07...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-	-	-
ECM 08...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.095	0.03 ~ 0.8	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-	-

端面旋削の切込み・送り条件 Cutting Conditions of Face Turning



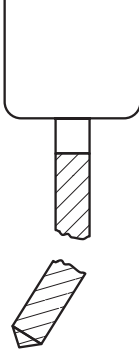
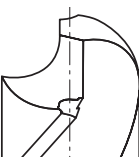
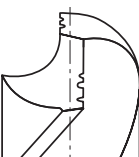
型番 Description	2.25D		4D	
	ap (mm)	f (mm/rev)	ap (mm)	f (mm/rev)
ECM 02...	0.3	0.01 ~ 0.05	0.3	0.01 ~ 0.03
ECM 02.5...	0.3	0.01 ~ 0.05	0.3	0.01 ~ 0.03
ECM 03...	0.5	0.01 ~ 0.06	0.5	0.01 ~ 0.04
ECM 03.5...	0.5	0.01 ~ 0.06	0.5	0.01 ~ 0.04
ECM 04...	0.7	0.03 ~ 0.07	0.7	0.02 ~ 0.05
ECM 05...	0.7	0.03 ~ 0.07	0.7	0.02 ~ 0.05
ECM 06...	0.7	0.03 ~ 0.07	0.7	0.02 ~ 0.05
ECM 07...	1	0.04 ~ 0.08	1	0.03 ~ 0.06
ECM 08...	1	0.04 ~ 0.08	1	0.03 ~ 0.06

	現象 Type of Trouble	原因 Problem	対策 Problem Origin / Solution(s)
穴 Hole	穴径が拡大する Hole expansion	取り付け時の振れが大きい スピンドルのガタが大きい Large run out after attachment to the machine Large spindle run out	ホルダの選定 スピンドルのチェック 取り付け毎に測定、調整をする Check holder and/or select another one Check the spindle Check run out after fixing to the chuck
		先端角が対称でない リップハイトが大きい チゼルポイントが偏心している Non-symmetric point angle Large lip height Run out of chisel edge	適正に再研削する 再研削後に精度をチェックする Regrind correctly Check precision after regrinding
	穴径のばらつき Irregular hole size	先端角が対称でない リップハイトが大きい チゼルポイントが偏心している マージンの摩耗大 Non-symmetric point angle Large lip height Run out of chisel edge Major margin wear	適正に再研削する 再研削後に精度をチェックする Regrind correctly Check precision after regrinding
		取り付け時の振れが大きい スピンドルのガタが大きい ワーク保持が不十分 Large run out after attachment to machine Loose hold Low work holding rigidity	ホルダの選定 スピンドルのチェック 取り付け毎に測定、調整をする Check holder and/or select another one Check the spindle Check run out after fixing to the chuck
		送りが大きすぎる Feed rate is too high	送りを下げる Decrease the feed rate
		切削油剤の供給不足 Not enough coolant	供給方法の変更、流量の増加 Change method of coolant supply, or increase volume
	穴位置精度不良 ピッチのばらつき Poor accuracy Irregular pitch	取り付け時の振れが大きい スピンドルのガタが大きい Large run out after attachment to the machine Large spindle run out	ホルダの選定 スピンドルのチェック 取り付け毎に測定、調整をする Check holder and/or select another one Check the spindle Check run out after fixing to the chuck
		食付き時に振れる Run out when cutting	工具・機械系の剛性を上げる ワーク、クランプの剛性を上げる 食付きのよいポイント形状を採用する センタリングをする 加工面の水平を出す ブッシュ加工をする Increase rigidity of tools and machines Increase work clamping rigidity Select a thinning for low cutting resistance Use centering Double-check that the work piece is horizontal Use a drill bush
		センタ合わせ不良(旋盤) Poor alignment accuracy (lathing)	加工前にチェックする Check alignment before operation
	真直度不良 直角度不良 Bad hole perpendicularity	工具摩耗が進んでいる Excessive tool wear	再研削する Regrind correctly
		穴位置が悪い Poor position accuracy	センタリングまたはガイド穴加工をする Perform centering or pilot hole drilling
		先端角が対称でない リップハイトが大きい チゼルポイントが偏心している Non-symmetric point angle Large lip height Run out of chisel edge	適正に再研削する 再研削後に精度をチェックする Regrind correctly Check precision after regrinding
		ドリル剛性の不足 Not enough drill rigidity	ドリル剛性を上げる Use a more rigid drill
		被削面が水平でない センタ合わせ不良(旋盤) Drilling surface is not horizontal Poor alignment accuracy (lathing)	水平に調整するか、前加工する センタリングする The work piece must be horizontal or pre-drilled Use centering



トラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

	現象 Type of Trouble	原因 Problem	対策 Problem Origin / Solution(s)
穴 Hole	真円度不良 Bad cylindrical accuracy	先端角が対称でない リップハイトが大きい チゼルポイントが偏心している Non-symmetric point angle Large lip height Run out of chisel edge	適正に再研削する 再研削後に精度をチェックする Regrind correctly Check precision after regrinding
		取付け時の振れが大きい スピンドルのガタが大きい ワーク保持が不十分 Large run out after attachment to machine Large spindle run out Loose clamping of work material	ホルダの選定 スピンドルのチェック 取付け毎に測定、調整をする Check holder and/or select another one Check the spindle Check work clamping after fixing to the machine
		逃げ角が大き過ぎる Relief angle is too large	適正に再研削する Regrind correctly
		ドリル剛性の不足 Low drill rigidity	ドリル剛性を上げる Use a more rigid drill
	仕上面精度が悪い Poor surface finish	再研削が適していない Poor regrinding	適正に再研削する Regrind correctly
		切削油剤の供給不足、選定不良 Not suitable coolant for the material Not enough coolant	供給方法の変更、流量の増加 潤滑性の高い切削油剤にする Change method of coolant supply, or increase volume Select higher quality coolant
		取付け時の振れが大きい スピンドルのガタが大きい Large run out after attachment to machine Large spindle run out	ホルダの選定 スピンドルのチェック Check holder and/or select another one Check the spindle
		送り量が大きすぎる Feed rate is too high	送り量を下げる Reduce the feed rate
		切れ刃の摩耗が大きい マージン部の溶着が大きい Excessive wear on cutting edge Build up on margin is too large	適正に再研削する コーティング品を使う Regrind correctly Use a coated tool
		切りくずづまり Chip packing	ドリルの選択(溝型、ねじれ角など) 加工方法の選択(送り量の調整、ステップ加工) Use the most suitable drill (consider flute form & helix angle) Change cutting conditions (feed rate, try step feed)
	円筒度 Bad cylindrical shape	先端角が対称でない リップハイトが大きい チゼルポイントが偏心している マージンの摩耗大 Non-symmetric point angle Large lip height Run out of chisel edge Large margin wear	適正に再研削する 再研削後に精度をチェックする Regrind correctly Check precision after regrinding
		送り量が小さすぎる Feed rate is too low	送り量を上げる Increase feed rate

	現象 Type of Trouble	原因 Problem	対策 Problem Origin / Solution(s)
ドリル Drill	折損 Breakage 	機械、ワークのたわみ、逃げ Deflection and recess of machine and work material	工具・機械系の剛性を上げる ワーク、クランプの剛性を上げる Increase the rigidity of machine, drill and work clamping
		逃げ角が小さすぎる Relief angle is too small	正確に再研削する Regrind precisely
		切削速度に対する送り量が大きすぎる Feed rate is too high	送り量を下げる Decrease the feed rate
		摩耗が進行している Excessive tool wear	再研削する Regrind
		切りくずづまり Chip packing	ドリルの選択(溝型、ねじれ角など) 加工方法の選択(送り量の調整、ステップ加工) Use the most suitable drill (consider flute form & helix angle) Change cutting conditions (feed rate, try step feed)
		食付きが悪い Difficulty entering the material	工具・機械系の剛性を上げる ワーク、クランプの剛性を上げる 食付きの良いポイントを採用 センタリングをする 加工面の水平を出す ブッシュ加工をする Use a highly rigid tool and machine Increase work clamping rigidity Select a thinning for low cutting resistance Use centering The work piece should be horizontal Use drill bush
	コーナの欠損 Chipping of corner edge 	ドリル材種が適していない Inappropriate tool material	材種を選択する Use the most suitable tool material
		被削材に硬い箇所、組織がある Uneven hardness distribution on the work material	材種を検討する 加工条件(切削速度、送り量)を見直す 加工方法を検討する Use the most suitable tool material Change cutting conditions (feed rate, drilling speed) or machining method
		切削速度、送り量が大きすぎる Drilling speed or feed rate too high	切削速度、送り量を下げる Reduce drilling speed or feed rate
		切削油剤の供給不足 Not enough coolant	供給方法の変更、流量の増加 Change coolant method and increase volume
	刃欠け 切れ刃のチッピング Chipping of cutting edge 	取付け時の振れが大きい スピンドルのガタが大きい Large run out after attachment to machine Large spindle run out	ホルダの選定 スピンドルのチェック 取付け毎に測定、調整をする Check holder and/or select another one Check the spindle Check run out after fixing to the chuck
		切削速度、送り量が大きすぎる Drilling speed or feed rate	切削速度、送り量を下げる Reduce drilling or feed rate
		逃げ角が大きすぎる Relief angle is too small	適正に再研削する Regrind correctly
		ドリル材種が適していない Tool not suitable for work material	材種を選択する Use the most suitable tool material
	異常摩耗 外周コーナ Abnormal wear on the corner part 	再研削時期の遅れ Regrinding should have occurred earlier	再研削のインターバルを短くする Regrind sooner
		センタ合わせ不良(旋盤) Poor alignment accuracy (lathing)	加工前にチェックする Check/adjust alignment before drilling
		切削速度が大きすぎる Drilling speed or feed rate too high	切削速度を下げる Decrease the drilling speed
		刃先形状が適していない Point shape is inappropriate	加工に合った形状を選択 Select correct point dimensions
		ドリル材種が適していない Tool not suitable for work material	材種を選択する Use the most suitable tool material
		切削油剤が適していない Inappropriate coolant type	切削油剤を選択する Change coolant

トラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

CARBIDE
DRILLS
超硬
ドリル

INDEXABLE
DRILLS
インデキサル
ドリル

DIAMOND
DRILLS
ダイヤモンド
ドリル

VP-GOLD
DRILLS
VP-ゴールド
ドリル

EX-GOLD
DRILLS
EX-ゴールド
ドリル

TDXL
DRILLS
スラスター
ドリル

LATHE
DRILLS
旋盤用
ドリル

STEEL FRAME/
HARD DRILLS
鉄骨用/
ハードドリル

GENERAL PURPOSE
DRILLS
ストレート
ドリル

CHAMFERING
穴面取り

FLAT DRILLS/
COUNTERBORING
フラットドリル/
座ぐり

CARBIDE
REAMER
超硬
リーマ

MULTIPURPOSE
TURNING
多機能
旋削用

	現 象 Type of Trouble	原 因 Problem	対 策 Problem Origin / Solution(s)
ドリル Drill	摩耗、欠損 チゼル部 チゼルエッジの潰れ Wear, chipping and crushing of the chisel edge	送り量が大きすぎる Feed rate is too high	送り量を下げる Decrease feed rate
		刃先形状が適していない Point shape is inappropriate	加工に合った形状を選択 Select correct point dimensions
		ドリル材種が適していない Tool not suitable for work material	材種を選択する Choose suitable tool material
		逃げ角が小さすぎる Relief angle is too small	正確に再研削する Regrind precisely
	マージンのチッピング Chipping of the margin	ブッシュの寸法が大きすぎる Bush size is too large	ブッシュの寸法の適正化 Select correct bush size
	マージン部に溶着 Margin build-up	切れ刃摩耗により発熱量が大きい High heat generation due to large wear on the cutting edge	適正に再研削する Regrind correctly
		切削油剤の供給不足 Coolant is not sufficient	供給方法の変更、流量の増加 Change coolant method and increase volume
		切削油剤が適していない Coolant is not suitable	切削油剤を選択する Change coolant
		切りくずの逃げが悪い 被削材質が柔らかい Bad chip discharging Ductile material	ドリル、加工方法の選択 Change drills or alter cutting conditions
	タングが折れる Tang breakage 	シャンク傷によるスリップ Shank slippage due to defect	傷を除去する Eliminate the defect
		スリーブの摩耗、傷 Defective inner surface of morse taper holder	交換、修正 Change holders or correct the surface of the morse taper holder
		再研削精度が悪い(切削抵抗大) Inaccurate regrinding	適正に再研削する Regrind correctly
	びびり音が発生する Chattering sounds	逃げ角が大きい Relief angle is too large	適正に再研削する Regrind correctly
		ドリルの剛性不足 Low tool rigidity	ドリルの剛性を上げる Use a more rigid drill
	切りくずが巻き付く Chips roll around the drill	切りくずが長くなる 切りくずがたまっている Long chips Chips are stuck in the flute	加工方法、条件、ドリルの検討 Change drill and cutting conditions
	片減り One-sided wear	センタ合わせ不良(旋盤) Poor alignment accuracy (lathing)	機械の芯出しを行う Check/adjust the alignment
		取付け不良 Large run out after attachment to machine	ドリル取付け時の振れを押さえる Decrease run out when fixing to the chuck

ドリルの再研削は、ドリル専用或いは万能タイプの工具研削盤を使用していることが安定した寿命と穴の精度を得るために重要です。再研削形状は、新品で問題なく加工ができるなら新品の形状にするのが無難ですが、もし新品形状で問題があるのなら、加工目的により適切な刃先形状、シンニングを選択して下さい。

In order to maximize tool life and precision, regrinding should be done with drill regrinding machines or universal grinding machines. If possible, regrind drills as if you were shaping a new drill. When the tool form requires a different shape after regrinding, choose an appropriate point form and thinning.

再研削をする時の注意

The following are tips for successful grinding:

1

ドリルに硬度低下を
起こすような
熱を与えない

Prevent high grinding
temperature in order to
maintain drill hardness.

2

損傷部、特に外部
マージン部の損傷は
すべて除去する

Completely remove damaged
parts, especially on the outer
margin of the tool.

3

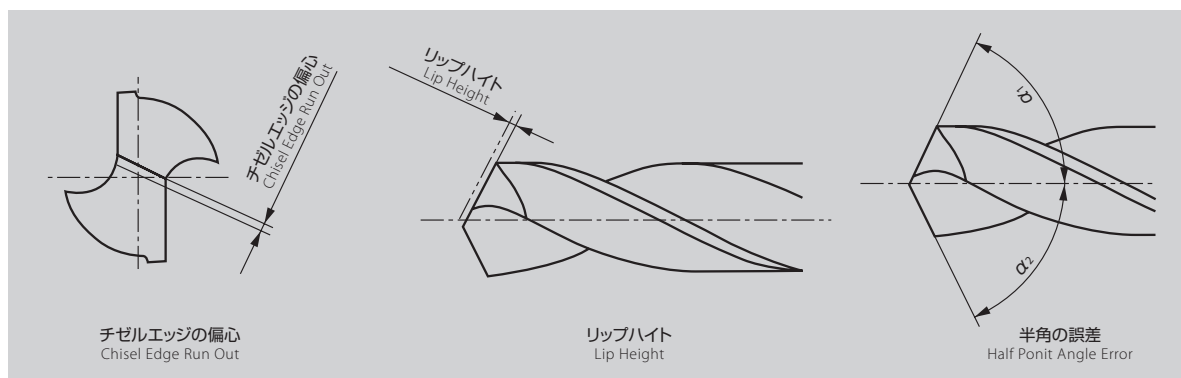
下図に示すような
ポイント形状の
アンバランスをなくす

Minimize errors on
the point form
(as shown in Fig.)

4

研削によるチッピング、
欠けを与えず、研削バリを
除去する

When regrinding, avoid
chipping and remove burrs.



超硬ドリルは、再研削の良否が性能に影響する度合いが大きいので、新品と同一形状になるように再研削を行って下さい。万能工具研削盤などで再研削される場合には、以下の手順で行って下さい。

The quality of carbide drills greatly depends on the quality of regrinding. When regrinding carbide drills, the shape of a reground drill should be same as that of a new drill. Customers using other equipment, such as universal grinding machines, should use the following procedures.

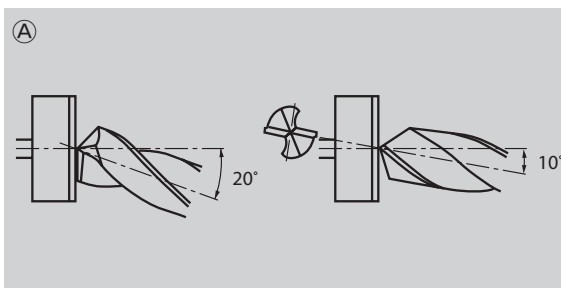
FS-GDNの場合

Regrinding Method For FS-GDN

1

先端角を 140° に合わせます。二番角を 10° に合わせます。
(ここまでは①参照)二番面を研削します。

Set the point angle to 140° and the primary relief angle to 10°
degrees (diagram label ①). Grind lip relief.



再研削方法 REGRINDING METHOD

2

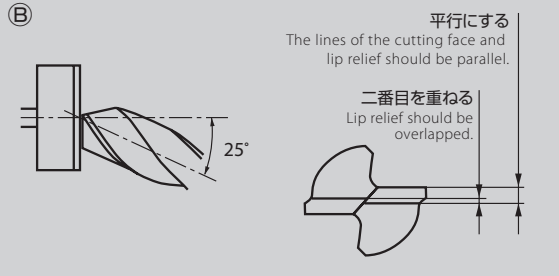
三番角を25°に合わせます。(㊸参照、先端角は㊸のままです)
三番角を研削します。

Set secondary relief angle to 25 degrees.

(㊸ Point angle should be same as ㊸)

Grind radial.

㊸

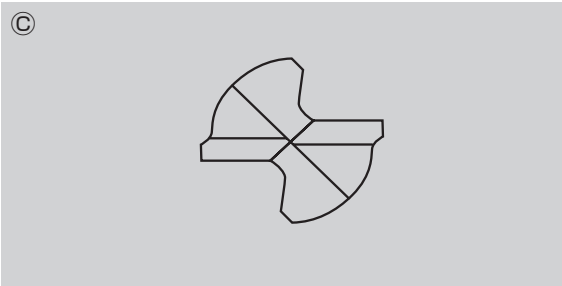


3

Xシンニングを入れます。(㊸参照)

Grind X thinning(㊸).

㊸

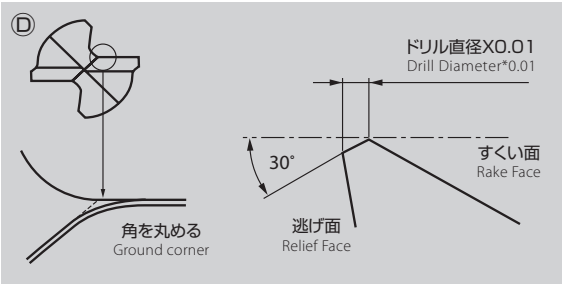


4

切れ刃とシンニング部にチャンファを研ぎ付けます。(㊸参照)この時、
主切れ刃とシンニングの角を丸めて、Rシンニングにして下さい。
(φ4以上の場合) また、コーナ部のダレ(丸まり)に注意して下さい。

Grind chamfer on the cutting edge and thinning part(㊸). Then grind
the corner of the cutting edge and R thinning (if the drill diameter is over
φ4). Also, be sure not to dull the corner part.

㊸



5

次のことを確認します。

- リップハイト差は0.02mm以内か
- 損傷部はすべて除去されているか
- チャンファの幅と角度が適正か

Be sure to double check that:

- the lip height is within 0.02mm.
- all damaged parts have been removed.
- the chamfer angle and width are correct.

<使用砥石> Grindstone

箇所 Grinding Part	砥石種類 Type of Grindstone	粒度 Grit Size
逃げ面 Relief Face	ダイヤモンド カップ型 Diamond Wheel (Cup Form)	#150 ~ 400
シンニング Thinning	ダイヤモンド 平型 Diamond Wheel (Straight Form)	#150 ~ 400
ホーニング Honing	ハンドラップ 荒 Hand Lapper for Roughing	#180 ~ 220
	ハンドラップ 仕上げ Hand Lapper for Finishing	#400以上

なお、超硬コーティングドリルは、専用母材と特殊コーティングにより、高性能を得ているため、再研削のみでは寿命の低下は避けられません。
新品時に近い性能を回復するには、再研削後、再コーティングをお奨め致します。

Since the Carbide Coated Drills high performance stems from both a special base material and superior coating, regrinding will inevitably reduce tool life.
In order to recover nearly the same durability as a brand new drill, we recommend re-coating after regrinding.



タップ精度表記について

Notice of change the tap limit

2級/6H級めねじ相当の推奨タップをわかりやすくするため、ケースラベルの表記を変更しております。

(2014年9月1日工場出荷分より)

< 2級/6H級めねじ相当の推奨タップは「STD」となります。>

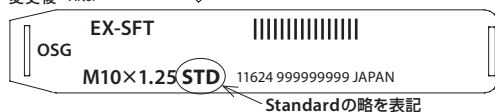
For more simple indication for class2 and 6H the case labeling is newly altered.(Valid: Items which are completed after Sep 1st 2014.)

< The table of tap limit for class2 and 6H is changed to "STD" from "OH" >

変更前 Before



変更後 After



・STD表記の意味について < 「STD」とは、「Standard」の略です。>
・About STD < "STD" means "Standard". >

STD	2級/6H級めねじ相当の推奨タップ Recommended tap for class2 and 6H
STD+1	2級/6H級めねじ相当の推奨+1ランクオーバーサイズ Recommended tap for 1 oversized class2 and 6H
STD+2	2級/6H級めねじ相当の推奨+2ランクオーバーサイズ Recommended tap for 2 oversized class2 and 6H

対象商品 ⇒ タップ計画品 < 切削タップ/溝なしタップ>
(インサートタップ、管用タップ、プラネットカッタ、JIS精度表記タップ、特殊精度表記品は除く)

Applicable products ⇒ All standard tap < Cutting tap/Forming tap>
(Except Insert tap, Pipe tap, Planet tap, JIS limit tap, and Special limit tap)

※タップ製品の表記はOH精度/RH精度のままとなります。(OH精度が変わるものがあります。)
* The label of tap itself is remained as OH/RH limit.(Some OH limit may be changed.)

用途別タップ

A WIDE VARIETY TAPS

PAGE

465

タップをお選びになる前に

INFORMATION FOR THE USER

477

タップ選定基準表

TAP SELECTION CHART

479

一般用タップ在庫寸法表

LIST OF STOCKED ITEMS AND SIZES

497

形状寸法表

SPECIFICATION CHARTS

スレッドミル

THREAD MILL

499

溝なしタップ

FLUTELESS TAP

545

スパイラルタップ

SPIRAL FLUTED TAP

587

ポイントタップ

SPIRAL POINTED TAP

661

ハンドタップ

HAND TAP

705

管用テーパタップ(英式)

TAPER PIPE THREADS (UK)

771

管用平行タップ(英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK)

796

管用テーパタップ(米式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI)

811

管用平行タップ(米式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)

817

インサートねじ用

INSERT SCREW THREAD TAP

819

ナットタップ

NUT TAP

828

マシニングセンタ用タップ

MACHINING CENTER TAP

830

ドリルタップ

DRILL TAP

831

タップ特殊品製作事例

SPECIAL ORDER TAPS

834

OH精度/RH精度

OH LIMIT / RH LIMIT

843

切削速度と切削油剤

RECOMMENDED TAPPING SPEED AND LUBRICANTS

848

トラブルシューティング

TROUBLESHOOTING

863

ねじ下穴について

DRILL HOLE

869

ねじ下穴径表

RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

870

●本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合もございます。

●予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。

●The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.

●Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

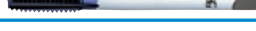
形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト Cobalt
プラネットカッタシリーズ Thread Milling Cutter							
	AT-1	EgiAs M	EgiAsコートワンレボリューション超硬スレッドミル EgiAs Coated One Pass Carbide Thread Mill		ピッチ=0.5~3 TP	505	○
		EgiAs U	//		山数=32~8 TPI	506	○
		EgiAs Rc	//		山数=28~11 TPI	507	○
		EgiAs Rp	//		山数=28~11 TPI	507	○
		EgiAs NPT	//		山数=27~11½ TPI	507	○
	AT-2	DUOREY M	高硬度鋼用DUOREYコート底刃付き超硬スレッドミル(2Dタイプ) DUOREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels (2D Type)		M3~M20	508	○
		DUOREY U	//		No.8~½	508	○
		DUOREY M	高硬度鋼用DUOREYコート底刃付き超硬スレッドミル(2.5Dタイプ) DUOREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels (2.5D Type)		M3~M20	509	○
		DUOREY U	//		No.8~½	509	○
		DUOREY Rc	高硬度鋼用DUOREYコート底刃付き超硬スレッドミル(管用テーパタイプ) DUOREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels (Tapered Pipe Thread Type)		山数=28~11 TPI	510	○
	AT-2 R-SPEC	DUOREY NPT	//		山数=27~11½ TPI	510	○
		DLC-IGUSS M	非鉄用DLCコート高効率底刃付き超硬スレッドミル DLC Coated High-efficiency Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for Non-ferrous Materials		M3~M12	511	○
	WH-VM-PNC	SS WXS S	小径ねじ用コーティング超硬プラネットカッタ Coated Carbide Planet Cutter for Small Size		ピッチ=0.25~0.3 TP	513	○
		SS WXS M	//		ピッチ=0.25~0.8 TP	513	○
		SS WXS U	//		山数=32 TPI	513	○
	WX-ST-PNC	WX M	スチール用WXコート超硬プラネットカッタ WX Coated Carbide Planet Cutter for Steel		ピッチ=0.75~2.5 TP	514	○
		WX U	//		山数=28~8 TPI	514	○
		WX Rc	//		山数=19 TPI	515	○
		WX Rp	//		山数=19~11 TPI	515	○
	WXO-ST-PNC	WX M	スチール用WXコート油穴付き超硬プラネットカッタ WX Coated Carbide Planet Cutter with Internal Coolant Supply for Steel		ピッチ=0.5~3 TP	516	○
	WX-PNC	WX M	非鉄・耐熱合金用WXコート超硬プラネットカッタ WX Coated Carbide Planet Cutter for Non-ferrous Materials and Heat-resistant Alloys		ピッチ=0.5~3 TP	517	○
		WX U	//		山数=28~8 TPI	517	○
		WX Rc	//		山数=28~11 TPI	518	○
		WX Rp	//		山数=28~11 TPI	518	○
	OT-SFT-PNGT	WX NPT	//		山数=27~11½ TPI	518	○
		FX M	FXコート超硬スパイラルプラネットカッタ FX Coated Carbide Spiral Fluted Planet Cutter		ピッチ=1.25~3 TP	519	○
	OT-PNGT	FX M	FXコート超硬プラネットカッタ FX Coated Carbide Planet Cutter		ピッチ=1.25~3 TP	520	○
		FX Rp	//		山数=19 TPI	520	○
	PNGT	TiN M	TiNコートハイスプラネットカッタ TiN Coated Planet Cutter		ピッチ=1~3.5 TP	521	○
		TiN Rc	//		山数=19~11 TPI	522	○
		TiN Rp	//		山数=19~11 TPI	522	○
		TiN G	//		山数=19~11 TPI	522	○
	DR-PNAC	FX M	複合加工用FXコート超硬スーパープラネットカッタ FX Coated Carbide Super-Planet Cutter for Multifunction Milling		M6~M12	523	○
	DR-O-PNAC	FX M	複合加工用FXコート油穴付き超硬スーパープラネットカッタ FX Coated Carbide Super-Planet Cutter with Internal Coolant Supply for Multifunction Milling		M6~M12	524	○
	ED-PNT	M	電着ダイヤモンドセラタップ Electroplated Diamond Thread Mill for Ceramics		ピッチ=0.5~2 TP	524	○

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト Cobalt
	HY-PRO P	TiCN	M	ハイプロ プラネットカッタ シングルポイント HY-PRO Planet Cutter Single-point	ピッチ=1.5~6 TP	533	○
		TiCN	U	//	山数=16~4 TPI	533	○
	HY-PRO P	TiCN	M	ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HY-PRO Planet Cutter Multi-point	ピッチ=0.5~6 TP	535	○
		TiCN	U	//	山数=48~4 TPI	535	○
		TiCN	G,Rc	//	山数=19~11 TPI	535	○
		TiCN	NPT,NPTF	//	山数=14~8 TPI	535	○

*工具選定表P.499~500を参照下さい。

*Please see p.499~ 500 for selection chart.

溝なしタップシリーズ Fluteless Taps							
	GRT	V	M	高性能・低炭素型Vコート粉末ハイス転造タップ V Coated High-performance Low-carbon CPM Forming Tap	M1~M6	551	○
	A-XPF	VI	M	高能率・多機能VIコート粉末ハイス転造タップ VI Coated Highly Efficient Multi-purpose CPM Forming Tap	M1~M24	545	○
	A-OIL-XPF	VI	M	高能率・多機能VIコート油穴付き粉末ハイス転造タップ VI Coated Highly Efficient Multi-purpose CPM Forming Tap with Internal Coolant Supply	M5~M16	546	○
	A-LT-XPF	VI	M	高能率・多機能VIコート粉末ハイス転造タップロングシャンク VI Coated Highly Efficient Multi-purpose CPM Forming Tap with Long Shank	M3~M12	546-1 WEB	○
	A-LT-DH-XPF	VI	M	高能率・多機能深穴用VIコート粉末ハイス転造タップロングシャンク VI Coated Highly Efficient Multi-purpose CPM Forming Tap with Long Shank for Deep Holes	M2~M6	546-2 WEB	○
	S-XPF	V	M	Xパフォーマンス Vコートハイス転造タップ V Coated X Performer Forming Tap	M1~M45	547	○
	LT-S-XPF	V	M	Xパフォーマンス Vコートハイス転造タップロングシャンク V Coated X Performer Forming Tap with Long Shank	M3~M12	549	○
	OIL-S-XPF	V	M	Xパフォーマンス Vコート油穴付きハイス転造タップ V Coated X Performer Forming Tap with Internal Coolant Supply	M6~M16	550	○
	VP-NRT	V	M	Vコート粉末ハイスニューロールタップ V Coated CPM Nu-roll Tap	M1~M12	552	○
		V	U	//	No.2~No.6	553	○
	VP-LT-NRT	V	M	Vコート粉末ハイスニューロールタップロングシャンク V Coated CPM Nu-roll Tap with Long Shank	M1~M12	554	○
		V	U	//	No.2~No.6	555	○
	VP-SC-NRT	V	M	Vコート粉末ハイスニューロールタップショートチャンファ形 V Coated CPM Nu-roll Tap Short Chamfer Type	M1~M6	556	○
		V	U	//	No.2~No.6	556	○
	VP-LT-SC-NRT	V	M	Vコート粉末ハイスニューロールタップロングシャンクショートチャンファ形 V Coated CPM Nu-roll Tap Short Chamfer Type with Long Shank	M1~M6	557	○
		V	U	//	No.2~No.6	557	○
	IT-NRT	V	M	Vコート粉末ハイスITニューロールタップ V Coated CPM IT Nu-roll Tap	M1~M3	558	○
		V	U	//	No.0~No.4	558	○
	UM-NRT	CrN	S	CrNコート粉末ハイス極小径ニューロールタップ CrN Coated CPM Nu-roll Tap for Ultra-small Diameter Threads	S0.5~S0.9	559	○
	VP-NRTS	V	M	Vコート粉末ハイスニューロールタップ短ねじ形 V Coated CPM Nu-roll Tap (Short Thread Type)	M1~M2.6	560	○
	V-NRT	V	M	Vコートハイスニューロールタップ V Coated Nu-roll Tap	M14~M20	561	○
	V-LT-NRT	V	M	Vコートハイスニューロールタップロングシャンク V Coated Nu-roll Tap with Long Shank	M3.5~M12	562	○
	V-SS-NRT	V	M	薄板用Vコートハイスニューロールタップ V Coated Nu-roll Tap for Sheet Steels	M1.4~M6	563	○
	V-EG-NRT	V	M	Vコート内径仕上げ刃付きハイスニューロールタップ V Coated Nu-roll Tap with Cutting Edge on Minor Diameter	M3~M12	564	○
	TIN-NRT	TiN	M	TiNコートハイスニューロールタップ TiN Coated Nu-roll Tap	M1~M20	565	○
		TiN	U	//	No.0~1/4U	566	○
	TIN-LT-NRT	TiN	M	TiNコートハイスニューロールタップロングシャンク TiN Coated Nu-roll Tap with Long Shank	M3~M12	568	○
	NRT	H	M	スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップ Nu-roll Tap for Steels (with Steam Oxide)	M1~M20	569	○
		H	U	//	No.0~1/4U	571	○
	LT-NRT	H	M	スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップロングシャンク Nu-roll Tap with Long Shank for Steels (with Steam Oxide)	M3~M12	572	○

ねじ区分 Thread M メートルねじ U ユニファイねじ W ユイットねじ Rc,NPTF 管用テーパねじ G 管用平行ねじ S ミニチュアねじ

ドリル

タップ

ゲージ

丸シイス

転造工具

各種製品

索引

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

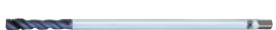
MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形 状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕 様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト Cobalt
-------------------	----------------------	---------------------------	----------------	----------------------	-----------------------	---------------	----------------

スパイラルタップシリーズ Spiral Fluted Taps

	A-SFT	V	M	高効率・多機能Vコートハイススパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap	M1.4~M24	587	○
		V	M	高効率・多機能Vコートハイススパイラルタップ(大型部品加工用) V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap (for Threading Large Diameter Holes)	M27~M56	591	
		V	U	高効率・多機能Vコートハイススパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap	No.4~7/8U	592	○
		V	U	高効率・多機能Vコートハイススパイラルタップ(大型部品加工用) V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap (for Threading Large Diameter Holes)	1~2U	593	
		V	M	高効率・多機能Vコートハイススパイラルタップ(エンドミルシャンク) V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap (End Mill Shank)	M3~M14	594	○
	A-LT-SFT	V	M	高効率・多機能Vコート粉末ハイススパイラルタップロングシャンク V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank	M2~M24	595	○
		V	M	高効率・多機能Vコート粉末ハイススパイラルタップロングシャンク(エンドミルシャンク) V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank (End Mill Shank)	M3~M24	598	○
	A-SFT-SUS	VI	M	ステンレス用VIコート粉末ハイススパイラルタップ VI Coated CPM Spiral Fluted Tap for Stainless Steel	M3~M12	598-1 WEB	○
	EX-SFT	M		ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap	M1~M56	599	
		U	//		No.4~1 3/4U	604	
		W	//		W 1/8~1 1/2	606	
		SM	//		SM 3/32~9/32	606	
		M(L)		ハイススパイラルタップ(左ねじ) Spiral Fluted Tap (LH Thread)	M3~M30	607	
	EXZ-SFT	NZ	M	高耐久型特殊表面処理ハイススパイラルタップ Highly Durable Spiral Fluted Tap (with NZ Treatment)	M3~M16	609	
		M		ハイススパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Tap with Long Shank	M2~M36	610	
	EX-LT-SFT	W	//		W 1/4~3/4	615	
		M(L)		ハイススパイラルタップロングシャンク(左ねじ) Spiral Fluted Tap with Long Shank (LH Thread)	M3~M12	616	
	EX-H-SFT	H	M	ホモ処理ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap (with Steam Oxide)	M1~M42	617	
	EX-LT-H-SFT	H	M	ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Tap with Long Shank (with Steam Oxide)	M3~M24	619	
	EX-SC-SFT	M		ハイススパイラルタップショートチャンファ形 Spiral Fluted Tap Short Chamfer Type	M1~M30	621	
	LT-SC-SFT	M		ハイススパイラルタップロングシャンクショートチャンファ形 Spiral Fluted Tap Short Chamfer Type with Long Shank	M3~M12	624	
	VP-SFT	V	M	Vコート粉末ハイススパイラルタップ V Coated CPM Spiral Flutes Tap	M3~M12	625	○
	V-SFT	V	M	Vコートハイススパイラルタップ V Coated Spiral Fluted Tap	M1.4~M18	626	
	V-LT-SFT	V	M	Vコートハイススパイラルタップロングシャンク V Coated Spiral Fluted Tap with Long Shank	M5~M22	627	

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(バ)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト Cobalt
スパイラルタップシリーズ Spiral Fluted Taps							
	HXL-SFT		H M	大径横形加工機用ホモ処理ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Large Thread Size Horizontal Machines (with Steam Oxide)	M16~M56	628	
	VXL-SFT		H M	大径立形加工機用ホモ処理ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Large Thread Size Vertical Machines (with Steam Oxide)	M16~M56	629	
	TIN-SFT		TiN M	TiNコートハイススパイラルタップ TiN Coated Spiral Fluted Tap	M1.4~M33	630	
	TIN-LT-SFT		TiN M	TiNコートハイススパイラルタップロングシャンク TiN Coated Spiral Fluted Tap with Long Shank	M3~M24	631	
	CPM-SFT		M	難削材用粉末ハイススパイラルタップ CPM Spiral Fluted Tap for Difficult to Machine Materials	M1.4~M48	632	○
	CPM-LT-SFT		M	難削材用粉末ハイススパイラルタップロングシャンク CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials	M3~M24	633	○
	CC-SUS-SFT		CrN TiN M	ステンレス用コーティングハイススパイラルタップ水溶性切削油剤対応タイプ Coated Spiral Fluted Tap for Stainless Steels (Compatible with Water-soluble Coolant)	M2~M24	634	
	EX-SUS-SFT		H M	ステンレス用ホモ処理ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	M2~M42	635	
			H U	//	No.4~1U	637	
			H W	//	W $\frac{1}{8}$ ~1	638	
	EX-LT-SUS-SFT		H M	ステンレス用ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)	M3~M24	639	
	SUS-DH-SFT		H M	ステンレス・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Stainless Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)	M2~M12	641	
	LT-SUS-DH-SFT		H M	ステンレス・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Tap with Long Shank for Stainless Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)	M2.5~M12	642	
	MS-DH-SFT		H M	軟鋼・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Mild Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)	M2~M42	643	
			H U	//	No4~ $\frac{1}{2}$ U	644	
	LT-MS-DH-SFT		H M	軟鋼・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Tap with Long Shank for Mild Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)	M3~M24	645	
	EX-B-DH-SFT		M	非鉄・深穴用ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Non-ferrous Materials and Deep Holes	M4~M30	646	
	LW-SFT		M	ハイスロースパイラルタップ Low Spiral Fluted Tap	M3~M30	647	
	OIL-SFT		H M	ホモ処理油穴付きハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)	M6~M30	648	
	EX-AL-SFT		M	アルミ合金用ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Aluminum Alloys	M2~M12	649	
	OT-SFT		M	超硬スパイラルタップ Carbide Spiral Fluted Tap	M3~M12	650	○
	A-CSF		FX M	FXコート油穴付き超硬スパイラルタップ FX Coated Carbide Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply	M6~M12	651	○
			FX M	FXコート油穴付き超硬スパイラルタップ(エンドミルシャンク) FX Coated Carbide Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply (End Mill Shank)	M6~M12	651	○
	EX-HC-SFT		M	高炭素鋼用ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for High Carbon Steels	M3~M18	652	
	CU-SFT		CrN M	銅用CrNコートハイススパイラルタップ CrN Coated Spiral Fluted Tap for Copper	M3~M12	653	

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形 状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕 様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト Cobalt
	V-TI-SFT	V	M	チタン合金用Vコート粉末ハイススパイラルタップ V Coated CPM Spiral Fluted Tap for Titanium Alloy	M3~M12	654	○
		V	U	//	No.6~½U	654	○
	WHR-NI-SFT	HR	M	Ni基超耐熱合金用HRコート粉末ハイススパイラルタップ HR Coated CPM Spiral Fluted Tap for Nickel Alloy	M3~M12	655	○
		HR	U	//	No.8~½U	655	○
	NI-SFT	M		Ni基超耐熱合金用粉末ハイススパイラルタップ CPM Spiral Fluted Tap for Nickel Alloy	M3~M12	656	○
		U	//		No.6~½U	656	○
	HS-SFT	TiN	M	TiNコートハイス高速シンクロススパイラルタップ TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap	M3~M14	657	
	J-HS-SFT	TiN	M	TiNコートハイス高速シンクロススパイラルタップJISシャンク TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap with JIS Shank	M3~M14	657	
	HS-LT-SFT	TiN	M	TiNコートハイス高速シンクロススパイラルタップロングシャンク TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap with Long Shank	M3~M30	658	
	HS-AL-SFT		M	アルミ合金用ハイス高速シンクロススパイラルタップ Spiral Fluted Synchro Tap for Aluminum Alloys	M2~M6	659	
	US-AL-SFT	V N	M	アルミ合金用ハイスウルトラシンクロススパイラルタップ Spiral Fluted Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys	M3~M24	659	
	VPO-US-SFT	V	M	スチール用Vコート粉末ハイス油穴付き高速シンクロススパイラルタップ V Coated CPM Ultra Synchro Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply for Steels	M6~M12	660	○

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッドミル

FLUTELESS TAP
溝なしタップ

SPIRAL FLUTED TAP
スパイラルタップ

SPIRAL POINTED TAP
ポイントタップ

HAND TAP
ハンドタップ

TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパータップ(英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行タップ(英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパータップ(米式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ(米式)

INSERT SCREW THREAD TAP
インサートねじ用

NUT TAP
ナットタップ

MACHINING CENTER TAP
マシニングセンタータップ

DRILL TAP
ドリルタップ

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト Cobalt
ポイントタップシリーズ Spiral Pointed Taps							
	A-POT	V	M	高効率・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap	M1.4~M24	661	○
		V	U	//	No.4~7/8U	664	○
		V	M	高効率・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップ(エンドミルシャンク) V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap (End Mill Shank)	M3~M14	665	○
	A-LT-POT	V	M	高効率・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップロングシャンク V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap with Long Shank	M2~M24	666	○
		V	M	高効率・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップロングシャンク(エンドミルシャンク) V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap with Long Shank (End Mill Shank)	M3~M24	668	○
		M		ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap	M1~M48	669	
	EX-POT	U		//	No.0~1½U	671	
		W		//	W½~1½	672	
		SM		//	SM¾~¾	673	
		M(L)		ハイスポイントタップ(左ねじ) Spiral Pointed Tap (LH Thread)	M3~M30	674	
	EX-LT-POT	M		ハイスポイントタップロングシャンク Spiral Pointed Tap with Long Shank	M2~M36	675	
		W		//	W⅝~¾	677	
		M(L)		ハイスポイントタップロングシャンク(左ねじ) Spiral Pointed Tap with Long Shank (LH Thread)	M3~M10	678	
		H	M	ホモ処理ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap (with Steam Oxide)	M1.4~M42	679	
	EX-H-POT	H	M	ホモ処理ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap (with Steam Oxide)	M1.4~M42	679	
	EX-LT-H-POT	H	M	ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク Spiral Pointed Tap with Long Shank (with Steam Oxide)	M3~M24	680	
	V-POT	V	M	Vコートハイスポイントタップ V Coated Spiral Pointed Tap	M3.5~M24	681	○
	V-LT-POT	V	M	Vコートハイスポイントタップロングシャンク V Coated Spiral Pointed Tap with Long Shank	M4~M24	682	○
	TIN-POT	TiN	M	TiNコートハイスポイントタップ TiN Coated Spiral Pointed Tap	M1.4~M42	683	○
	TIN-LT-POT	TiN	M	TiNコートハイスポイントタップロングシャンク TiN Coated Spiral Pointed Tap with Long Shank	M3~M24	684	○
	CPM-POT	M		難削材用粉末ハイスポイントタップ CPM Spiral Pointed Tap for Difficult to Machine Materials	M1.4~M48	685	○
	CPM-LT-POT	M		難削材用粉末ハイスポイントタップロングシャンク CPM Spiral Pointed Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials	M3~M24	686	○
	EX-SUS-POT	H	M	ステンレス用ホモ処理ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	M1.4~M42	687	
		H	U	//	No.4~1U	688	
		H	W	//	W⅝~1	689	
	EX-LT-SUS-POT	H	M	ステンレス用ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク Spiral Pointed Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)	M3~M24	690	
	EX-DH-POT	H	M	深穴用ホモ処理ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap for Deep Holes (with Steam Oxide)	M2~M42	691	
		H	U	//	No4~½U	692	
		H	M	深穴用ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク Spiral Pointed Tap with Long Shank for Deep Holes (with Steam Oxide)	M3~M24	693	

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形 状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕 様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト Cobalt
	OIL-POT	H	M	ホモ処理油穴付きハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)	M6~M30	694	
	EX-SS-POT	H	M	薄板用ホモ処理ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap for Sheet Steels (with Steam Oxide)	M1.4~M20	695	
	CU-POT	CrN	M	銅用CrNコートハイスポイントタップ CrN Coated Spiral Pointed Tap for Copper	M3~M12	696	
	V-TI-POT	V	M	チタン合金用Vコート粉末ハイスポイントタップ V Coated CPM Spiral Pointed Tap for Titanium Alloy	M3~M12	697	○
		V	U	//	No.6~½U	697	○
	WHR-NI-POT	HR	M	Ni基超耐熱合金用HRコート粉末ハイスポイントタップ HR Coated CPM Spiral Pointed Tap for Nickel Alloy	M3~M12	698	○
		HR	U	//	No.8~½	698	○
	NI-POT		M	Ni基超耐熱合金用粉末ハイスポイントタップ CPM Spiral Pointed Tap for Nickel Alloy	M3~M12	699	○
			U	//	No.6~½U	699	○
	HS-RFT	TiN	M	TiNコートハイス高速シンクロタップ TiN Coated Synchro Tap	M3~M14	700	
	J-HS-RFT	TiN	M	TiNコートハイス高速シンクロタップJISシャンク TiN Coated Synchro Tap with JIS Shank	M3~M14	700	
	HS-LT-RFT	TiN	M	TiNコートハイス高速シンクロタップロングシャンク TiN Coated Synchro Tap with Long Shank	M3~M30	701	
	VPO-US-POT	V	M	スチール用Vコート粉末ハイス油穴付き高速シンクロポイントタップ V Coated CPM Ultra Synchro Spiral Pointed Tap with Internal Coolant Supply for Steels	M6~M12	702	○
	HS-AL-RFT		M	アルミ合金用ハイス高速シンクロタップ Synchro Tap for Aluminum Alloys	M2~M6	703	
	US-AL-RFT	V N	M	アルミ合金用ハイスウルトラシンクロタップ Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys	M5~M24	704	

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

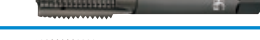
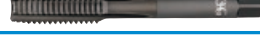
INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

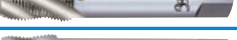
用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト Cobalt
ハンドタップシリーズ Straight Fluted Taps (Hand Taps)							
	HT	M	ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap		M1~M100	705 ~722	
		U	//		No.0~4U	723 ~727	
		W	//		W $\frac{1}{8}$ ~3	728	
		SM	//		SM $\frac{3}{32}$ ~ $\frac{1}{2}$	729	
		M(L)	ハイスハンドタップ(左ねじ) Straight Fluted Tap(LH Thread)		M1.4~M36	730 ~734	
		U(L)	//		$\frac{1}{4}$ ~1U	735 ~736	
		W(L)	//		W $\frac{1}{8}$ ~ $\frac{1}{2}$	737	
	HT-4F	M	ハイスハンドタップ4溝 Straight Fluted Tap (4-flute)		M4~M6	738	
	HT-3F	M	ハイスハンドタップ3溝 Straight Fluted Tap (3-flute)		M8~M12	739	
	EX-OST	M	オーバサイズ用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Oversize		M3~M20	740	
	EX-LT	M	ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank		M2~M48	741 ~743	
		U	//		$\frac{1}{4}$ ~1U	743	
		W	//		W $\frac{1}{4}$ ~1	744	
		M(L)	ハイスハンドタップロングシャンク(左ねじ) Straight Fluted Tap with Long Shank (LH Thread)		M3~M12	745	
	EX-LT-OST	M	オーバサイズ用ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank for Oversize		M3~M12	746	
	H-HT	H M	ホモ処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap (with Steam Oxide)		M3~M30	747	
	EX-H-LT	H M	ホモ処理ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank (with Steam Oxide)		M3~M24	748	
	EX-SST	M	深穴用ハイスハンドタップスリムシャンク Straight Fluted Tap with Slim Shank for Deep Holes		M3~M6	749	
	V-LT	V M	Vコートハイスハンドタップロングシャンク V Coated Straight Fluted Tap with Long Shank		M3~M24	750	
	TIN-HT	TiN M	TiNコートハイスハンドタップ TiN Coated Straight Fluted Tap		M2~M42	751	
	TIN-LT	TiN M	TiNコートハイスハンドタップロングシャンク TiN Coated Straight Fluted Tap with Long Shank		M3~M24	752	
	CPM-HT	M	難削材用粉末ハイスハンドタップ CPM Straight Fluted Tap for Difficult to Machine Materials		M3~M48	753	○
	CPM-LT	M	難削材用粉末ハイスハンドタップロングシャンク CPM Straight Fluted Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials		M3~M24	754	○
	OIL-HT	H M	ホモ処理油穴付きハイスハンドタップ Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)		M6~M30	755	
	EX-SUS-HT	H M	ステンレス用ホモ処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)		M2~M30	756	
	EX-FC-HT	N M	鋳鉄用窒化処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Cast Iron (with Nitride)		M3~M20	757	
	EX-FC-LT	N M	鋳鉄用窒化処理ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank for Cast Iron (with Nitride)		M3~M24	758	
	OTT	M	超硬ハンドタップ Carbide Straight Fluted Tap		M1.4~M24	759	○
	LT-OTT	M	超硬ハンドタップロングシャンク Carbide Straight Fluted Tap with Long Shank		M3~M24	760	○

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト Cobalt
	AL-HT		M	アルミ合金用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Aluminum Alloys	M3~M12	761	
	EX-PLA-HT		N M	樹脂用窒化処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Plastic and Resin (with Nitride)	M2~M12	761	○
	EX-DC-HT		N M	ダイカスト用窒化処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Die Castings (with Nitride)	M1.4~M20	762	
	A-CHT		FX M	FXコート油穴付き超硬ハンドタップ FX Coated Carbide Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply	M6~M12	763	○
			FX M	FXコート油穴付き超硬ハンドタップ(エンドミル Shank) FX Coated Carbide Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply (End Mill Shank)	M6~M12	763	○
	OT-DC-HT		M	ダイカスト用超硬ハンドタップ Carbide Straight Fluted Tap for Die Castings	M3~M12	765	○
	VP-DC-HT		V M	ダイカスト用Vコート粉末ハイスハンドタップゼロタップ V Coated CPM Straight Fluted Tap for Die Castings (Zero Tap)	M6~M12	766	○
	VO-DC-HT		V M	ダイカスト用Vコート油穴付きハイスハンドタップゼロタップ V Coated Straight Fluted Tap for Die Castings with Internal Coolant Supply (Zero Tap)	M6~M12	766	
	EX-SH-HT		M	高硬度鋼用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for High-hardness Steels	M6~M20	767	
	V-XPM-HT		V M	高硬度鋼用Vコート粉末ハイスハンドタップ(42~52HRC) V Coated XPM Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (42~52 HRC)	M3~M12	768	○
	WH55-OT		V M	高硬度鋼用Vコート超硬ハンドタップ(~55HRC) V Coated Carbide Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (~55HRC)	M3~M12	769	○
	VX-OT		V M	高硬度鋼用Vコート超硬ハンドタップ(50HRC~) V Coated Carbide Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (50HRC ~)	M2~M20	770	○

管用テーパタップシリーズ Taper Pipe Thread Taps

	A-TPT	V	PT	高効率・多機能Vコートハイス管用テーパバイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap	PT $\frac{1}{16}$ ~1	771	
		V	Rc	//	Rc $\frac{1}{16}$ ~1	771	
	A-S-TPT	V	PT	高効率・多機能Vコートハイス管用テーパバイラルタップ短ねじ形 V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	PT $\frac{1}{16}$ ~1	772	
	TPT		PT	ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap	PT $\frac{1}{16}$ ~4	773	
			Rc	//	Rc $\frac{1}{16}$ ~1	773	
			PT(L)	ハイス管用テーパタップ(左ねじ) Taper Pipe Thread Tap (LH Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~1	774	
	S-TPT		PT	ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	PT $\frac{1}{16}$ ~3	774	
	H-TPT	H	PT	ホモ処理ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)	PT $\frac{1}{16}$ ~1 $\frac{1}{2}$	775	
	H-S-TPT	H	PT	ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap (with Steam Oxide, Short Thread)	PT $\frac{1}{16}$ ~1 $\frac{1}{2}$	775	
	LT-TPT		PT	ハイス管用テーパタップロングシャンク Taper Pipe Thread Tap with Long Shank	PT $\frac{1}{8}$ ~1	776	
	LT-S-TPT		PT	ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~1	776	
	SFT-TPT		PT	ハイス管用テーパバイラルタップ Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap	PT $\frac{1}{8}$ ~1 $\frac{1}{2}$	777	
	SFT-S-TPT		PT	ハイス管用テーパバイラルタップ短ねじ形 Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~1	777	
	LT-SFT-TPT		PT	ハイス管用テーパバイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap with Long Shank	PT $\frac{1}{8}$ ~1 $\frac{1}{2}$	778	
	LT-SFT-S-TPT		PT	ハイス管用テーパバイラルタップロングシャンク短ねじ形 Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~1	778	
	V-XPM-TPT	V	PT	高硬度鋼用Vコート粉末ハイス管用テーパタップ V Coated XPM Taper Pipe Thread Tap for High-hardness Steels	PT $\frac{1}{8}$ ~1	779	○

ねじ区分 Thread M メトリックねじ PT, Rc 管用テーパねじ Taper Pipe

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

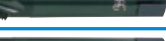
INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

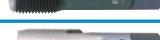
用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト Cobalt
管用テーパタップシリーズ Taper Pipe Thread Taps							
	VX-TPT	V	PT	高硬度鋼用Vコート超硬管用テーパタップ V Coated Carbide Taper Pipe Thread Tap for High-hardness Steels	PT $\frac{1}{8}$ ~ $\frac{1}{2}$	780	○
	TIN-TPT	TiN	PT	TiNコートハイス管用テーパタップ TiN Coated Taper Pipe Thread Tap	PT $\frac{1}{8}$ ~1	781	
	TIN-S-TPT	TiN	PT	TiNコートハイス管用テーパタップ短ねじ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~1	781	
	TIN-LT-TPT	TiN	PT	TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンク TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Long Shank	PT $\frac{1}{8}$ ~1	782	
	TIN-LT-S-TPT	TiN	PT	TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~1	782	
	CPM-TPT		PT	難削材用粉末ハイス管用テーパタップ CPM Taper Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials	PT $\frac{1}{8}$ ~1	783	○
	CPM-S-TPT		PT	難削材用粉末ハイス管用テーパタップ短ねじ形 CPM Taper Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~1	784	○
	CPM-LT-S-TPT		PT	難削材用粉末ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 CPM Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~1	784	○
	STL-TPT	H	PT	軟鋼用ホモ処理ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap for Mild Steels (with Steam Oxide)	PT $\frac{1}{8}$ ~1	785	
	STL-S-TPT	H	PT	軟鋼用ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap for Mild Steels (with Steam Oxide, Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~1	785	
	OIL-TPT	H	PT	ホモ処理油穴付きハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)	PT $\frac{1}{4}$ ~1	786	
	V-AL-TPT	V	PT	アルミ合金用Vコートハイス管用テーパタップ V Coated Taper Pipe Thread Tap for Aluminum Alloys	PT $\frac{1}{8}$ ~1	786	
	EX-FC-TPT	N	PT	鋳鉄用窒化処理ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap for Cast Iron (with Nitride)	PT $\frac{1}{8}$ ~1	787	
	OT-TPT		PT	超硬管用テーパタップ Carbide Taper Pipe Thread Tap	PT $\frac{1}{8}$ ~1	788	○
	OT-S-TPT		PT	超硬管用テーパタップ短ねじ形 Carbide Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ $\frac{1}{2}$	788	○
	OT-LT-TPT		PT	超硬管用テーパタップロングシャンク Carbide Taper Pipe Thread Tap with Long Shank	PT $\frac{1}{8}$ ~1	789	○
	EX-SUS-TPT	H	PT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	PT $\frac{1}{8}$ ~ $\frac{1}{2}$	790	
	EX-SUS-S-TPT	H	PT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~1	790	
	LT-SUS-TPT	H	PT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップロングシャンク Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)	PT $\frac{1}{8}$ ~1	791	
	LT-SUS-S-TPT	H	PT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~ $\frac{3}{4}$	791	
	SUS-SFT-TPT	H	PT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパスパイラルタップ Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	PT $\frac{1}{6}$ ~ $\frac{1}{2}$	792	
	SUS-SFT-S-TPT	H	PT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形 Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)	PT $\frac{1}{6}$ ~1	792	
	EX-IRT	H	PT	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形 Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide)	PT $\frac{1}{8}$ ~3	793	
	EX-S-IRT	H	PT	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide, Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~2	793	
	EX-LT-IRT	H	PT	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形ロングシャンク Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads with Long Shank (with Steam Oxide)	PT $\frac{1}{8}$ ~1	794	
	EX-LT-S-IRT	H	PT	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップロングシャンク短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads with Long Shank (with Steam Oxide, Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~1	794	
	TIN-IRT	TiN	PT	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads	PT $\frac{1}{8}$ ~1	795	
	TIN-S-IRT	TiN	PT	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ短ねじ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~1	795	
	TIN-LT-S-IRT	TiN	PT	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップロングシャンク短ねじ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads and Long Shank (Short Thread)	PT $\frac{1}{8}$ ~1	795	

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形 状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕 様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト Cobalt
-------------------	----------------------	---------------------------	----------------	----------------------	-----------------------	---------------	----------------

管用平行タップシリーズ Parallel Pipe Thread Taps

	A-SPT	V	Rp	高能率・多機能Vコートハイス管用平行スパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap	Rp $\frac{1}{8}$ ~ 1	796	
		V	G	//	G $\frac{1}{8}$ ~ 1	800	
	SPT	PS		ハイス管用平行タップ Parallel Pipe Thread Tap	PS $\frac{1}{8}$ ~ 4	797	
		Rp	//		Rp $\frac{1}{8}$ ~ 1	797	
		PF		ハイス管用平行タップ Parallel Pipe Thread Tap	PF $\frac{1}{8}$ ~ 4	801	
		G	//		G $\frac{1}{8}$ ~ 1	801	
		PS(L)		ハイス管用平行タップ(左ねじ) Parallel Pipe Thread Tap (LH Thread)	PS $\frac{1}{8}$ ~ 1	798	
		PF(L)	//		PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	802	
	LT-SPT	PS		ハイス管用平行タップロングシャンク Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank	PS $\frac{1}{8}$ ~ 1	798	
		PF	//		PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	803	
	SFT-SPT	PS		ハイス管用平行スパイラルタップ Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap	PS $\frac{1}{8}$ ~ 1 $\frac{1}{2}$	799	
		PF	//		PF $\frac{1}{8}$ ~ 1 $\frac{1}{2}$	808	
	EX-SUS-SPT	H	PS	ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行タップ Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	PS $\frac{1}{8}$ ~ 1	799	
		H	PF	//	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	805	
	EX-SPT		PF	オーバサイズ用ハイス管用平行タップ Oversize Parallel Pipe Thread Tap	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	802	
	H-SPT	H	PF	ホモ処理ハイス管用平行タップ Parallel Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	803	
	TIN-SPT	TiN	PF	TiNコートハイス管用平行タップ TiN Coated Parallel Pipe Thread Tap	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	804	
	CPM-SPT		PF	難削材用粉末ハイス管用平行タップ CPM Parallel Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1 $\frac{1}{2}$	804	○
	SUS-SFT-SPT	H	PF	ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行スパイラルタップ Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	805	
	NRT-SPT	H	PF	ホモ処理ハイス管用平行ニューロールタップ Nu-roll Parallel Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	806	○
	OT-SPT		PF	超硬管用平行タップ Carbide Parallel Pipe Thread Tap	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1 $\frac{1}{2}$	807	○
	OT-LT-SPT		PF	超硬管用平行タップロングシャンク Carbide Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1	807	○
	LT-SFT-SPT		PF	ハイス管用平行スパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank	PF $\frac{1}{8}$ ~ 1 $\frac{1}{2}$	809	
	EX-POT-SPT		PF	ハイス管用平行ポイントタップ Spiral Pointed Parallel Pipe Thread Tap	PF $\frac{1}{8}$ ~ 3 $\frac{1}{4}$	810	

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形 状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕 様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト Cobalt
-------------------	----------------------	---------------------------	----------------	----------------------	-----------------------	---------------	----------------

ナットタップシリーズ Nut Taps

	NT	M	ハイスナットタップ Nut Tap	M2 ~ M39	828
		U	ハイスナットタップ Nut Tap	No.6 ~ 1	829
		W	//	W1/4 ~ 1	828
	O-NT	M	オーバサイズ用ハイスナットタップ Nut Tap for Oversize	M4 ~ M12	829

マシニングセンタ用タップシリーズ Machining Center Taps

	EX-MCT	H	M	マシニングセンタ用ホモ処理ハイスタップロングシャンク Tap with Long Shank for Machining Centers (with Steam Oxide)	M6 ~ M24	830
	EX-S-MCT	H	M	マシニングセンタ用ホモ処理ハイスタップショート形 Tap for Machining Centers (with Steam Oxide, Normal Length)	M6 ~ M22	830

ドリルタップシリーズ Drill Taps

	DRT	M	ハイスドリルタップ Straight Fluted Tap Combined with Drill	M3 ~ M16	831
	V-DR-SFT	V	M Vコートハイスドリル付きスパイラルタップ V Coated Spiral Fluted Tap Combined with Drill	M3 ~ M12	831

スパッタ除去用タップシリーズ Spatter Remove Hand Tap

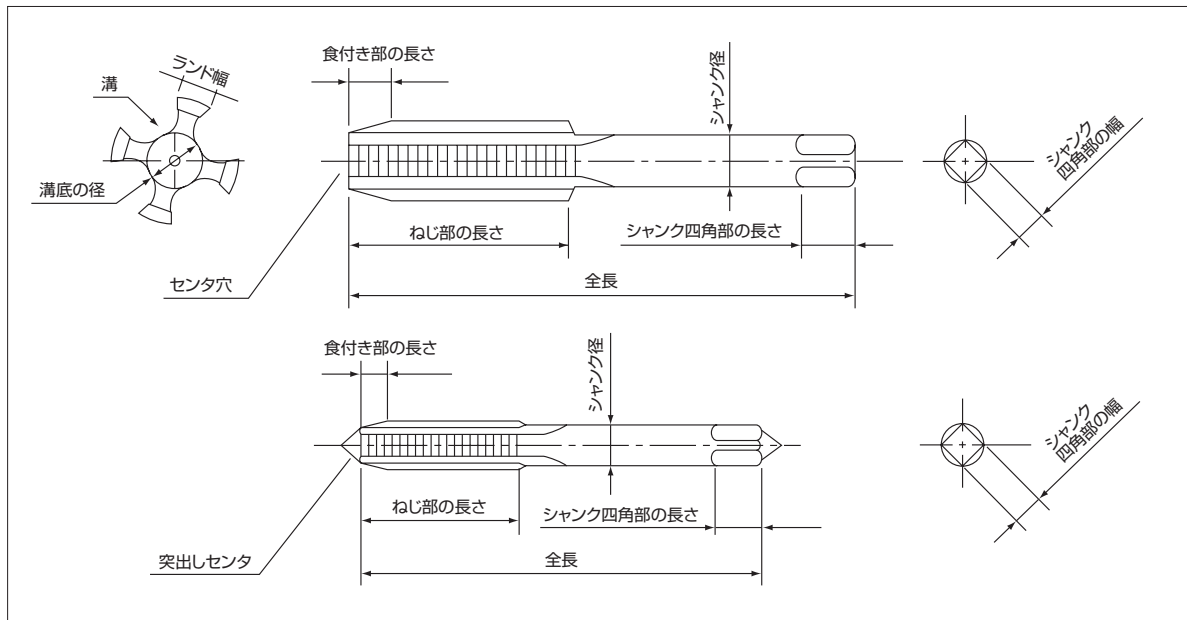
	SR-HT	M	めねじ補修・溶接スパッタ除去用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Spatter Removal	M5 ~ M14	832
		U	//	7/16	832

カメラ三脚ねじ用タップシリーズ Taps for Screw Threads for Camera Tripod Connections

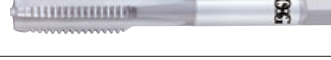
	TRP-SFT	U	カメラ三脚取付けねじ用ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Camera Tripod Mount Threads	1/4 ~ 3/8	833
---	---------	---	---	-----------	-----

タップをお選びになる前に

各部の名称

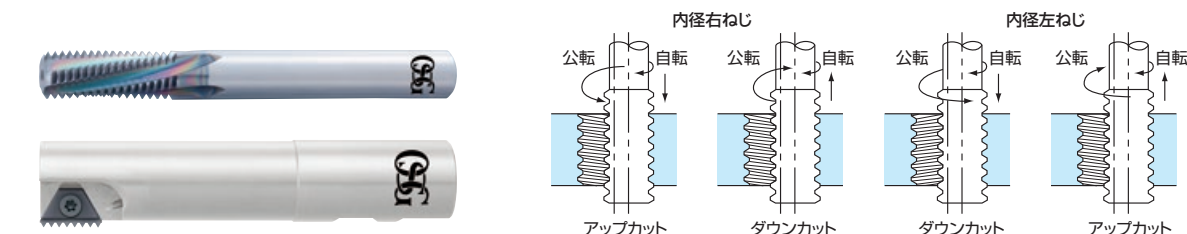


代表的な溝形状による分類と特長

分類	特長	用途
スパイラルタップ 	・ねじれ溝 ・止まり穴の穴底いっぱいまでタッピング可能 ・切りくずが穴内に残らない ・下穴へ食付きやすい ・切れ味がよい	・切りくずがコイル状にカールする被削材 ・止り穴 ・スプライン穴(内径に切欠状の溝がある穴)
ポイントタップ 	・ポイント溝(※ポイント溝が抜け切ってからタップを逆転するようにして下さい) ・切りくずを前方へ排出する ・切りくずづまりがない ・折損強度が大きい ・切れ味がよい	・切りくずがコイル状にカールする被削材 ・通り穴 ・スプライン穴(内径に切欠状の溝のある穴) ・高速タッピング
溝なしタップ 	・めねじを塑性で盛り上げ加工する ・切りくずを出さない ・めねじ精度が安定する ・折損強度が大きい	・展延性の良好な材質 ・通り穴、止り穴兼用可能
ハンドタップ 	・ストレート溝 ・刃先強度が大きい ・食付き長さの選定が容易 ・再研削が容易	・高硬度の被削材 ・工具摩耗しやすい被削材 ・切りくずが粉状になる被削材 ・ねじ立て長さが短い通り穴、止り穴

三軸同時制御機構を応用したねじ切り加工

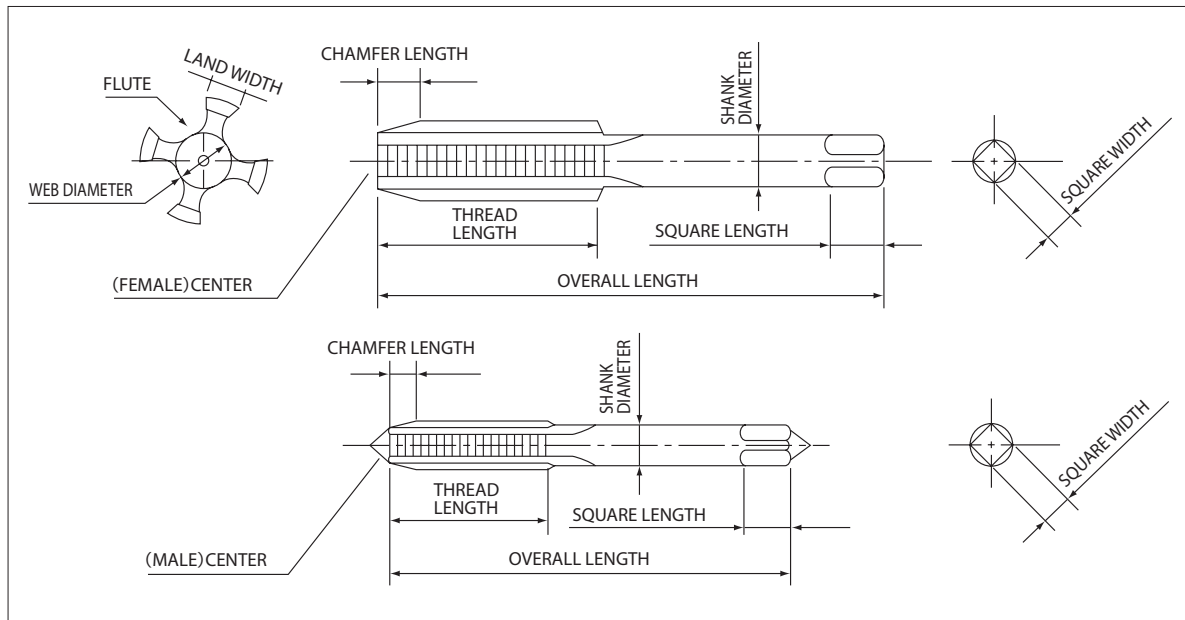
工具が自転(主軸回転)と公転(切削送り)運動を行い、1公転の間に1ピッチ分、軸方向に進むという3軸同時制御をすることでねじ切り加工を行います。OSGでは、こうしたねじ切りカタ「ねじ切りプライス工具」をご用意しております。



※一般的にはダウンカットを推奨しております。

INFORMATION FOR THE USER

TERMINOLOGY

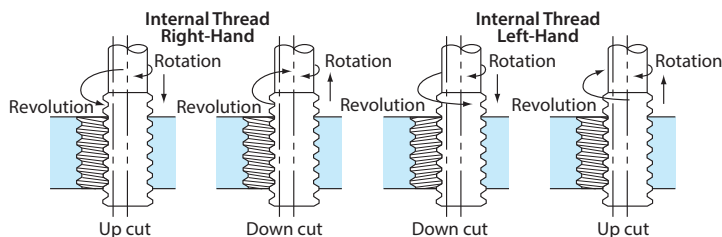
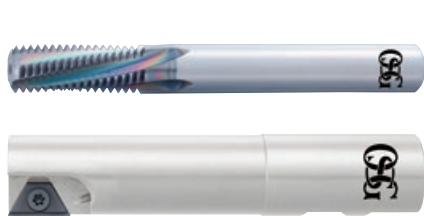


TYPE OF TAPS & FEATURES

Type	Features	Application
 Spiral Fluted Taps	- Spiral flute - Chips flow out against tapping direction (ejected from holes) - Lower tapping torque and applicable for tapping to the bottom of holes - Good cutting action	- For blind holes - Materials where chips come out continuously in coil shape
 Spiral Pointed Taps	- Spiral point (Chip Drive) - Pushes chips forward with low cutting torque - Shallow and unique flute form provides strong structure - Good cutting action	- For through holes - Materials where chips come out continuously in coil shape - High speed tapping
 Fluteless Taps (Forming Taps)	- Fluteless - Taps do not produce chips - Precise uniformity of tapped thread limit - Excellent rigidity	- For both through & blind holes - Materials with Formability
 Straight Fluted Taps (Hand Taps)	- Straight flute - Strong cutting edges - Applicable for various cutting conditions - Easy to re-grind	- For both through & blind holes (short thread depth only) - Materials where chips come out in powder form - Hard materials

THREAD MILLING by CNC SIMULTANEOUS THREE-AXIS CONTROL

The OSG Thread Milling Cutter are designed for thread milling with 3 axis CNC controlled machines. Thread processing is accomplished by advancing one pitch feed per revolution in the axial direction, utilizing planet-like rotation and revolution.



※ Climb milling is recommended in general.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SELECTION
CHART
選定表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
CENTER TAP
インサート
ねじ用

INSERT SCREW
CENTER TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART



通り穴 Through Hole

名 称 Type	製品記号 Tool Abbreviation	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamber Length (Number or Threads)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.)			被削材 Work Material				
					<1.5D	<2.5D	>2.5D	軟低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	合 金 鋼 SCM
ボイントタップ Spiral Pointed Taps	高効率・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap	A-POT	661 ~ 665	V	5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	高効率・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップロングシャンク V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap with Long Shank	A-LT-POT	666 ~ 668	V	5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap	EX-POT	669 ~ 674		5	◎	◎	◎		◎	◎	◎
	ハイスポイントタップロングシャンク Spiral Pointed Tap with Long Shank	EX-LT-POT	675 ~ 678		5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	ホモ処理ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap (with Steam Oxide)	EX-H-POT	679	ホモ OX	5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク Spiral Pointed Tap with Long Shank (with Steam Oxide)	EX-LT-H-POT	680	ホモ OX	5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Vコートハイスポイントタップ V Coated Spiral Pointed Tap	V-POT	681	V	5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Vコートハイスポイントタップロングシャンク V Coated Spiral Pointed Tap with Long Shank	V-LT-POT	682	V	5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	TiNコートハイスポイントタップ TiN Coated Spiral Pointed Tap	TIN-POT	683	TiN	5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	TiNコートハイスポイントタップロングシャンク TiN Coated Spiral Pointed Tap with Long Shank	TIN-LT-POT	684	TiN	5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	難削材用粉末ハイスポイントタップ CPM Spiral Pointed Tap for Difficult to Machine Materials	CPM-POT	685		5	◎	◎			◎		
	難削材用粉末ハイスポイントタップロングシャンク CPM Spiral Pointed Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials	CPM-LT-POT	686		5	◎	◎			◎		
	ステンレス用ホモ処理ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	EX-SUS-POT	687 ~ 689	ホモ OX	4	◎	◎	◎				
	ステンレス用ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク Spiral Pointed Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)	EX-LT-SUS-POT	690	ホモ OX	4	◎	◎	◎				
	深穴用ホモ処理ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap for Deep Holes (with Steam Oxide)	EX-DH-POT	691 ~ 692	ホモ OX	4	◎	◎	◎	◎	◎		◎
	深穴用ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク Spiral Pointed Tap with Long Shank for Deep Holes (with Steam Oxide)	EX-LT-DH-POT	693	ホモ OX	4	◎	◎	◎	◎	◎		◎
	ホモ処理油穴付きハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)	OIL-POT	694	ホモ OX	4	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	薄板用ホモ処理ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap for Sheet Steels (with Steam Oxide)	EX-SS-POT	695	ホモ OX	5	◎		◎				
	銅用CrNコートハイスポイントタップ CrN Coated Spiral Pointed Tap for Copper	CU-POT	696	CrN	5	◎	◎	◎				
	チタン合金用Vコート粉末ハイスポイントタップ V Coated CPM Spiral Pointed Tap for Titanium Alloy	V-TI-POT	697	V	5	◎	◎					
	Ni基超耐熱合金用HRコート粉末ハイスポイントタップ HR Coated CPM Spiral Pointed Tap for Nickel Alloy	WHR-NI-POT	698	HR	5	◎	◎					
	Ni基超耐熱合金用粉末ハイスポイントタップ CPM Spiral Pointed Tap for Nickel Alloy	NI-POT	699		5	◎	◎					
	TiNコートハイス高速シンクロタップ TiN Coated Synchro Tap	HS-RFT	700	TiN	6	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	TiNコートハイス高速シンクロタップJISシャンク TiN Coated Synchro Tap with JIS Shank	J-HS-RFT	700	TiN	5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	TiNコートハイス高速シンクロタップロングシャンク TiN Coated Synchro Tap with Long Shank	HS-LT-RFT	701	TiN	6	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
溝なしタップ Fluteless Taps	スチール用Vコート粉末ハイス油穴付き高速シンクロポイントタップ V Coated CPM Ultra Synchro Spiral Pointed Tap with Internal Coolant Supply for Steels	VPO-US-POT	702	V	5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	アルミ合金用ハイス高速シンクロタップ Synchro Tap for Aluminum Alloys	HS-AL-RFT	703		6	◎	◎	◎				
	アルミ合金用ハイスウルトラシンクロタップ Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys	US-AL-RFT	704	Vor窒化 V or N	6	◎	◎					
	高性能・低炭素型Vコート粉末ハイス転造タップ V Coated High-performance Low-carbon CPM Forming Tap	GRT	551	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	高効率・多機能VIコート粉末ハイス転造タップ Vi Coated Highly Efficient Multi-purpose CPM Forming Tap	A-XPf	545	VI	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	高効率・多機能VIコート油穴付き粉末ハイス転造タップ Vi Coated Highly Efficient Multi-purpose CPM Forming Tap with Internal Coolant Supply	A-OIL-XPf	546	VI	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	高効率・多機能VIコート粉末ハイス転造タップロングシャンク Vi Coated Highly Efficient Multi-purpose CPM Forming Tap with Long Shank	A-LT-XPf	546-1 WEB	VI	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	高効率・多機能VIコート粉末ハイス転造タップロングシャンク Vi Coated Highly Efficient Multi-purpose CPM Forming Tap with Long Shank	A-LT-DH-XPf	546-2 WEB	VI	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	XパフォーマーVコートハイス転造タップ V Coated X Performer Forming Tap	S-XPf	547	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	XパフォーマーVコートハイス転造タップロングシャンク V Coated X Performer Forming Tap with Long Shank	LT-S-XPf	549	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	XパフォーマーVコート油穴付きハイス転造タップ V Coated X Performer Forming Tap with Internal Coolant Supply	OIL-S-XPf	550	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Vコート粉末ハイスニューロールタップ V Coated CPM Nu-roll Tap	VP-NRT	552 ~ 553	V	4	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Vコート粉末ハイスニューロールタップロングシャンク V Coated CPM Nu-roll Tap with Long Shank	VP-LT-NRT	554 ~ 555	V	4	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Vコートハイスニューロールタップ V Coated Nu-roll Tap	V-NRT	561	V	4	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Vコートハイスニューロールタップロングシャンク V Coated Nu-roll Tap with Long Shank	V-LT-NRT	562	V	4	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	薄板用Vコートハイスニューロールタップ V Coated Nu-roll Tap for Sheet Steels	V-SS-NRT	563	V	8	◎		◎	◎	◎	◎	◎

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

- この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
- これらの推奨は一般的なもので、タップでは被削材の硬さが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねが必要の場合に適用します。
- 加工されるめね精度を十分確認して下さい。
- These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
- Over-sized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.
- Always check the required thread limit for the internal thread.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

通り穴 Through Hole



被削材 Work Material																					
調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	Al Aluminum Rolled	AC,ADC Aluminum Alloy Casting	MC Magnesium Alloy Casting	ZDC Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性 Thermosetting Plastic	熱可塑性 Thermo- plastic	ブレン ブレン ブレン
25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			ペークライト フェノール Bakelite Phenol	塩化ビニル Vinyl Chloride Nylon	
◎	○			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
◎	○			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	◎	○	○	○	○				○
								○	○	○	○	○	◎	○	○	○					○
						○		○	○	○	○	○	◎		○	○					○
○				◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○
○				◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○
○				◎	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○
◎	○			◎	○	○	○	○			○			○		○	○	○			○
◎	○			◎	○	○	○	○						○			○	○			○
				◎					◎												◎
				◎					◎												◎
						○															○
						○															○
						○		○	○	○	○	○									○
				○					○	○	○	○									
	○			○					◎	○	○										
	○																◎				
	○																○	◎			
	○																	◎			
○				○		○			○	○	○		○	◎		○					○
○				○		○			○	○	○		○	◎		○					○
○				○		○			○	○	○		○	◎		○					○
									○				◎	◎		◎					
									○				○	◎		◎					
◎				◎*1	◎	○			◎	◎	◎		◎	◎		◎	◎*1				
◎				◎*1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎					
◎				◎*1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎					
◎				◎*1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎					
◎				◎*1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎					
◎				◎*1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎					
◎				◎*1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎					
				◎*1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎					
				◎*1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎					
				◎*1					◎	◎	◎		◎	◎		◎					
				◎*1					◎	◎	◎		◎	◎		◎					
				◎*1					◎	◎	◎		◎	◎		◎					
				◎*1					◎	◎	◎		◎	◎		◎					
				◎*1					◎	◎	◎		◎	◎		◎					

4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
 6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。
 ※1 不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.
*1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART



通り穴 Through Hole

名 称 Type	製品記号 Tool Abbreviation	掲載 ページ Page No.	表面 処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamber Length (Number or Threads)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.)			被削材 Work Material				
					<1.5D	<2.5D	>2.5D	軟低 炭素 鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭 素鋼 Medium Carbon Steel	高炭 素鋼 High Carbon Steel	合金 鋼 Alloy Steel	合 金 鋼 SCM
溝なし タップ Fluteless Taps	Vコート内径仕上げ刃付きハイスニューロールタップ V Coated Nu-roll Tap with Cutting Edge on Minor Diameter	V-EG-NRT	564	V	4	◎	◎	◎				
	TiNコートハイスニューロールタップ TiN Coated Nu-roll Tap	TIN-NRT	565 ~ 567	TiN	4	◎	◎	◎	○	○	○	○
	TiNコートハイスニューロールタップロングシャンク TiN Coated Nu-roll Tap with Long Shank	TIN-LT-NRT	568	TiN	4	◎	◎	◎	○	○	○	○
	スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップ Nu-roll Tap for Steels (with Steam Oxide)	NRT	569 ~ 571	ホモ OX	4	◎	◎	◎	○	○		
	スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップロングシャンク Nu-roll Tap with Long Shank for Steels (with Steam Oxide)	LT-NRT	572	ホモ OX	2	◎	◎	◎	○	○		
	超硬ニューロールタップ Carbide Nu-roll Tap	OT-NRT	573		4	◎	◎	◎	○			
	超硬ニューロールタップロングシャンク Carbide Nu-roll Tap with Long Shank	OT-LT-NRT	574		4	◎	◎	◎	○			
	非鉄用窒化処理ハイスニューロールタップ Nu-roll Tap for Non-ferrous Materials (with Nitride)	B-NRT	575 ~ 578	窒化 N	4	◎	◎	◎				
	非鉄用窒化処理ハイスニューロールタップロングシャンク Nu-roll Tap with Long Shank for Non-ferrous Materials (with Nitride)	LT-B-NRT	579	窒化 N	2	◎	◎	◎				
	銅用CrNコートハイスニューロールタップ CrN Coated Nu-roll Tap for Copper	CU-NRT	580	CrN	2	◎	◎	◎				
	アルミ合金用ハイス高速シンクロニューロールタップ Nu-roll Synchro Tap for Aluminum Alloys	HS-AL-NRT	581		4	◎	◎	◎				
	アルミ合金用Vコートハイスウルトラシンクロニューロールタップ V Coated Nu-roll Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys	US-AL-NRT	582	V	2	◎	◎	◎				
	スチール用ホモ処理ハイスハローロールタップ Hi-roll Tap for Steels (with Steam Oxide)	HRT	584	ホモ OX	4	◎	◎	◎	○	○		
	非鉄用ハイスハローロールタップ Hi-roll Tap for Non-ferrous Materials	B-HRT	585 ~ 586		4	◎	◎	◎				
ハンド タップ Straight Fluted Taps	ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap	HT	705 ~ 737		5	◎	○		○			
					9	◎	○		○			
	ハイスハンドタップ4溝 Straight Fluted Tap (4-flute)	HT-4F	738		5	◎	○					
	ハイスハンドタップ3溝 Straight Fluted Tap (3-flute)	HT-3F	739		5	◎	○					
	オーバサイズ用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Oversize	EX-OST	740		5	◎	○		○		○	
	ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank	EX-LT	741 ~ 745		5	◎	○		○		○	
	オーバサイズ用ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank for Oversize	EX-LT-OST	746		5	◎	○		○		○	
	ホモ処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap (with Steam Oxide)	H-HT	747	ホモ OX	5	◎	○	◎	○		○	
	ホモ処理ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank (with Steam Oxide)	EX-H-LT	748	ホモ OX	5	◎	○	◎	○		○	
	深穴用ハイスハンドタップスリムシャンク Straight Fluted Tap with Slim Shank for Deep Holes	EX-SST	749		5	◎	○		○		○	
	Vコートハイスハンドタップロングシャンク V Coated Straight Fluted Tap with Long Shank	V-LT	750	V	5	◎	◎		○	○	○	○
	TiNコートハイスハンドタップ TiN Coated Straight Fluted Tap	TIN-HT	751	TiN	5	◎	◎		○	○	○	○
	TiNコートハイスハンドタップロングシャンク TiN Coated Straight Fluted Tap with Long Shank	TIN-LT	752	TiN	5	◎	◎		○	○	○	○
	難削材用粉末ハイスハンドタップ CPM Straight Fluted Tap for Difficult to Machine Materials	CPM-HT	753		5	◎	○			◎		
	難削材用粉末ハイスハンドタップロングシャンク CPM Straight Fluted Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials	CPM-LT	754		5	◎	○			◎		
	ホモ処理油穴付きハイスハンドタップ Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)	OIL-HT	755	ホモ OX	5	◎	◎	○	◎	○	○	○
	ステンレス用ホモ処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	EX-SUS-HT	756	ホモ OX	5	◎						
	鋳鉄用窒化処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Cast Iron (with Nitride)	EX-FC-HT	757	窒化 N	3	◎	◎	○				
	鋳鉄用窒化処理ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank for Cast Iron (with Nitride)	EX-FC-LT	758	窒化 N	3	◎	◎	○				
	超硬ハンドタップ Carbide Straight Fluted Tap	OTT	759		3	◎	◎	○				
	超硬ハンドタップロングシャンク Carbide Straight Fluted Tap with Long Shank	LT-OTT	760		3	◎	◎	○				
	アルミ合金用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Aluminum Alloys	AL-HT	761		3	◎	◎					
	樹脂用窒化処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Plastic and Resin (with Nitride)	EX-PLA-HT	761	窒化 N	3	◎	◎	○				
	ダイカスト用窒化処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Die Castings (with Nitride)	EX-DC-HT	762	窒化 N	3	◎	◎	○				
	ダイカスト用超硬ハンドタップ Carbide Straight Fluted Tap for Die Castings	OT-DC-HT	765		3	◎	◎	○				

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

- この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
- オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。

- These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
- Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

通り穴 Through Hole



被削材 Work Material																			
調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鍛造鋼 Cast Steel	鍛造鉄 Cast Iron	鍛造ダクタイル鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni 基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermosetting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermoplastic	熱可塑性プラスチック Thermoplastic
25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			
				◎*1		○			○	○	○		○	○		◎			
				◎*1		○			○	○	○		○	○		○			
				○*1					○										
				○*1					○	◎	○		○	○		◎			
									◎	◎	◎		◎	◎		◎			
									○	○	○		○	○		◎			
				○*1					◎	○	○			○					
				○*1					○							◎			
								○	○	○	○	○	○	○	○	○			
										○	○	○	○	○	○	○			
								○								○			○
					○	○		○		◎	◎	◎	○	○	◎	◎		○	
						○		○											
						○		○		○	○	○	○	○	○	○			
○					○	○				○	○	○	○	○	○	○			
○						○													
	○				○		◎	○						○			○		
	○						◎	○							○		○		
				◎				○	○							○			○
							◎	◎		○	○	○							
							◎	○		○	○	◎		○	○	○		◎	
							◎	○		○	○	◎		○	○	○		◎	
													◎						
														◎	◎	◎			◎

3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG 代理店へご照会下さい。
※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

3. Always check the required thread limit for the internal thread.
4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.
※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SELECTION
CHART
選定表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

スレッドミル
THREAD MILL

フルートタップ
FLUTELESS TAP

溝なし
溝なし
タップ
SPIRAL FLUTED TAP

スパイラル
タップ
SPIRAL POINTED TAP

ポイント
タップ
HAND TAP

ハンド
タップ
TAPER PIPE
THREADS (UK)

管用テーパ
タップ(英式)
PARALLEL PIPE
THREADS (UK)

管用平行
タップ(英式)
TAPER PIPE
THREADS (ANSI)

管用テーパ
タップ(米式)
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)

管用平行
タップ(米式)
INSERT SCREW
THREAD TAP

インサート
ねじ用
NUT TAP

ナット
タップ
MACHINING
CENTER TAP

中心タップ
ドリル
タップ
DRILL TAP

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART



通り穴 Through Hole

	名 称 Type	製品記号 Tool Abbreviation	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamber Length (Number or Threads)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.)			被削材 Work Material				
						<1.5D	<2.5D	>2.5D	軟低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	合 金 鋼
									C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	
ハンドタップ Straight Fluted Taps	ダイカスト用Vコート粉末ハイスハンドタップゼロタップ V Coated CPM Straight Fluted Tap for Die Castings (Zero Tap)	VP-DC-HT	766	V	1.5	◎	◎	○					
	ダイカスト用Vコート油穴付きハイスハンドタップゼロタップ V Coated Straight Fluted Tap for Die Castings with Internal Coolant Supply (Zero Tap)	VO-DC-HT	766	V	1.5	◎	◎	◎					
	高硬度鋼用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for High-hardness Steels	EX-SH-HT	767		5	◎	◎		○	○	○		
	高硬度鋼用Vコート粉末ハイスハンドタップ(42~52HRC) V Coated XPM Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (42~52 HRC)	V-XPM-HT	768	V	5	◎							
	高硬度鋼用Vコート超硬ハンドタップ(50HRC~) V Coated Carbide Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (50 HRC~)	VX-OT	770	V	3	◎							
フネットタップ PLANET CUTTER	高硬度鋼用Vコート超硬ハンドタップ(~55HRC) V Coated Carbide Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (~55 HRC)	WH55-OT	769	V	5	◎							
	めねじ補修・溶接スパッタ除去用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Spatter Removal	SR-HT	832		5	◎	○		◎	◎		◎	
	EgiAsコートワンレポリューション超硬スレッドミル EgiAs Coated One Pass Carbide Thread Mill	AT-1	505~507	EgiAs		◎*2			◎	◎	◎	◎	◎
	高硬度鋼用DUOREYコート底刃付き超硬スレッドミル(2Dタイプ) DUOREY Coated Carbide Thread Mill with end-cutting Edge for High-hardness Steels (2D Type)	AT-2	508	DUOREY	1	◎*3			○	○	○	○	○
	高硬度鋼用DUOREYコート底刃付き超硬スレッドミル(2.5Dタイプ) DUOREY Coated Carbide Thread Mill with end-cutting Edge for High-hardness Steels (2.5D Type)	AT-2	509	DUOREY	1	◎	◎		○	○	○	○	○
	高硬度鋼用DUOREYコート底刃付き超硬スレッドミル(管用テーパタイプ) DUOREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels (Tapered Pipe Thread Type)	AT-2	510	DUOREY	1	◎	◎		○	○	○	○	○
	非鉄用DLCコート高効率底刃付き超硬スレッドミル(2Dタイプ) DLC Coated High-efficiency Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for Non-ferrous Materials (2D Type)	AT-2 R-SPEC	511	DLC-IGUSS	2	◎*3							
	非鉄用DLCコート高効率底刃付き超硬スレッドミル(2.5Dタイプ) DLC Coated High-efficiency Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for Non-ferrous Materials (2.5D Type)	AT-2 R-SPEC	512	DLC-IGUSS	2	◎	◎						
	小径ねじ用コーティング超硬プラネットカッタ Coated Carbide Planet Cutter for Small Size	WH-VM-PNC	513	SS or WXS		◎			○	○	○	○	○
	スチール用WXコート超硬プラネットカッタ WX Coated Carbide Planet Cutter for Steel	WX-ST-PNC	514~515	WX					○	◎	◎	◎	◎
	スチール用WXコート油穴付き超硬プラネットカッタ WX Coated Carbide Planet Cutter with Internal Coolant Supply for Steel	WXO-ST-PNC	516	WX					○	◎	◎	◎	◎
	非鉄・耐熱合金用WXコート超硬プラネットカッタ WX Coated Carbide Planet Cutter for Non-ferrous Materials and Heat-resistant Alloys	WX-PNC	517~518	WX		◎			○				
	TiNコートハイスプラネットカッタ TiN Coated Planet Cutter	PNGT	521~522	TiN		◎			○	○	○	○	○
	FXコート超硬プラネットカッタ FX Coated Carbide Planet Cutter	OT-PNGT	520	FX					◎	◎	◎	◎	◎
	FXコート超硬スパイラルプラネットカッタ FX Coated Carbide Spiral Fluted Planet Cutter	OT-SFT-PNGT	519	FX		◎			◎	◎	◎	◎	◎
複合加工用FXコート油穴付き超硬スーパープラネットカッタ FX Coated Carbide Super-Planet Cutter with Internal Coolant Supply for Multifunction Milling	DR-O-PNAC	524	FX		◎*3								
複合加工用FXコート超硬スーパープラネットカッタ FX Coated Carbide Super-Planet Cutter for Multifunction Milling	DR-PNAC	523	FX		◎*3								
管用テーパタップ Taper Pipe Thread Taps	高効率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap	A-TPT	771.811	V	2.5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	高効率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形 V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	A-S-TPT	772	V	2.5	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap	TPT	773~774, 813~814		2.5	◎	◎		○	○			
	ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	S-TPT	774, 813~814		2.5	◎	◎		○	○			
	ホモ処理ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)	H-TPT	775	ホモ OX	2.5	◎	◎	◎	◎	○		○	
	ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap (with Steam Oxide, Short Thread)	H-S-TPT	775	ホモ OX	2.5	◎	◎	◎	◎	○		○	
	ハイス管用テーパタップロングシャンク Taper Pipe Thread Tap with Long Shank	LT-TPT	776		2.5	◎	◎		○	○			
	ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)	LT-S-TPT	776		2.5	◎	◎		○	○			
	高硬度鋼用Vコート粉末ハイス管用テーパタップ V Coated XPM Taper Pipe Thread Tap for High-hardness Steels	V-XPM-TPT	779	V	3	◎							
	高硬度鋼用Vコート超硬管用テーパタップ V Coated Carbide Taper Pipe Thread Tap for High-hardness Steels	VX-TPT	780	V	3	◎							
	TiNコートハイス管用テーパタップ TiN Coated Taper Pipe Thread Tap	TIN-TPT	781	TiN	2.5	◎	◎		○	◎	◎	◎	◎
	TiNコートハイス管用テーパタップ短ねじ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	TIN-S-TPT	781	TiN	2.5	◎	◎		○	◎	◎	◎	◎
	TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンク TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Long Shank	TIN-LT-TPT	782	TiN	2.5	◎	◎		○	◎	◎	◎	◎
	TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)	TIN-LT-S-TPT	782	TiN	2.5	◎	◎		○	◎	◎	◎	◎
	難削材用粉末ハイス管用テーパタップ CPM Taper Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials	CPM-TPT	783		2.5	◎	○				◎		
	難削材用粉末ハイス管用テーパタップ短ねじ形 CPM Taper Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials (Short Thread)	CPM-S-TPT	784		2.5	◎	○				◎		
	難削材用粉末ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 CPM Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials (Short Thread)	CPM-LT-S-TPT	784		2.5	◎	○				◎		
	軟鋼用ホモ処理ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap for Mild Steels (with Steam Oxide)	STL-TPT	785	ホモ OX	2.5	◎	◎	◎	◎	○		○	
	軟鋼用ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap for Mild Steels (with Steam Oxide, Short Thread)	STL-S-TPT	785	ホモ OX	2.5	◎	◎	◎	◎	○		○	
	ホモ処理油穴付きハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)	OIL-TPT	786	ホモ OX	2.5	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎	◎
	アルミ合金用Vコートハイス管用テーパタップ V Coated Taper Pipe Thread Tap for Aluminum Alloys	V-AL-TPT	786	V	2.5	◎	◎						

OX: with OX TiN: TiN coating

V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

- この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
- オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削材のねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。 3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

- These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
- Overized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating. 3. Always check the required thread limit for the internal thread.
- TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART



通り穴 Through Hole

名 称 Type	製品記号 Tool Abbreviation	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamber Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.)			被削材 Work Material				
					<1.5D	<2.5D	>2.5D	軟低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	合 金 鋼 SCM
								C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~		
管用テーパタップ Taper Pipe Thread Taps	鑄鉄用窒化処理ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap for Cast Iron (with Nitride)	EX-FC-TPT	787	窒化 N	2.5	○	○					
	超硬管用テーパタップ Carbide Taper Pipe Thread Tap	OT-TPT	788		2.5	○	○					
	超硬管用テーパタップ短ねじ形 Carbide Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	OT-S-TPT	788		2.5	○	○					
	超硬管用テーパタップロングシャンク Carbide Taper Pipe Thread Tap with Long Shank	OT-LT-TPT	789		2.5	○	○					
	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	EX-SUS-TPT	790	ホモ OX	2.5	○	○					
	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)	EX-SUS-S-TPT	790	ホモ OX	2.5	○	○					
	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップロングシャンク Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)	LT-SUS-TPT	791	ホモ OX	2.5	○	○					
	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)	LT-SUS-S-TPT	791	ホモ OX	2.5	○	○					
	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形 Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide)	EX-IRT	793, 816	ホモ OX	2.5	○	○	○				
	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide, Short Thread)	EX-S-IRT	793	ホモ OX	2.5	○	○	○				
	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形ロングシャンク Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads with Long Shank (with Steam Oxide)	EX-LT-IRT	794	ホモ OX	2.5	○	○	○				
	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップロングシャンク短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads with Long Shank (with Steam Oxide, Short Thread)	EX-LT-S-IRT	794	ホモ OX	2.5	○	○	○				
	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads	TIN-IRT	795, 816	TiN	2.5	○	○	○	○			
	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ短ねじ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (Short Thread)	TIN-S-IRT	795	TiN	2.5	○	○	○	○			
管用平行タップ Parallel Pipe Thread Taps	高効率・多機能Vコートハイス管用平行スパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap	A-SPT	796, 800, 817	V	2.5	○	○	○	○	○	○	○
	ハイス管用平行タップ Parallel Pipe Thread Tap	SPT	797~798, 801~802, 818		1.5	○	○	○	○	○	○	○
	ハイス管用平行タップロングシャンク Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank	LT-SPT	798, 803		4	○	○		○			
	ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行タップ Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	EX-SUS-SPT	799, 805	ホモ OX	4	○	○					
	オーバサイズ用ハイス管用平行タップ Oversize Parallel Pipe Thread Tap	EX-SPT	802		4	○	○		○			
	ホモ処理ハイス管用平行タップ Parallel Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)	H-SPT	803	ホモ OX	4	○	○	○	○			○
	TiNコートハイス管用平行タップ TiN Coated Parallel Pipe Thread Tap	TIN-SPT	804	TiN	4	○	○	○	○	○	○	○
	難削材用粉末ハイス管用平行タップ CPM Parallel Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials	CPM-SPT	804		3	○	○			○		
	ホモ処理ハイス管用平行ニューロールタップ Nu-roll Parallel Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)	NRT-SPT	806	ホモ OX	2.5	○	○	○	○	○	○	○
	超硬管用平行タップ Carbide Parallel Pipe Thread Tap	OT-SPT	807		3	○	○	○				
	超硬管用平行タップロングシャンク Carbide Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank	OT-LT-SPT	807		3	○	○	○				
	ハイス管用平行ポイントタップ Spiral Pointed Parallel Pipe Thread Tap	EX-POT-SPT	810		4	○	○		○			○
	インサートねじ用ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap for Helicoil/EG/STI	EX-HL-POT	822		5	○	○					
	インサートねじ用ハイスポイントタップロングシャンク Spiral Pointed Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI	HL-LT-POT	822		5	○	○					
インサートねじ用タップ Insert Screw Thread Taps	インサートねじ用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Helicoil/EG/STI	HL-HT	823~825		5・9	○	○					
	インサートねじ用ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI	HL-LT	826		5	○	○					
	非鉄・インサートねじ用窒化処理ハイスニューロールタップ Nu-roll Tap for Helicoil/EG/STI Non-ferrous Materials (with Nitride)	HL-B-NRT	827	窒化 N	2	○	○	○				
	非鉄・インサートねじ用窒化処理ハイスニューロールタップロングシャンク Nu-roll Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI Non-Ferrous Materials (with Nitride)	HL-LT-B-NRT	827	窒化 N	2	○	○	○				
	マシニングセンタ用ホモ処理ハイスタップロングシャンク Tap with Long Shank for Machining Centers (with Steam Oxide)	EX-MCT	830	ホモ OX	3	○	○	○	○	○	○	○
	マシニングセンタ用ホモ処理ハイスタップショート形 Tap for Machining Centers (with Steam Oxide, Normal Length)	EX-S-MCT	830	ホモ OX	3	○	○	○	○	○	○	○
その他 Others												

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

- この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
- オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削材のねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねが必要の場合に適用します。

- These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
- Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

通り穴 Through Hole

[illegible]

3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。

3. Always check the required thread limit for the internal thread.
4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART



止り穴 Blind Hole

名称 Type	製品記号 Tool Abbreviation	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamber Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.)			被削材 Work Material				
					<1.5D	<2.5D	>2.5D	軟低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	合金鋼 SCM
高能率・多機能Vコートハイススパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap	A-SFT	587～594	V	2.5	◎	◎		◎	◎	◎	○	
高能率・多機能Vコートハイススパイラルタップ(ショートチャンファ) V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap(Short Chamfer)	A-SFT	587～590	V	1.5	◎	◎		○	◎	◎	○	
高能率・多機能Vコートハイススパイラルタップ(ショートチャンファ) V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap(Short Chamfer)	A-SFT	587～589	V	1	◎	◎		○	◎	◎	○	
高能率・多機能Vコート粉末ハイススパイラルタップロングシャンク V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank	A-LT-SFT	595～598	V	2.5	◎	◎		○	◎	◎	○	
ステンレス用VIコート粉末ハイススパイラルタップ VI Coated CPM Spiral Fluted Tap for Stainless Steel	A-SFT-SUS	598-1 WEB	VI	2.5	◎	◎		○	○	○	○	
ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap	EX-SFT	599～608		2.5	◎	○			○		○	
高耐久型特殊表面処理ハイススパイラルタップ Highly Durable Spiral Fluted Tap (with NZ Treatment)	EXZ-SFT	609	NZ	2.5	◎	○		○	◎	○	○	
ハイススパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Tap with Long Shank	EX-LT-SFT	610～616		2.5	◎	○			○		○	
ホモ処理ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap (with Steam Oxide)	EX-H-SFT	617～618	ホモ OX	2.5	◎	○		○	○			
ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Tap with Long Shank (with Steam Oxide)	EX-LT-H-SFT	619～620	ホモ OX	2.5	◎	○		○	○			
ハイススパイラルタップショートチャンファ形 Spiral Fluted Tap Short Chamfer Type	EX-SC-SFT	621～623		1.5	◎	◎			○			
ハイススパイラルタップロングシャンクショートチャンファ形 Spiral Fluted Tap Short Chamfer Type with Long Shank	LT-SC-SFT	624		1.5	◎	◎			○			
Vコート粉末ハイススパイラルタップ V Coated CPM Spiral Flutes Tap	VP-SFT	625	V	2.5	◎	◎	○				◎	◎
Vコートハイススパイラルタップ V Coated Spiral Fluted Tap	V-SFT	626	V	2.5	◎	◎		○	○	◎	○	
Vコートハイススパイラルタップロングシャンク V Coated Spiral Fluted Tap with Long Shank	V-LT-SFT	627	V	2.5	◎	◎		○	◎	◎	○	
大径横形加工機用ホモ処理ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Large Thread Size Horizontal Machines (with Steam Oxide)	HXL-SFT	628	ホモ OX	2.5	◎			○	◎	○	○	
大径立形加工機用ホモ処理ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Large Thread Size Vertical Machines (with Steam Oxide)	VXL-SFT	629	ホモ OX	2.5	◎	○		○	◎	○	○	
TiNコートハイススパイラルタップ TiN Coated Spiral Fluted Tap	TIN-SFT	630	TiN	2.5	◎	◎		○	○	○	○	
TiNコートハイススパイラルタップロングシャンク TiN Coated Spiral Fluted Tap with Long Shank	TIN-LT-SFT	631	TiN	2.5	◎	◎		○	○	○	○	
難削材用粉末ハイススパイラルタップ CPM Spiral Fluted Tap for Difficult to Machine Materials	CPM-SFT	632		3	◎	○				◎	○	
難削材用粉末ハイススパイラルタップロングシャンク CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials	CPM-LT-SFT	633		3	◎	○				◎	○	
ステンレス用コーティングハイススパイラルタップ水溶性切削油剤対応タイプ Coated Spiral Fluted Tap for Stainless Steels (Compatible with Water-soluble Coolant)	CC-SUS-SFT	634	CrN	2.5	◎	◎			○			
ステンレス用ホモ処理ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	EX-SUS-SFT	635～638	ホモ OX	2.5	◎	◎						
ステンレス用ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)	EX-LT-SUS-SFT	639～640	ホモ OX	2.5	◎	◎						
ステンレス・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Stainless Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)	SUS-DH-SFT	641	ホモ OX	2.5	◎	◎	◎					
ステンレス・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Tap with Long Shank for Stainless Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)	LT-SUS-DH-SFT	642	ホモ OX	2.5	◎	◎	◎					
軟鋼・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Mild Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)	MS-DH-SFT	643～644	ホモ OX	2.5	◎	◎	◎	◎	○		○	
軟鋼・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Tap with Long Shank for Mild Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)	LT-MS-DH-SFT	645	ホモ OX	2.5	◎	◎	◎	◎	○		○	
非鉄・深穴用ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Non-ferrous Materials and Deep Holes	EX-B-DH-SFT	646		2.5	◎	◎	◎					
ハイスローススパイラルタップ Low Spiral Fluted Tap	LW-SFT	647		2.5	◎	◎			○	◎	○	

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

- この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
- オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削材のねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねが必要の場合に適用します。

- These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
- Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

止り穴 Blind Hole



被削材 Work Material																						
調 質 鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	Al Aluminum Rolled	Al-合金 Alloy Casting	Mg-合金 Magnesium Alloy Casting	Zn-合金 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni-合金 Nickel Alloy	熱硬化性 Thermosetting Plastic	熱可塑性 Thermo-Plastic	樹脂 Resin	
25 ~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			ペークライト フェノール Bakelite Phenol	塩化ビニル Vinyl Chloride Nylon		
○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○						
○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○						
○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○						
○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○						
○				○					○				○	○	○	○					○	
								○	○	○	○	○	○	○	○	○					○	
						○		○	○	○	○	○	○	○	○	○					○	
						○								○	○						○	
														○	○	○					○	
○	○				○			○							○						○	
○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○					○	
○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○					○	
○						○	○	○													○	
○						○															○	
	○				○			○						○			○	○			○	
	○				○			○									○	○			○	
				○																	○	
				○																	○	
				○																	○	
				○																	○	
						○															○	
						○															○	
									○	○	○	○	○			○					○	

3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。

3. Always check the required thread limit for the internal thread.
4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART



名称 Type	製品記号 Tool Abbreviation	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamber Length (Number or Threads)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.)			被削材 Work Material				
					<1.5D	<2.5D	>2.5D	軟低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	合金鋼 SCM
								C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~		
スパイラルタップ Spiral Fluted Taps	ホモ処理油穴付きハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)	OIL-SFT	648	ホモ OX	2.5	◎	◎	◎	◎	○	◎	
	アルミ合金用ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Aluminum Alloys	EX-AL-SFT	649		2.5	◎	◎					
	超硬スパイラルタップ Carbide Spiral Fluted Tap	OT-SFT	650		1.5	◎	◎	○				
					2.5	◎	◎	○				
	FXコート油穴付き超硬スパイラルタップ FX Coated Carbide Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply	A-CSF	651	FX	1.5	◎	◎	◎				
	高炭素鋼用ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for High Carbon Steels	EX-HC-SFT	652		3	◎	○			◎	○	
	銅用CrNコートハイススパイラルタップ CrN Coated Spiral Fluted Tap for Copper	CU-SFT	653	CrN	2.5	◎	○					
	チタン合金用Vコート粉末ハイススパイラルタップ V Coated CPM Spiral Fluted Tap for Titanium Alloy	V-TI-SFT	654	V	2.5	◎	○					
	Ni基超耐熱合金用HRコート粉末ハイススパイラルタップ HR Coated CPM Spiral Fluted Tap for Nickel Alloy	WHR-NI-SFT	655	HR	2.5	◎	○					
	Ni基超耐熱合金用粉末ハイススパイラルタップ CPM Spiral Fluted Tap for Nickel Alloy	NI-SFT	656		2.5	◎	○					
	TiNコートハイス高速シンクロススパイラルタップ TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap	HS-SFT	657	TiN	3	◎	◎	◎	◎	○	○	
	TiNコートハイス高速シンクロススパイラルタップJISシャンク TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap with JIS Shank	J-HS-SFT	657	TiN	3	◎	◎	◎	◎	○	○	
	TiNコートハイス高速シンクロススパイラルタップロングシャンク TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap with Long Shank	HS-LT-SFT	658	TiN	3	◎	◎	◎	◎	○	○	
	アルミ合金用ハイス高速シンクロススパイラルタップ Spiral Fluted Synchro Tap for Aluminum Alloys	HS-AL-SFT	659		3	◎	◎					
	アルミ合金用ハイスウルトラシンクロススパイラルタップ Spiral Fluted Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys	US-AL-SFT	659	Var硬化 V or N	3	◎	○					
	スチール用Vコート粉末ハイス油穴付き高速シンクロススパイラルタップ V Coated CPM Ultra Synchro Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply for Steels	VPO-US-SFT	660	V	3	◎	◎	◎	◎		○	
	カメラ三脚取付けねじ用ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Camera Tripod Mount Threads	TRP-SFT	833		1.5	◎	○	○		○		○

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

1. この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。

2. オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。
1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.

2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

止り穴 Blind Hole



被削材 Work Material															
調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鍛造鋼 Cast Steel	鍛造鉄 Cast Iron	鍛造ダクタイル鉄 Cast Ductile Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鑄物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミニウム Aluminum	アルミ合金 Aluminum Alloy	チタン合金 Titanium Alloy
25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC
						◎		○	○	○	○	○			
													◎	◎	○
							○	◎		◎	◎	○		○	○
							○	◎		◎	◎	○		○	○
							◎	◎		◎	◎	○		○	○
					○	○									
				○					◎	○	○			○	
	○													◎	
	○													◎	
	○													◎	
○						○			○				○	○	○
○						○			○				○	○	○
○						○			○				○	○	○
													◎	◎	◎
													◎	◎	◎
				○											
								○	○	○	○	○	○	○	○

3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。

3. Always check the required thread limit for the internal thread.
4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SELECTION
CHART
選定表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

スレッドミル
THREAD MILL

フルートレスタップ
FLUTELESS TAP

溝なしタップ
溝なし

スパイラルタップ
SPIRAL FLUTED TAP

ポイントタップ
SPIRAL POINTED TAP

ハンドタップ
HAND TAP

管用テーパ
TAPER PIPE
THREADS (UK)
タップ(英式)

管用平行
PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
タップ(英式)

管用テーパ
TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
タップ(米式)

管用平行
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
タップ(米式)

インサート
INSERT SCREW
ねじ用

ナット
NUT TAP
タップ

マシニング
MACHINING
センタータップ

ドリル
DRILL TAP
タップ

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART



止り穴 Blind Hole

名 称 Type	製品記号 Tool Abbreviation	掲載 ページ Page No.	表面 処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamber Length (Number or Threads)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.)			被削材 Work Material					
					<1.5D	<2.5D	>2.5D	軟低 炭素 鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭 素鋼 Medium Carbon Steel	高炭 素鋼 High Carbon Steel	合金 鋼 Alloy Steel	SCM	
高性能・低炭素型Vコート粉末ハイス転造タップ V Coated High-performance Low-carbon CPM Forming Tap	GRT	551	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
高性能・低炭素型Vコート粉末ハイス転造タップ(ショートチャンファ) V Coated High-performance Low-carbon CPM Forming Tap(Short Chamfer)	GRT	551	V	1	○	○	○	○	○	○	○	○	
高能率・多機能VIコート粉末ハイス転造タップ VI Coated Highly Efficient Multi-purpose CPM Forming Tap	A-XPf	545	VI	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
高能率・多機能VIコート粉末ハイス転造タップ(ショートチャンファ) VI Coated Highly Efficient Multi-purpose CPM Forming Tap(Short Chamfer)	A-XPf	545	VI	1	○	○	○	○	○	○	○	○	
高能率・多機能VIコート油穴付き粉末ハイス転造タップ VI Coated Highly Efficient Multi-purpose Forming CPM Tap with Internal Coolant Supply	A-OIL-XPf	546	VI	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
高能率・多機能VIコート粉末ハイス転造タップロングシャンク VI Coated Highly Efficient Multi-purpose CPM Forming Tap with Long Shank	A-LT-XPf	546-1 WEB	VI	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
高能率・多機能深穴用VIコート粉末ハイス転造タップロングシャンク VI Coated Highly Efficient Multi-purpose CPM Forming Tap with Long Shank for Deep Holes	A-LT-DH-XPf	546-2 WEB	VI	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
XパフォーマーVコートハイス転造タップ V Coated X Performer Forming Tap	S-XPf	547～548	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
XパフォーマーVコートハイス転造タップロングシャンク V Coated X Performer Forming Tap with Long Shank	LT-S-XPf	549	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
XパフォーマーVコート油穴付きハイス転造タップ V Coated X Performer Forming Tap with Internal Coolant Supply	OIL-S-XPf	550	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
Vコート粉末ハイスニューロールタップ V Coated CPM Nu-roll Tap	VP-NRT	552～553	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
Vコート粉末ハイスニューロールタップロングシャンク V Coated CPM Nu-roll Tap with Long Shank	VP-LT-NRT	554～555	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
Vコート粉末ハイスニューロールタップショートチャンファ形 V Coated CPM Nu-roll Tap Short Chamfer Type	VP-SC-NRT	556	V	1	○	○	○	○	○	○	○	○	
Vコート粉末ハイスニューロールタップロングシャンクショートチャンファ形 V Coated CPM Nu-roll Tap Short Chamfer Type with Long Shank	VP-LT-SC-NRT	557	V	1	○	○	○	○	○	○	○	○	
Vコート粉末ハイスITニューロールタップ V Coated CPM IT Nu-roll Tap	IT-NRT	558	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
CrNコート粉末ハイス極小径ニューロールタップ CrN Coated CPM Nu-roll Tap for Ultra-small Diameter Threads	UM-NRT	559	CrN	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
Vコート粉末ハイスニューロールタップ短ねじ形 V Coated CPM Nu-roll Tap (Short Thread Type)	VP-NRTS	560	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
Vコートハイスニューロールタップ V Coated Nu-roll Tap	V-NRT	561	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
Vコートハイスニューロールタップロングシャンク V Coated Nu-roll Tap with Long Shank	V-LT-NRT	562	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
Vコート内径仕上げ刃付きハイスニューロールタップ V Coated Nu-roll Tap with Cutting Edge on Minor Diameter	V-EG-NRT	564	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
TiNコートハイスニューロールタップ TiN Coated Nu-roll Tap	TIN-NRT	565～567	TiN	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
TiNコートハイスニューロールタップロングシャンク TiN Coated Nu-roll Tap with Long Shank	TIN-LT-NRT	568	TiN	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップ Nu-roll Tap for Steels (with Steam Oxide)	NRT	569～571	ホモ OX	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップロングシャンク Nu-roll Tap with Long Shank for Steels (with Steam Oxide)	LT-NRT	572	ホモ OX	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
超硬ニューロールタップ Carbide Nu-roll Tap	OT-NRT	573		2	○	○	○	○	○	○	○	○	
超硬ニューロールタップロングシャンク Carbide Nu-roll Tap with Long Shank	OT-LT-NRT	574		2	○	○	○	○	○	○	○	○	
超硬チップろう付けニューロールタップ Carbide Nu-roll Tap (Brazed Type)	OT-IN-NRT	574		2	○	○	○	○	○	○	○	○	
非鉄用窒化処理ハイスニューロールタップ Nu-roll Tap for Non-ferrous Materials (with Nitride)	B-NRT	575～578	窒化 N	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
非鉄用窒化処理ハイスニューロールタップロングシャンク Nu-roll Tap with Long Shank for Non-ferrous Materials (with Nitride)	LT-B-NRT	579	窒化 N	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
銅用CrNコートハイスニューロールタップ CrN Coated Nu-roll Tap for Copper	CU-NRT	580	CrN	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
アルミ合金用ハイス高速シンクロニューロールタップ Nu-roll Synchro Tap for Aluminum Alloys	HS-AL-NRT	581		2	○	○	○	○	○	○	○	○	
アルミ合金用Vコートハイスウルトラシンクロニューロールタップ V Coated Nu-roll Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys	US-AL-NRT	582	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
深穴用Vコートハイスニューロールタップロングシャンク V Coated Nu-roll Tap with Long Shank for Deep Holes	V-LT-DH-NRT	583	V	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップ Hi-roll Tap for Steels (with Steam Oxide)	HRT	584	ホモ OX	2	○	○	○	○	○	○	○	○	
非鉄用ハイスニューロールタップ Hi-roll Tap for Non-ferrous Materials	B-HRT	585～586		2	○	○	○	○	○	○	○	○	

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

- この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
- オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。
- 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。

- These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
- Overized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.
- Always check the required thread limit for the internal thread.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

止り穴 Blind Hole

[illegible]

4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。
※1 不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.
※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART



止り穴 Blind Hole

名 称 Type	製品記号 Tool Abbreviation	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamber Length (Number or Threads)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.)			被削材 Work Material				
					<1.5D	<2.5D	>2.5D	軟低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	合 金 鋼 SCM
ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap	HT	705 ~737		1.5	◎	○			○			
ハイスハンドタップ4溝 Straight Fluted Tap (4-flute)	HT-4F	738		1.5	◎	○						
ハイスハンドタップ3溝 Straight Fluted Tap (3-flute)	HT-3F	739		1.5	◎	○						
オーバサイズ用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Oversize	EX-OST	740		1.5	◎	○			○		○	
ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank	EX-LT	741 ~745		1.5	◎	○			○		○	
オーバサイズ用ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank for Oversize	EX-LT-OST	746		1.5	◎	○			○		○	
ホモ処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap (with Steam Oxide)	H-HT	747	ホモ OX	1.5	◎	○		◎	○		○	
ホモ処理ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank (with Steam Oxide)	EX-H-LT	748	ホモ OX	1.5	◎	○		◎	○		○	
深穴用ハイスハンドタップスリムシャンク Straight Fluted Tap with Slim Shank for Deep Holes	EX-SST	749		1.5	◎	○			○		○	
Vコートハイスハンドタップロングシャンク V Coated Straight Fluted Tap with Long Shank	V-LT	750	V	1.5	◎	◎		○	○	○	○	
TiNコートハイスハンドタップ TiN Coated Straight Fluted Tap	TiN-HT	751	TiN	1.5	◎	◎		○	○	○	○	
TiNコートハイスハンドタップロングシャンク TiN Coated Straight Fluted Tap with Long Shank	TiN-LT	752	TiN	1.5	◎	◎		○	○	○	○	
難削材用粉末ハイスハンドタップ CPM Straight Fluted Tap for Difficult to Machine Materials	CPM-HT	753		2	◎	○				◎		
難削材用粉末ハイスハンドタップロングシャンク CPM Straight Fluted Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials	CPM-LT	754		2	◎	○				◎		
ホモ処理油穴付きハイスハンドタップ Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)	OIL-HT	755	ホモ OX	1.5	◎	◎	○	◎	○	○	○	
ステンレス用ホモ処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	EX-SUS-HT	756	ホモ OX	1.5	◎	○						
鋳鉄用窒化処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Cast Iron (with Nitride)	EX-FC-HT	757	窒化 N	1.5	◎	◎	○					
				3	◎	◎	○					
鋳鉄用窒化処理ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank for Cast Iron (with Nitride)	EX-FC-LT	758	窒化 N	1.5	◎	◎	○					
				3	◎	◎	○					
超硬ハンドタップ Carbide Straight Fluted Tap	OTT	759		1.5	◎	◎	○					
超硬ハンドタップロングシャンク Carbide Straight Fluted Tap with Long Shank	LT-OTT	760		1.5	◎	◎	○					
アルミ合金用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Aluminum Alloys	AL-HT	761		1.5	◎	◎						
樹脂用窒化処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Plastic and Resin (with Nitride)	EX-PLA-HT	761	窒化 N	3	◎	◎	○					
ダイカスト用窒化処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Die Castings (with Nitride)	EX-DC-HT	762	窒化 N	1.5	◎	◎	○					
				3	◎	◎	○					
ダイカスト用超硬ハンドタップ Carbide Straight Fluted Tap for Die Castings	OT-DC-HT	765		1.5	◎	◎	○					
FXコート油穴付き超硬ハンドタップ FX Coated Carbide Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply	A-CHT	763	FX	1.5	◎	◎	○					
ダイカスト用Vコート粉末ハイスハンドタップゼロタップ V Coated CPM Straight Fluted Tap for Die Castings (Zero Tap)	VP-DC-HT	766	V	1.5	◎	◎	○					
ダイカスト用Vコート油穴付きハイスハンドタップゼロタップ V Coated Straight Fluted Tap for Die Castings with Internal Coolant Supply (Zero Tap)	VO-DC-HT	766	V	1.5	◎	◎	◎					
高硬度鋼用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for High-hardness Steels	EX-SH-HT	767		2.5	◎	◎			○	○	○	
高硬度鋼用Vコート粉末ハイスハンドタップ(42 ~52HRC) V Coated XPM Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (42 ~52 HRC)	V-XPM-HT	768	V	2.5	◎							
高硬度鋼用Vコート超硬ハンドタップ(50HRC ~) V Coated Carbide Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (50 HRC ~)	VX-OT	770	V	3	◎							
高硬度鋼用Vコート超硬ハンドタップ(~55HRC) V Coated Carbide Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (~55 HRC)	WH55-OT	769	V	2.5	◎							
めねじ補修・溶接スパッタ除去用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Spatter Removal	SR-HT	832		5	◎	○		◎	◎		◎	
フ ラ ン ェ ッ タ ー PLANE CUTTER	EgiAsコートワンレボリューション超硬スレッドミル EgiAs Coated One Pass Carbide Thread Mill	AT-1	505 ~507	EgiAs	◎*2			◎	◎	◎	◎	
	高硬度鋼用DUOREYコート底刃付き超硬スレッドミル(2Dタイプ) DUOREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels (2D Type)	AT-2	508	DUOREY	1	◎*3		○	○	○	○	
	高硬度鋼用DUOREYコート底刃付き超硬スレッドミル(2.5Dタイプ) DUOREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels (2.5D Type)	AT-2	509	DUOREY	1	◎	◎	○	○	○	○	
	高硬度鋼用DUOREYコート底刃付き超硬スレッドミル(管用テーパタイプ) DUOREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels (Tapered Pipe Thread Type)	AT-2	510	DUOREY	1	◎	◎	○	○	○	○	
	非鉄用DLCコート高効率底刃付き超硬スレッドミル(2Dタイプ) DLC Coated High-efficiency Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for Non-ferrous Materials (2D Type)	AT-2 R-SPEC	511	DLC-IGUSS	2	◎*3						
	非鉄用DLCコート高効率底刃付き超硬スレッドミル(2.5Dタイプ) DLC Coated High-efficiency Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for Non-ferrous Materials (2.5D Type)	AT-2 R-SPEC	512	DLC-IGUSS	2	◎						
	小径ねじ用コーティング超硬プラネットカッター Coated Carbide Planet Cutter for Small Size	WH-VM-PNC	513	SS or WXS		◎			○	○	○	○

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

- この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
- オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。
- 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。
- These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
- Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.
- Always check the required thread limit for the internal thread.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

止り穴 Blind Hole



被削材 Work Material																						
調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミウム Aluminum Rolled	アルミウム 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermosetting Plastic	難燃性 プラスチック Thermo-plastic	ブレンデッド 樹脂 Blend Resin	
25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				ベークライト フェノール Bakelite Phenol	塩化ビニル Vinyl Chloride	
								○		○	○	○	○	○	○	○					○	
								○		○	○	○	○	○	○	○						
								○		◎	◎	◎	○	○	◎	◎			○			
					○	○		○		○	○	○	○	○	○	○						
					○	○		○		◎	◎	◎	○	○	◎	◎			○			
						○		○														
○					○	○		○		○	○	○	○	○	○	○						
○	○				○	○				○	○	○	○	○	○	○		○				
○		○			○	○		○						○	○	○		○				
						○		○		○	○	○				○		○				
				◎					○		○	○				○					○	
							◎	◎		○	○	○										
							◎	◎		○	○	○										
							◎	◎		○	○	○										
							◎	◎		○	○	◎		○	○	○			◎		◎	
							◎	○		○	○	◎		○	○	○			◎		◎	
													◎									
													○	◎	◎	○						
													○	◎	◎	○						
	◎1	◎																				
	◎1	◎																				
																○						
○	○			◎		◎	◎	◎	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎				○	○	
○	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
○	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
									○	○	○		○	◎	○	○						
◎	◎	◎	○	○		○	○	○					◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			

4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 5. ねじ立て長から食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長となります。
 6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご相談下さい。
 ※1 40HRC以上の被削材に推奨します。
 ※2 M・Uねじ用タップのみ2Dまでの加工が可能です。詳細は寸法表をご確認下さい。
 ※3 2Dまで加工可能です。

4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.
※1 We recommend 40HRC and over for the tapping process by WH55-OT.
※2 Only taps for M·V threads are suitable for up to 2D. Please refer to the dimension table for details.
※3 Suitable for up to 2D.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART



止り穴 Blind Hole

名 称 Type	製品記号 Tool Abbreviation	掲載 ページ Page No.	表面 処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamber Length (Number or Threads)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.)			被削材 Work Material				
					<1.5D	<2.5D	>2.5D	軟低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	合 金 鋼 SCM
ブラネット タップ PLANET CUTTER	スチール用 WXコート超硬ブラネットカッタ WX Coated Carbide Planet Cutter for Steel	WX-ST-PNC	514 ~ 515	WX	◎			○	◎	◎	◎	
	スチール用 WXコート油穴付き超硬ブラネットカッタ WX Coated Carbide Planet Cutter with Internal Coolant Supply for Steel	WXO-ST-PNC	516	WX	◎			○	◎	◎	◎	
	非鉄・耐熱合金用 WXコート超硬ブラネットカッタ WX Coated Carbide Planet Cutter for Non-ferrous Materials and Heat-resistant Alloys	WX-PNC	517 ~ 518	WX	◎			○				
	TiNコートハイスブラネットカッタ TiN Coated Planet Cutter	PNGT	521 ~ 522	TiN	◎			○	○	○	○	
	FXコート超硬ブラネットカッタ FX Coated Carbide Planet Cutter	OT-PNGT	520	FX	◎			◎	◎	○	○	
	FXコート超硬スパイラルブラネットカッタ FX Coated Carbide Spiral Fluted Planet Cutter	OT-SFT-PNGT	519	FX	◎			◎	◎	○	○	
	複合加工用 FXコート油穴付き超硬スーパーブラネットカッタ FX Coated Carbide Super-Planet Cutter with Internal Coolant Supply for Multifunction Milling	DR-O-PNAC	524	FX	◎*2							
管用テーパ タップ Taper Pipe Thread Taps	複合加工用 FXコート超硬スーパーブラネットカッタ FX Coated Carbide Super-Planet Cutter for Multifunction Milling	DR-PNAC	523	FX	◎*2							
	高能率・多機能 Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap	A-TPT	771.811	V	2.5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
	高能率・多機能 Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形 V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	A-S-TPT	772.812	V	2.5	◎	○	◎	◎	◎	◎	
	ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap	TPT	773 ~ 774.813 ~ 814		2.5	◎	○		○	○		
	ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	S-TPT	774.813 ~ 814		2.5	◎	◎		○	○		
	ホモ処理ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)	H-TPT	775	ホモ OX	2.5	◎	◎	◎	○		○	
	ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap (with Steam Oxide, Short Thread)	H-S-TPT	775	ホモ OX	2.5	◎	◎	◎	○		○	
	ハイス管用テーパタップロングシャンク Taper Pipe Thread Tap with Long Shank	LT-TPT	776		2.5	○	○		○	○		
	ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)	LT-S-TPT	776		2.5	○	○		○	○		
	ハイス管用テーパスパイラルタップ Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap	SFT-TPT	777.815		2.5	◎	◎		○		○	
	ハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形 Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	SFT-S-TPT	777		2.5	◎	◎		○		○	
	ハイス管用テーパスパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap with Long Shank	LT-SFT-TPT	778		2.5	◎	○		○		○	
	ハイス管用テーパスパイラルタップロングシャンク短ねじ形 Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)	LT-SFT-S-TPT	778		2.5	◎	○		○		○	
	高硬度鋼用 Vコート粉末ハイス管用テーパタップ V Coated XPM Taper Pipe Thread Tap for High-hardness Steels	V-XPM-TPT	779	V	3	◎						
	高硬度鋼用 Vコート超硬管用テーパタップ V Coated Carbide Taper Pipe Thread Tap for High-hardness Steels	VX-TPT	780	V	3							
	TiNコートハイス管用テーパタップ TiN Coated Taper Pipe Thread Tap	TIN-TPT	781	TiN	2.5	◎	◎	○	◎	◎	◎	
	TiNコートハイス管用テーパタップ短ねじ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	TIN-S-TPT	781	TiN	2.5	◎	◎	○	◎	◎	◎	
	TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンク TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Long Shank	TIN-LT-TPT	782	TiN	2.5	◎	◎	○	◎	◎	◎	
	TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)	TIN-LT-S-TPT	782	TiN	2.5	◎	◎	○	◎	◎	◎	
	難削材用粉末ハイス管用テーパタップ CPM Taper Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials	CPM-TPT	783		2.5	◎	◎			◎		
	難削材用粉末ハイス管用テーパタップ短ねじ形 CPM Taper Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials (Short Thread)	CPM-S-TPT	784		2.5	◎	○			◎		
	難削材用粉末ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 CPM Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials (Short Thread)	CPM-LT-S-TPT	784		2.5	◎	○			◎		
	軟鋼用ホモ処理ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap for Mild Steels (with Steam Oxide)	STL-TPT	785	ホモ OX	2.5	◎	◎	○	○		○	
	軟鋼用ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap for Mild Steels (with Steam Oxide, Short Thread)	STL-S-TPT	785	ホモ OX	2.5	◎	◎	◎	○		○	
	ホモ処理油穴付きハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)	OIL-TPT	786	ホモ OX	2.5	◎	◎	○	◎	○	◎	
	アルミ合金用 Vコートハイス管用テーパタップ V Coated Taper Pipe Thread Tap for Aluminum Alloys	V-AL-TPT	786	V	2.5	◎	◎					
	鑄鉄用窒化処理ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap for Cast Iron (with Nitride)	EX-FC-TPT	787	窒化 N	2.5	◎	◎					
	超硬管用テーパタップ Carbide Taper Pipe Thread Tap	OT-TPT	788		2.5	◎	◎					
	超硬管用テーパタップ短ねじ形 Carbide Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	OT-S-TPT	788		2.5	◎	◎					
	超硬管用テーパタップロングシャンク Carbide Taper Pipe Thread Tap with Long Shank	OT-LT-TPT	789		2.5	◎	◎					

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

- この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
- オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。
- 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。

- These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
- Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.
- Always check the required thread limit for the internal thread.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

止り穴 Blind Hole



被削材 Work Material																					
調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	鋳鋼 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 黄銅鑄物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ Aluminum Rolled	アルミ Aluminum Alloy Casting	マグネシウム Magnesium Alloy Casting	亜鉛 Zinc Alloy Casting	チタン Titanium Alloy	Ni 基合金 Nickel Alloy	熱硬化性 Thermosetting Plastic	熱可塑性 Thermo-plastic	ブレン Blen
25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			ペーク Bakelite Phenol	塩化ビニル Vinyl Chloride Nylon	
○	○			◎		○	○	○											○	○	
○	○			◎		○	○	○											○	○	
						○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	○	○	◎	◎			
				○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	
○				○		○	◎	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎		○	○	
							◎	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎					
							◎	○		○	○			◎	◎	◎					
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
						○	○	○	○	○	○		○	○	○	○					
				○		○			○												
				○		○	○	○		○	○	○	○	○	○	○					
						○	○	○		○	○	○	○	○	○	○					
						○									○						
						○	○	○		○	○	○	○	○	○	○					
						○															
						○															
						○															
						○															
						○															
	○※1	◎																			
			◎																		
○										○	○	○	○	○	○	○					
○										○	○	○	○	○	○	○					
○										○	○	○	○	○	○	○					
○										○	○	○	○	○	○	○					
	○				○		◎	○						○			○	○			
	○				○		◎	○						○			○	○			
	○				○		◎	○						○			○	○			
																				○	
																				○	
						○	○	○	○	○	○	○			○	○					
									○				◎	◎							
							◎	◎		◎	◎	○		○	◎	○			○		
							◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎		
							◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎		

4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご相談下さい。
※1 40HRC以上の被削材に推奨します。
※2 2Dまで加工可能です。

4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.
※1 We recommend 40HRC and over for the tapping process by WH55-OT.
※2 Suitable for up to 2D.

DRILLS
ドリル

タップ

SELECTION
CHART
選定表

GAUGES
ゲージ

丸ダイ ROUND D

ROLLING DIES
転造工具

OTHER PRODUCTS
各種製品

索引 INDEX

スレッ
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし

ダップ
SPIRAL FL
TAP
フバ[®]イ

SPIRAL POINT
TAP

ポイント タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS
管用テー
タスゴ/1

PARALLEL
THREADS
菅田平:

TAPER PIPE
THREADS (

管用テー
タップ(ネ
PARALLEL

管用平:
タップ(ネ)

インサート
ねじ用

NUTTAP
ナット

タップ
MACHINING
CENTER TA

タップ

ドリル
タップ

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART



止り穴 Blind Hole

	名 称 Type	製品記号 Tool Abbreviation	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamber Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ (D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.)			被削材 Work Material				
						<1.5D	<2.5D	>2.5D	軟低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	合金鋼 SCM
									C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~		
管用テーパタップ Taper Pipe Thread Taps	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	EX-SUS-TPT	790	ホモOX	2.5	◎	◎						
	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)	EX-SUS-S-TPT	790	ホモOX	2.5	◎	◎						
	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップロングシャンク Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)	LT-SUS-TPT	791	ホモOX	2.5	◎	◎						
	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)	LT-SUS-S-TPT	791	ホモOX	2.5	◎	◎						
	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパスパイラルタップ Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	SUS-SFT-TPT	792	ホモOX	2.5	◎	◎						
	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形 Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)	SUS-SFT-S-TPT	792	ホモOX	2.5	◎	◎						
	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形 Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide)	EX-IRT	793、816	ホモOX	2.5	◎	◎	○					
	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide, Short Thread)	EX-S-IRT	793	ホモOX	2.5	◎	◎	○					
	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形ロングシャンク Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads with Long Shank (with Steam Oxide)	EX-LT-IRT	794	ホモOX	2.5	◎	◎	○					
	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップロングシャンク短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads with Long Shank (with Steam Oxide, Short Thread)	EX-LT-S-IRT	794	ホモOX	2.5	◎	◎	○					
	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads	TIN-IRT	795、816	TiN	2.5	◎	◎	○	○				
	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ短ねじ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (Short Thread)	TIN-S-IRT	795	TiN	2.5	◎	◎	○	○				
	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップロングシャンク短ねじ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads and Long Shank (Short Thread)	TIN-LT-S-IRT	795	TiN	2.5	◎	◎	○	○				
管用平行タップ Parallel Pipe Thread Taps	高能率・多機能Vコートハイス管用平行スパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap	A-SPT	796、800、817	V	2.5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
	ハイス管用平行タップ Parallel Pipe Thread Tap	SPT	797~798、 801~802、818		1.5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
	ハイス管用平行タップロングシャンク Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank	LT-SPT	798、803		4	○	○		○				
	ハイス管用平行スパイラルタップ Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap	SFT-SPT	799、808		2.5	◎	○		◎			◎	
	ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行タップ Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	EX-SUS-SPT	799、805	ホモOX	4	○	○						
	オーバサイズ用ハイス管用平行タップ Oversize Parallel Pipe Thread Tap	EX-SPT	802		4	○	○		○				
	ホモ処理ハイス管用平行タップ Parallel Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)	H-SPT	803	ホモOX	4	○	○	◎	○			○	
	TiNコートハイス管用平行タップ TiN Coated Parallel Pipe Thread Tap	TIN-SPT	804	TiN	4	○	○	○	◎	○	◎	◎	
	難削材用粉末ハイス管用平行タップ CPM Parallel Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials	CPM-SPT	804		3	◎	○			◎			
	ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行スパイラルタップ Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	SUS-SFT-SPT	805	ホモOX	2.5	◎	○	◎	○	◎	○	◎	
	ホモ処理ハイス管用平行ニューロールタップ Nu-roll Parallel Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)	NRT-SPT	806	ホモOX	2.5	◎	◎	◎	◎	○	○	○	
	超硬管用平行タップ Carbide Parallel Pipe Thread Tap	OT-SPT	807		3	◎	◎	○					
	超硬管用平行タップロングシャンク Carbide Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank	OT-LT-SPT	807		3	◎	◎	○					
ハイス管用平行スパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank	LT-SFT-SPT	809		2.5	◎	○		◎			◎		
インサートねじ用タップ Insert Screw Thread Taps	高能率・多機能Vコートインサートねじ用粉末ハイススパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap for Helicoll/EG/STI	A-SFT HL	819	V	2.5	◎	◎	○	◎	◎	○	○	
	高能率・多機能Vコートインサートねじ用粉末ハイススパイラルタップロングシャンク V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank for Helicoll/EG/STI	A-LT-SFT HL	820	V	2.5	◎	◎	○	◎	◎	○	○	
	インサートねじ用ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Helicoll/EG/STI	EX-HL-SFT	821		2.5	◎	◎						
	インサートねじ用ハイススパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Tap with Long Shank for Helicoll/EG/STI	HL-LT-SFT	821		2.5	◎	◎						
	インサートねじ用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Helicoll/EG/STI	HL-HT	823~825		1.5	◎	○						
	インサートねじ用ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank for Helicoll/EG/STI	HL-LT	826		1.5	◎	○						
	非鉄・インサートねじ用窒化処理ハイスニューロールタップ Nu-roll Tap for Helicoll/EG/STI Non-Ferrous Materials (with Nitride)	HL-B-NRT	827	窒化N	2	◎	◎	◎					
	非鉄・インサートねじ用窒化処理ハイスニューロールタップロングシャンク Nu-roll Tap with Long Shank for Helicoll/EG/STI Non-Ferrous Materials (with Nitride)	HL-LT-B-NRT	827	窒化N	2	◎	◎	◎					
その他 Others	マシニングセンタ用ホモ処理ハイスタップロングシャンク Tap with Long Shank for Machining Centers (with Steam Oxide)	EX-MCT	830	ホモOX	3	◎	○	◎	◎	○	○	○	
	マシニングセンタ用ホモ処理ハイスタップショート形 Tap for Machining Centers (with Steam Oxide, Normal Length)	EX-S-MCT	830	ホモOX	3	◎	○	◎	◎	○	○	○	

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

- この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
- オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。

- These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
- Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

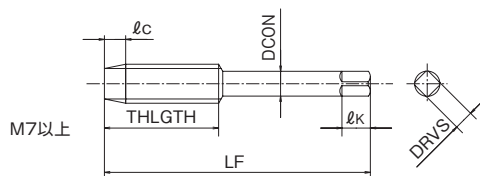
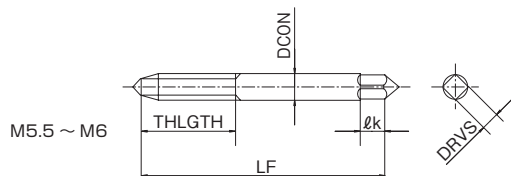
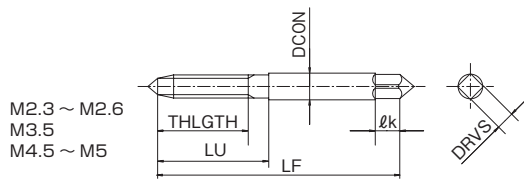
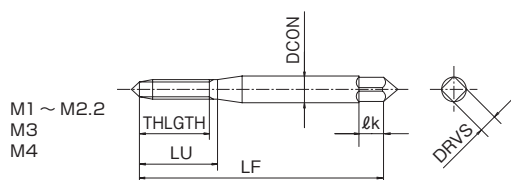
止り穴 Blind Hole

[illegible]

3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。

3. Always check the required thread limit for the internal thread.
4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.

一般用SKSタップ(J形)在庫寸法表(メートルねじ) LIST OF JIS STANDARD STOCK ITEMS AND SIZES (METRIC)



呼び Thread size	形状 Dimensions					
	LF	THLGTH	LU	DCON	ℓk	DRVS
M 1 × 0.25	30	8	8.5	3	5	2.5
1.2 × 0.25	32	9	9.5	3	5	2.5
1.4 × 0.3	34	11	11.5	3	5	2.5
1.7 × 0.35	36	13	13.5	3	5	2.5
2 × 0.4	40	15	16	3	5	2.5
2.3 × 0.4	42	15	20	3	5	2.5
2.6 × 0.45	44	16	21	3	5	2.5
3 × 0.5	46	18	20	4	6	3.2
4 × 0.7	52	20	22	5	7	4
5 × 0.8	60	22	27	5.5	7	4.5
6 × 1	62	24	—	6	7	4.5

呼び Thread size	形状 Dimensions				
	LF	THLGTH	DCON	ℓk	DRVS
M 8 × 1.25	70	30	6.2	8	5
10 × 1.5	75	32	7	8	5.5
10 × 1.25					

HTのSKHはP.705 ~ 722をご参照下さい。 HT(SKH), see p.705 ~ 722.

プラネットカッタをサポートする3つのツール

3 Support Tools for Your Thread Milling Needs

3つのツールで

段取り時間の削減

加工時間の削減

工具寿命の安定化

を実現します。

Reduce setup, machining time, and achieve stable tool life with these 3 support tools.



DCTで径補正も簡単、工具寿命も安定

Achieve Stable Tool Life with the DCT for Accurate Diameter Measurement



プラネットカッタ用 径補正ツール (Diameter Correction Tool) を使用すれば、
これまで実測が困難だっためねじ口元部の有効径を簡単に数値化することができます。

The internal thread effective diameter, which used to be difficult to determine, can now be measured with readable values.



基本仕様 Specifications

構造は「ねじプラグ+スリーブ+固定ボルト」の3点。
測定範囲はめねじ (6H) 許容差100% ~ -50%、
7目盛仕様。

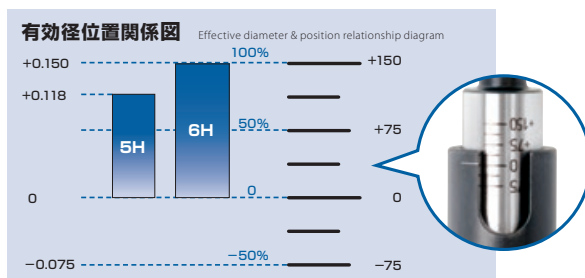
The DCT is made up of three components – the thread plug, scale sleeve and bolt for fixing the position. Measurable range from 100% ~ -50% tolerance of thread size (6H); with 7 positions on the reading scale.

測定方法 Measuring Method

径補正ツールをねじ込み、止まった時のスリーブにあるラインと目盛で口元部の有効径を数値化することができます。
(スレッドミル加工段取り時の径補正に使用する。)

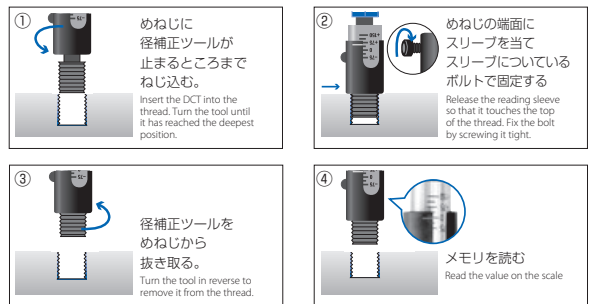
Get the value of the effective diameter at a glance by simply inserting the DCT into the thread and releasing the scale sleeve once it has reached the deepest position (for the correction of value in step processing of thread milling).

例) M10×1の場合 Example: M10×1



※測定値は目安です。めねじの可否判定は限界ゲージをご使用下さい。
The reading value should be used as reference only. To inspect the screw thread please use the limit gauge.

※使用環境によっては当製品が適用できない場合がございます。
Depending on work environment this product may not be applicable.



ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッドミル

FLUTELESS TAP
溝なしタップ

SPIRAL FLUTED TAP
スパイラルタップ

SPIRAL POINTED TAP
ポイントタップ

HAND TAP
ハンドタップ

TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパータップ (英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行タップ (英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパータップ (米式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ (米式)

INSERT SCREW THREAD TAP
インサートねじ用

NUT TAP
ナットタップ

MACHINING CENTER TAP
マシニングセンタ用タップ

DRILL TAP
ドリルタップ

DRILL TAP
ドリルタップ

DRILL TAP
ドリルタップ

DRILL TAP
ドリルタップ

DRILL TAP
ドリルタップ

DRILL TAP
ドリルタップ

ねじサイズ別工具選定表 Tool Selection Guide by Screw Size

■メートルめねじ用 Metric screw thread (internal)

Page		P.505	P.508	P.511	P.513	P.514	P.516	P.517	P.519	P.520	P.521
Pitch Pitch		AT-1	AT-2	AT-2 R-SPEC	WH-VM-PNC	WX-ST-PNC	WYO-ST-PNC	WX-PNC	OT-SFT-PNGT	OT-PNGT	PNGT
最小加工径 Min. Processing Dia.		ワンルポリーション One Pass Thread Mill	高硬度鋼用底刃付 Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels	非鉄用底刃付高効率 High-efficiency thread mill with end- cutting edge for non-ferrous metals	小径 Small Dia.	スチール用 for Steel	油穴付きスチール用 for Steel with Internal Coolant Supply	非鉄・耐熱合金用 for Nonferrous Metal Heat-Resistant Alloy	汎用スパイラル General Purpose Spiral	汎用 General Purpose	ハイス HSS
P0.25	M 1				3900495						
	M 1.2				3900496						
P0.3	M 1.4				3900497						
P0.35	M 1.6				3900498						
	M 1.7				3900499						
P0.4	M 2				3900500						
P0.45	M 2.5				3900501						
P0.5	M 3		8331200, 8331207	8331220, 8331227	3900502						
	M 8	8331002					8304710	3900009			
	M 14	8331012					8304740	3900036			
P0.7	M 4		8331201, 8331208	8331221, 8331228	3900503						
P0.75	M 6	8331000					8304700	3900000			
	M 14	8331013					8304741	3900041			
P0.8	M 5		8331202, 8331209	8331222, 8331229	3900504						
P1.0	M 6	8331001	8331203, 8331210	8331223, 8331230			8304701	3900001			
	M 8	8331003					8304711	3900011			
	M 10	8331005					8304721	3900021			
	M 12	8331008									
	M 14	8331014					8304742	3900042			8306012
	M 16	8331017					8304752	3900052			8306022
	M 20										8306032
	M 27										8306042
P1.25	M 8	8331004	8331204, 8331211	8331224, 8331231			8304712	3900012			8306052
	M 10	8331006									
	M 12	8331009				8305732	8304732	3900032		8306232	
P1.5	M 10	8331007	8331205, 8331212	8331225, 8331232			8304723	3900023			
	M 12	8331010					8304733	3900033			
	M 14	8331015					8304743	3900043			8306013
	M 16	8331018					8304753	3900053			8306023
	M 20	8331021					8304773	3900073			8306033
	M 24	8331023					8304783				
	M 27							3900083			8306043
	M 34										8306053
P1.75	M 12	8331011	8331206, 8331213	8331226, 8331233			8304734	3900034			8306063
	M 14	8331016					8304744	3900044	8306544		
P2.0	M 16	8331019	8331240, 8331243				8304754	3900054			8306024
	M 20										8306034
	M 24	8331024					8304784				
	M 27							3900084	8306584		8306044
	M 34										8306054
P2.5	M 18	8331020	8331241, 8331244			8305765		3900065			8306064
	M 20	8331022	8331242, 8331245				8304775	3900075	8306575		8306035
P3.0	M 20										8306036
	M 24	8331025					8304786				
	M 27							3900086			8306046
	M 34										8306056
P3.5	M 42										8306066
	M 27										8306047

■ユニファイめねじ用 Unified screw thread (internal)

Page	P.506	P.508	P.513	P.514	P.517	
山数 TPI	最小加工径 Min. Processing Dia.	AT-1	AT-2	WH-VM-PNC	WX-ST-PNC	WX-PNC
32	No.8		8331246, 8331254	3900513		
	5/16	8331030				
	3/8	8331033				
28	1/4	8331027	8331249, 8331257			3900351
	1/2	8331038				
24	No.10		8331247, 8331255			
	5/16	8331029		8305806	3900356	
	3/8	8331032			3900361	
	5/8	8331043				
20	1/4	8331026	8331248, 8331256	8305800	3900350	
	7/16	8331035		8305816	3900366	
	1/2	8331037			3900371	
	1	8331049				
18	5/16	8331028	8331250, 8331258		3900355	
	9/16	8331040		8305830	3900380	
	5/8	8331042				
16	3/8	8331031	8331251, 8331259		3900360	
	3/4	8331045				
14	7/16	8331034	8331252, 8331260		3900365	
	7/8	8331047				
13	1/2	8331036	8331253, 8331261		3900370	
12	9/16	8331039			3900375	
	7/8				3900390	
11	5/8	8331041			3900382	
10	3/4	8331044			3900385	
9	7/8	8331046			3900388	
8	1	8331048			3900392	

■管用ねじ用 : R(PT)・Rc(PT) Pipe screw thread

Page		P.507	P.510	P.518	P.522
山数 TPI	適用加工サイズ Range of Thread Size	AT-1	AT-2	WX-PNC	PNGT
28	1/16	8331075	8331214	3900199	
	1/8	8331075, 8331076	8331215	3900199, 3900201	
19	1/4	8331077	8331216	3900211	
	3/8	8331077, 8331078	8331217	3900211, 3900212	8306111
14	1/2	8331079	8331218	3900214	8306114
	3/4	8331079, 8331080		3900214, 3900215	8306114, 8306115
11	1	8331081	8331219	3900218	8306118
	1 1/4				8306118
	1 1/2				8306118, 8306119
	2				8306118, 8306119

■管用ねじ用 : Rp(PS)・G(PF) Pipe screw thread

ねじの種類	Rp(PS)・G(PF)				Rp(PS)	G(PF)
Page	P.507	P.515	P.518	P.520	P.522	
山数 TPI	適用加工サイズ Range of Thread Size	AT-1	WX-ST-PNC	WX-PNC	OT-PNGT	PNGT
28	1/16	8331082		3900299		
	1/8	8331082, 8331083		3900299, 3900301		
	1/4	8331084		3900311		
19	3/8	8331084, 8331085	8305962	3900311, 3900312	8306410	8306131
	1/2	8331086		3900314	8306124	8306134
14	5/8	8331086		3900314	8306124	8306134
	3/4	8331086, 8331087	8305965	3900314, 3900315	8306124, 8306125	8306134, 8306135
	7/8	8331086, 8331087	8305965	3900314, 3900315	8306124, 8306125	8306134, 8306135
	1				8306128	8306138
11	1 1/8				8306128	8306138
	1 1/4				8306128	8306138
	1 1/2	8331088		3900318	8306128,	8306138,
	1 3/4				8306129	8306139
	2				8306128,	8306138,
					8306129	8306139
					8306128,	8306138,

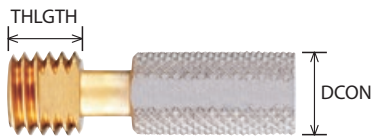
■管用ねじ用 : NPT Pipe screw thread

Page		P.507	P.510	P.515	P.518
山数 TPI	適用加工サイズ Range of Thread Size	AT-1	AT-2	WX-ST-PNC	WX-PNC
27	1/16	8331089	8331234		3900259
	1/8	8331089, 8331090	8331235		
18	1/4	8331091	8331236		3900261
	3/8	8331091, 8331092	8331237		
14	1/2	8331093	8331238		3900265
	3/4				
11 1/2	1	8331094	8331239	8305868	3900268
	1 1/4				
	1 1/2				
	2				

ドリル
DRILLSタップ
TAPSSPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表ゲージ
GAUGES丸
ダイス
ROUND DIES転造
工具
ROLLING DIES各種
製品
OTHER PRODUCTS索引
INDEXTHREAD MILL
スレッド
ミルFLUTELESS
TAP
溝なし
タップSPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップSPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップHAND TAP
ハンド
タップTAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(UK)PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)INSERT SCREW
インサート
ねじ用NUT TAP
ナット
タップMACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップDRILL TAP
ドリル
タップ

スレッドミル用径補正ツール
Diameter Correction Tool for Thread Mill

DCT75



標準価格・CAD



ねじの種類：M・MJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	ねじ長 THLGTH	止り穴時の必要ねじ深さ(mm) Measurable Depth (mm) in Blind Hole	ハンドル径 DCON	テーパ Taper	推奨ハイトマスタ Height Master Recommended	重量 (g)	在庫 Stock
9342019	M6 × 1	6.2	6.2 ~	φ 10	1/25	⑧	30	D
9342020	M8 × 1.25	7.3	7.3 ~	φ 10	1/25	⑧	32	
9342021	M8 × 1	6.2	6.2 ~	φ 10	1/25	⑧	32	
9342022	M10 × 1.5	8.3	8.3 ~	φ 10	1/25	⑦	34	
9342023	M10 × 1.25	7.3	7.3 ~	φ 10	1/25	⑦	34	
9342024	M10 × 1	6.2	6.2 ~	φ 10	1/25	⑦	33	
9342025	M12 × 1.75	9.7	9.7 ~	φ 12	1/25	⑦	42	
9342026	M14 × 1.5	8.7	8.7 ~	φ 14	1/25	⑦	56	
9342027	M16 × 1.5	8.7	8.7 ~	φ 16	1/25	⑦	67	

- 1.6H精度が測定可能な形状設定しておりますので、4H,5H,JIS I ,JIS II にもそのまま使用可能です。
- 2.めねじが止まり穴の場合は、DCT75のめねじ長よりも、めねじ長が長いことをご確認ください。
- 3.めねじに呼び径+1.5mm(C0.75) 越えの面取り・座ぐりがある場合は、ハイトマスタの選定が必要になります。営業所へお問い合わせ下さい。

1. Since it is made to measure class 6H, it can also be used as is for 4H, 5H, JIS I and JIS II.
2. If the internal thread is a blind hole, please confirm that the internal thread length is longer than the screw length of the DCT75.
3. The selection of the Height Master is required if the nominal diameter of the internal thread has a chamfer or counterbore over 1.5mm. Please consult with your local sales representative.

ねじの種類：U・UNJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	ねじ長 THLGTH	止り穴時の必要ねじ深さ(mm) Measurable Depth (mm) in Blind Hole	ハンドル径 DCON	テーパ Taper	推奨ハイトマスタ Height Master Recommended	重量 (g)	在庫 Stock
9342028	1/4 - 20 UNC	7	7 ~	φ 10	1/25	⑧	30	D
9342029	1/4 - 28 UNF	5	5 ~	φ 10	1/25	⑧	30	
9342030	5/16 - 18 UNC	7.8	7 ~	φ 10	1/25	⑧	32	
9342031	5/16 - 24 UNF	7	7 ~	φ 10	1/25	⑧	32	
9342032	5/16 - 32 UNEF	5	5 ~	φ 10	1/25	⑧	32	
9342033	3/8 - 16 UNC	8.8	8.8 ~	φ 10	1/25	⑦	34	
9342034	3/8 - 24 UNF	7	7 ~	φ 10	1/25	⑦	34	
9342035	7/16 - 14 UNC	10	10 ~	φ 12	1/25	⑦	41	
9342036	7/16 - 20 UNF	7	7 ~	φ 12	1/25	⑦	41	
9342037	1/2 - 13 UNC	10.8	10.8 ~	φ 13	1/25	⑦	48	D
9342038	1/2 - 20 UNF	7	7 ~	φ 13	1/25	⑦	47	

- 1.2B精度が測定可能な形状設定をしておりますので、3Bにもそのまま使用可能です。
- 2.めねじが止まり穴の場合は、DCT75のめねじ長よりも、めねじ長が長いことをご確認ください。
- 3.めねじに呼び径+1.5mm(C0.75) 越えの面取り・座ぐりがある場合は、ハイトマスタの選定が必要になります。営業所へお問い合わせ下さい。

1. Since it is made to measure class 2B, it can also be used as is for 3B.
2. If the internal thread is a blind hole, please confirm that the internal thread length is longer than the screw length of the DCT75.
3. The selection of the Height Master is required if the nominal diameter of the internal thread has a chamfer or counterbore over 1.5mm. Please consult with your local sales representative.

ねじの種類：R(PT)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	ねじ長 THLGTH	ハンドル径 DCON	テーパ Taper	推奨ハイトマスタ Height Master Recommended	重量 (g)	在庫 Stock
9342039	R (PT) 1/16	6.01	φ 10	1/16	⑨	31	D
9342040	R (PT) 1/8	6.01	φ 10	1/16	⑨	33	
9342041	R (PT) 1/4	9.02	φ 14	1/16	⑨	53	
9342042	R (PT) 3/8	9.36	φ 17	1/16	⑨	77	

- 1.めねじの精度はRねじ、PTねじ同一ですので、どちらにも使用可能です。
- 2.DCT75のめねじ部、切り欠き形状はPTめねじ用テーパプラグゲージを準用した形状設定となっておりますが、各部製作公差はDCT75オリジナル形状設定となっております。
- 3.めねじに座ぐりがある場合、又は特殊仕様のめねじゲージで合否判定をしている場合は、営業所へお問い合わせ下さい。

1. Since the internal thread class is the same for R screw and PT screw, it can be used for both.
2. Although the DCT75's screw and notch portions are shaped based on the PT internal thread taper plug gauge, each part tolerance is based on the DCT75's original specification.
3. In the case where there is a counterbore in the internal thread or if you need to make a pass / fail judgment with a special thread gauge, please consult with your local sales representative.

特殊品も対応可能です。当社営業までお問い合わせ下さい。

Special tool available. Please contact your sales representative for details.

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■デジタル表示器 Digital Indicator

スリーブ穴径
Sleeve Hole Dia.スリーブ外径
Sleeve Dia.

標準価格・CAD



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	対応サイズ Applicable Size	スリーブ外径 Sleeve Dia.	スリーブ穴径 Sleeve Hole Dia.	対応テーパ Applicable Taper	在庫 Stock
9342052	M6 ~ M16	φ 23.5	φ 17.5	1/25	D
	U ¹ / ₄ ~ 1/2				
9342053	R (PT) 1/16 ~ 3/8	φ 23.5	φ 17.5	1/16	

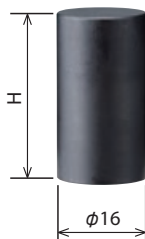
1. めねじの形状と、スリーブ外径、穴径をご確認の上、めねじ口元に押し当てられる形状かご確認下さい。
2. デジタル部は、ミットヨ製デジマチックインジケータを使用しており、DCT75専用プログラムをセットした状態で出荷します。

1. After confirming the shape of the internal thread, the sleeve's outer diameter and the hole diameter, please confirm the shape of the internal thread's entrance where the sleeve is fitted against.
2. The digital unit uses the Digimatic Indicator manufactured by Mitutoyo, paired with programs exclusively made for the DCT75.

※ DCT75及びハイトマスタを必ずセットで購入下さい。

※ Please be sure to purchase the DCT75 and the Height Master as a set.

■ハイトマスタ Height Master



標準価格・CAD



単位:mm Unit:mm

	ツールNo. EDP No.	サイズ(H) Size	在庫 Stock
①	9342043	28	D
②	9342044	28.25	
③	9342045	28.5	
④	9342046	28.75	
⑤	9342047	29	
⑥	9342048	29.25	
⑦	9342049	29.5	
⑧	9342050	29.75	
⑨	9342051	30	

1. 材質：スチール 50 ~ 55HRC
2. H部許容差：±0.015

1. Material: Steel 50 - 55 HRC
2. Tolerance of H: ±0.015

※ DCT75及びデジタル表示器を必ずセットでご購入下さい。

※ Please be sure to purchase the DCT75 and the digital display unit as a set.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

ドリル
DRILLS

タフ
TAFF

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

旋削
工具
ROTATING DIES

各種
加工
品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

スリープ
スレッド
ミル
FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

スレッドミル用径補正ツール(メモリ付)
Diameter Correction Tool for Thread Mill (with Scale)

DCT

スリーブ外径
Sleeve Dia.



標準価格・CAD



6H用メモリ付 for 6H with scale

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	ねじ長 THLGTH	止り穴時の必要ねじ深さ(mm) Measurable Depth (mm) in Blind Hole	スリーブ外径 Sleeve Dia.	重量 (g)	在庫 Stock
9342000	M6 × 1 – 1.5D	9	9 ~	φ 13	72	D
9342001	M8 × 1.25 – 1.5D	12	12 ~	φ 13	76	
9342002	M8 × 1 – 1.5D	12	12 ~	φ 13	76	
9342003	M10 × 1.5 – 1.2D	12	12 ~	φ 15	86	
9342004	M10 × 1 – 1.2D	12	12 ~	φ 15	87	
9342005	M12 × 1.75 – 1.2D	14.4	14.4 ~	φ 17	135	
9342006	M12 × 1.5 – 1.2D	14.4	14.4 ~	φ 17	136	
9342007	M12 × 1.25 – 1.2D	14.4	14.4 ~	φ 17	136	
9342008	M14 × 2 – 1.2D	16.8	16.8 ~	φ 19	155	
9342009	M14 × 1.5 – 1.2D	16.8	16.8 ~	φ 19	156	
9342010	M14 × 1 – 1.2D	16.8	16.8 ~	φ 19	158	
9342011	M16 × 2 – 1 D	16	16 ~	φ 21	226	
9342012	M16 × 1.5 – 1 D	16	16 ~	φ 21	220	
9342013	M18 × 2.5 – 1 D	18	18 ~	φ 23	262	
9342014	M18 × 1.5 – 1 D	18	18 ~	φ 23	257	
9342015	M20 × 2.5 – 1 D	20	20 ~	φ 25	344	
9342016	M20 × 1.5 – 1 D	20	20 ~	φ 25	347	
9342017	M24 × 3 – 1 D	24	24 ~	φ 29	415	

1.呼び径+1mm越えの面取りがある場合、スリーブ外径以下の座ぐりがある場合は、特殊品対応になります。

2.5H、2級、1級めねじにも使用可能です。

3.めねじが止まり穴の場合は、DCTのねじ長よりも、めねじ長が長いことをご確認ください。

1. Customization is required for chamfer exceeding thread size + 1 mm and counterboring applications with a diameter less than the scale sleeve.

2. Accommodates 5H, 2 and 1 classes of fit.

3. If the internal thread is a blind hole, please confirm that the internal thread length is longer than the screw length of the DCT.

3B用メモリ付 for 3B with scale

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	ねじ長 THLGTH	止り穴時の必要ねじ深さ(mm) Measurable Depth (mm) in Blind Hole	スリーブ外径 Sleeve Dia.	重量 (g)	在庫 Stock
9342018	5/16–24UNJF–1.5D	11.9	11.9 ~	φ 13	74	D

1.呼び径+1mm越えの面取りがある場合、スリーブ外径以下の座ぐりがある場合は、特殊品対応になります。

2.めねじが止まり穴の場合は、DCTのねじ長よりも、めねじ長が長いことをご確認ください。

1. Customization is required for chamfer exceeding thread size + 1 mm and counterboring applications with a diameter less than the scale sleeve.

2. If the internal thread is a blind hole, please confirm that the internal thread length is longer than the screw length of the DCT.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

503 ■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

NCプログラム作成ソフトThreadPro

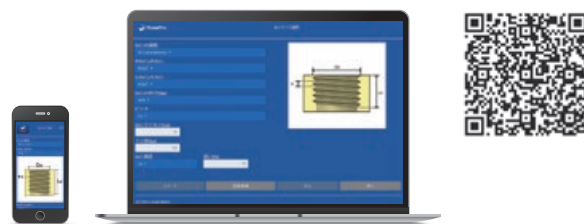
Revamped Thread Milling NC Code Generator Software "ThreadPro"

NCプログラム作成ソフト

「ThreadPro(スレッドプロ)」を使えば、作業者を選ばず、容易に加工プログラムを作成することができます。

パソコンの無い外出先でも、スマートフォンやタブレットPCから利用可能です。

Generate codes for complex machining couldn't be easier. Create machining programs at ease with OSG's revamped NC code generator software ThreadPro. ThreadPro can be accessed via smartphones and PC tablets even when you are on the road without a computer.



DCT75で径補正も簡単、工具寿命も安定

Achieve Stable Tool Life with the DCT75 for Accurate Diameter Measurement



スレッドミル用 径補正ツール(DCT75)を使用すれば、これまで実測が困難だっためねじ口元部の有効径を簡単に数値化することができます。

The internal thread effective diameter, which used to be difficult to determine, can now be measured with readable values.

こんな悩みはありませんか？

Troubled by the following problems?

径補正値の不安。パス回数が増え段取り時間が長い。

めねじ口元有効径が見えるため、パス回数を削減し段取り時間の大幅短縮が可能です。

また、DCTは有効径マイナスも測定可能です。通りゲージが通らないようなめねじでも有効径を測定できます。

Unsure of diameter correction value. Increase passes which results in longer setup time.

Visibility of internal thread pitch diameter at entry enables the reduction of passes to minimize setup time significantly. Moreover, the DCT is able to measure pitch diameter smaller than the tolerance limit. The DCT can measure the pitch diameter of the female internal thread even if it does not fit into the Go-Gauge.

径補正を誤り、めねじを不良(止りゲージOUT)にしてしまった。

めねじ口元有効径が見えるため、安心して径補正をすることができます。

ワークの不良削減にも役立ちます。

An incorrect diameter correction that result in a defective internal thread (gauge-out).

Visibility of internal thread pitch diameter at entry enables reliable diameter corrections. The DCT is useful for reducing defective workpieces.

工具寿命にばらつきがある。

めねじ口元有効径の数値化により、工具交換後のめねじ有効径をほぼ同じに揃える事が可能です。スタート位置を同じにすることで、ゴール位置(工具寿命)もそろい、工具寿命の安定化を実現します。

Unstable tool life

Digitized measurement ensures consistent internal thread pitch diameters after tool changes. The same starting and finishing position ensures consistent and stable tool life.

径補正ツールDCTで解決します

Solve them with the Diameter Correction Tool (DCT)

DCT (P.503)

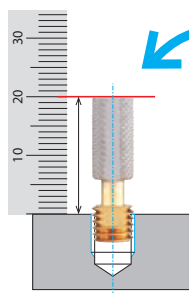
有効径目盛での目視判定

Simple measurement of pitch diameter by visual judgment



**低コストタイプ
実測、計算方式**

Low-cost type
Measurement and calculation system



DCT75 (P.501)

**高機能タイプ
デジタル表示方式**

High-performance type
Digital display system



デジタル表示器を低コストタイプに組合わせれば、測定・計算が不要
Eliminate measurement and calculation with the combination of a digital display.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

EgiAsコートワンレボリューション
超硬スレッドミル

EgiAs Coated One Pass Carbide Thread Mill

The A Brand

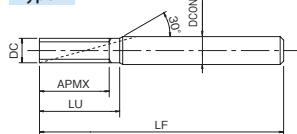
AT-1

切削条件 Cutting
Conditions | P.852

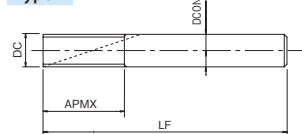
標準価格・CAD



Type 1



Type 2



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	
8331000	M 6	0.75	4.5	75	13.5	15	6	4	1	B	●	26
8331001		1			14	16					●	26
8331002		0.5			17	6					2	●
8331003	1	18	—	●	27							
8331004	1.25	18.75	●	27								
8331005	M10	1	7.7	85	22	8	2		●		54	
8331006		1.25			22.5				—		●	53
8331007		1.5			24				●		52	
8331008	M12	1	9.7	100	26	10	2		●		99	
8331009		1.25			27.5				—		●	98
8331010		1.5			27						●	98
8331011		1.75			28						●	97
8331012	M14	0.5	11.7	120	29	—	12		2		●	177
8331013		0.75			30						●	176
8331014		1			31.5						34.5	●
8331015		1.5	10.7	10	1	●	166					
8331016		2	9.7		100	32	—	2	●		93	
8331017	M16	1	13.7	135	34	36	16	1	●		329	
8331018		1.5			39	●		324				
8331019		2	11.7	120	36	—	12	2	●		168	
8331020	M18	2.5	11.7	120	42.5	—	12	2	●		162	
8331021	M20	1.5	15.7	135	43.5	—	16	2	●		337	
8331022		2.5	13.7		45	50		1	●		306	
8331023	M24	1.5	19.7	150	51	—	20	6	2		●	575
8331024		2			52						●	566
8331025		3			54						●	558

AT-1 (M) はめねじ加工専用です。

1. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

AT-1 (M) is only for milling internal threads.

1. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
AT-1	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

EgiAsコートワンレボリューション 超硬スレッドミル

EgiAs Coated One Pass Carbide Thread Mill

A
The A Brand

AT-1

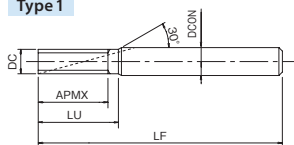
切削条件 Cutting Conditions | **P.852**



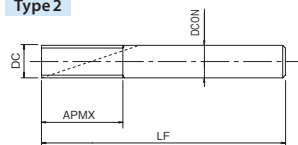
標準価格・CAD



Type 1



Type 2



ねじの種類 : U, UNJ

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	
8331026	1/4	20	4.55	75	15.24	17.78	6	4	1	B	●	26
8331027		28			15.42	17.23					●	26
8331028	5/16	18	5.7	75	19.75	—	6		2		●	27
8331029		24			19.04						●	27
8331030		32			17.47						●	28
8331031	3/8	16	6.7	85	22.23	25.41	8		1		●	50
8331032		24			22.22	24.33					●	50
8331033		32			20.64	22.23					●	52
8331034	7/16	14	7.7	85	27.21	—	8		2		●	50
8331035		20			25.4						●	52
8331036	1/2	13	8.7	100	29.31	33.22	10	1	●		88	
8331037		20			27.94	30.48			●		91	
8331038		28			28.12	29.93			●		92	
8331039	9/16	12	9.7	100	33.87	—	10	2	●		94	
8331040		18			32.45				●		96	
8331041	5/8	11	10.7	120	36.94	41.6	12	1	●		157	
8331042		18			35.28	38.1			●		164	
8331043		24			34.91	37.03			●		167	
8331044	3/4	10	11.7	120	43.18	—	12	2	●		162	
8331045		16			41.29				●		166	
8331046	7/8	9	13.7	135	50.8	56.44	16	1	●		297	
8331047		14			48.98	52.61			●		305	
8331048	1	8	18.7	150	57.15	63.5	20	6	1		●	536
8331049		20			53.34	55.88					●	559

AT-1 (U, UNJ) はめねじ加工専用です。

1. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

AT-1 (U, UNJ) is only for milling internal threads.

1. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25 ~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation																									
AT-1	○	○	○	○	○	○			○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニングセン
タータップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

EgiAsコートワンレボリューション
超硬スレッドミル

EgiAs Coated One Pass Carbide Thread Mill

The A Brand

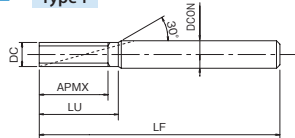
AT-1

切削条件 Cutting
Conditions | P.852

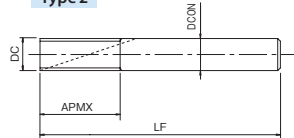
標準価格・CAD



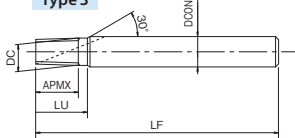
Type 1



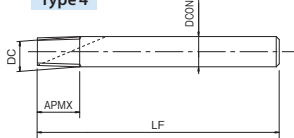
Type 2



Type 3



Type 4



ねじの種類：R(PT) , Rc(PT)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
8331075	1/16 ~ 1/8	28	5.67	60	9.1	—	6	4	4	B	22
8331076	1/8	28	7.67	60	9.1	—	8		4		48
8331077	1/4 ~ 3/8	19	9.67	75	14.7	—	10	5	4		81
8331078	3/8	19	11.67	85	14.7	—	12		4		125
8331079	1/2 ~ 3/4	14	11.67	85	20	—	12		4		119
8331080	3/4	14	15.67	95	20	—	16		4		242
8331081	1 ~ 2	11	19.67	105	27.7	—	20	6	4		412

1. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

1. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ねじの種類：Rp(PS) , G(PF)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
8331082	1/16 ~ 1/8	28	5.67	60	11.8	—	6	4	2	B	22
8331083	1/8	28	7.67	65	14.5	—	8		2		41
8331084	1/4 ~ 3/8	19	9.67	80	20.1	—	10	5	2		80
8331085	3/8	19	11.67	100	25.4	—	12		2		144
8331086	1/2 ~ 7/8	14	11.67	100	32.7	—	12		2		137
8331087	3/4 ~ 7/8	14	15.67	115	39.9	—	16		2		281
8331088	1 ~ 2	11	19.67	130	50.8	—	20	6	2		483

1. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

1. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ねじの種類：NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
8331089	1/16 ~ 1/8	27	5.67	60	10.35	—	6	4	4	B	22
8331090	1/8	27	7.67	60	10.35	—	8		4		22
8331091	1/4 ~ 3/8	18	9.67	75	15.52	—	10	5	4		75
8331092	3/8	18	11.67	85	15.52	—	12		4		124
8331093	1/2 ~ 3/4	14	15.67	95	19.96	—	16		4		244
8331094	1 ~ 2	11 1/2	18.72	105	24.3	28.7	20	6	3		402

1. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

1. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	CO.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼用DUOREYコート底刃付き 超硬スレッドミル DUOREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels

A
The A Brand

AT-2

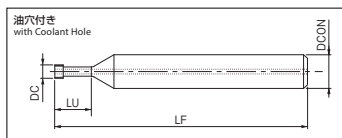
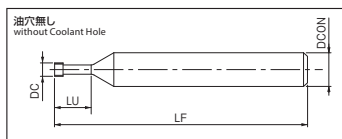
切削条件 Cutting Conditions **P.853**

2Dタイプ 2D Type



左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。
Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

標準価格・CAD



ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	最大加工径 ^{※1} Max. Processing Dia.	外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock	重量 (g)
8331200	M 3×0.5	4.2	2.4	50	6	7.2	6	4	—	B	● 17
8331201	M 4×0.7	5.3	3.1	50	8	9.7	6		—		● 17
8331202	M 5×0.8	7	4	50	10	12	6		—		● 17
8331203	M 6×1	8	4.6	50	12	14.5	6		—		● 17
8331204	M 8×1.25	10.9	6.2	70	16	19.1	10		—	D	● 64
8331205	M10×1.5	13.2	7.5	70	20	23.7	10		Yes		● 63
8331206	M12×1.75	15.9	9	80	24	28.3	10		Yes		● 75
8331240	M16×2	21.1	11.7	100	32	37	12		Yes		● 141
8331241	M18×2.5	25.1	14	135	36	42.2	16	4	Yes	D	● 329
8331242	M20×2.5	28.5	15.7	135	40	46.2	16		Yes		● 340

AT-2はめねじ加工専用です。

1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。

※1. ヘリカル穴あけとねじ切りを同時に加工する場合の最大値です。
最大加工径を超えるめねじサイズを加工する際には下穴加工を行って下さい。

AT-2 is only for milling internal threads.

1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.

※1. This is the maximum value when helical drilling and threading take place at the same time. Please make a pre-drilled hole when machining an internal thread size that exceeds the maximum processing diameter.

ねじの種類：U

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	最大加工径 ^{※1} Max. Processing Dia.	外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock	重量 (g)
8331246	No. 8 - 32UNC	5.2	3.1	50	8.33	10.3	6	4	—	D	● 17
8331247	No.10 - 24UNC	6.1	3.7	70	9.65	12.2	6		—		● 26
8331248	1/4 - 20UNC	7.6	4.55	70	12.7	15.8	6		—		● 26
8331249	1/4 - 28UNF	8	4.55	70	12.7	14.9	6		—		● 26
8331250	5/16 - 18UNC	9.7	5.7	80	15.88	19.4	10		—		● 74
8331251	3/8 - 16UNC	11.6	6.7	80	19.05	23	10		—		● 73
8331252	7/16 - 14UNC	13.3	7.7	80	22.22	26.7	10		Yes		● 73
8331253	1/2 - 13UNC	16.2	9.2	80	25.4	30.2	10		Yes		● 74

AT-2はめねじ加工専用です。

1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。

※1. ヘリカル穴あけとねじ切りを同時に加工する場合の最大値です。
最大加工径を超えるめねじサイズを加工する際には下穴加工を行って下さい。

AT-2 is only for milling internal threads.

1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.

※1. This is the maximum value when helical drilling and threading take place at the same time. Please make a pre-drilled hole when machining an internal thread size that exceeds the maximum processing diameter.



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
AT-2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP

溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP

スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP

ポイント
タップ

HAND TAP

ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)

管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)

管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)

管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)

管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP

インサート
ねじ用

NUT TAP

ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP

マシニング
タップ

DRILL TAP

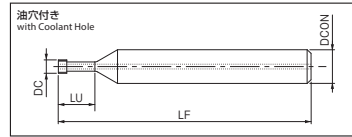
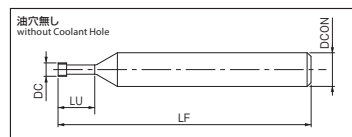
ドリル
タップ

高硬度鋼用DUOREYコート底刃付き
超硬スレッドミル
DUOREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge
for High-hardness Steels



AT-2 切削条件 Cutting Conditions | P.853

2.5Dタイプ 2.5D Type



左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。
Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	最大加工径 ^{*1} Max. Processing Dia.	外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock	重量 (g)	
8331207	M 3×0.5	4.2	2.4	50	7.5	8.7	6	4	—	B	●	17
8331208	M 4×0.7	5.3	3.1	50	10	11.7	6		—		●	17
8331209	M 5×0.8	7	4	50	12.5	14.5	6		—		●	17
8331210	M 6×1	8	4.6	50	15	17.5	6		—		●	16
8331211	M 8×1.25	10.9	6.2	70	20	23.1	10		—	●	59	
8331212	M10×1.5	13.2	7.5	70	25	28.7	10		Yes	●	59	
8331213	M12×1.75	15.9	9	80	30	34.3	10		Yes	●	72	
8331243	M16×2	21.1	11.7	100	40	45	12		Yes	●	138	
8331244	M18×2.5	25.1	14	135	45	51.2	16		Yes	D	●	316
8331245	M20×2.5	28.5	15.7	135	50	56.2	16		Yes		●	330

AT-2はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
※1. ヘリカル穴あけとねじ切りを同時に加工する場合の最大値です。
最大加工径を超えるめねじサイズを加工する際には下穴加工を行って下さい。

AT-2 is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
※1. This is the maximum value when helical drilling and threading take place at the same time. Please make a pre-drilled hole when machining an internal thread size that exceeds the maximum processing diameter.

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	最大加工径 ^{※1} Max. Processing Dia.	外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock	重量 (g)	
8331254	No. 8 - 32UNC	5.2	3.1	50	10.42	12.4	6	4	—	D	●	16
8331255	No.10 - 24UNC	6.1	3.7	70	12.07	14.7	6		—		●	25
8331256	1/4 - 20UNC	7.6	4.55	70	15.88	19	6		—		●	25
8331257	1/4 - 28UNF	8	4.55	70	15.88	18.1	6		—		●	26
8331258	5/16 - 18UNC	9.7	5.7	80	19.85	23.3	10		—		●	71
8331259	3/8 - 16UNC	11.6	6.7	80	23.81	27.7	10		—		●	69
8331260	7/16 - 14UNC	13.3	7.7	80	27.78	32.3	10		Yes		●	67
8331261	1/2 - 13UNC	16.2	9.2	80	31.75	36.6	10		Yes		●	70

AT-2はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
※1. ヘリカル穴あけとねじ切りを同時に加工する場合の最大値です。
最大加工径を超えるめねじサイズを加工する際には下穴加工を行って下さい。

AT-2 is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
※1. This is the maximum value when helical drilling and threading take place at the same time. Please make a pre-drilled hole when machining an internal thread size that exceeds the maximum processing diameter.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 マグネシ ウム合金 Zinc Alloy Casting	亜鉛合金 亜鉛合金 Titanium Alloy	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
AT-2	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼用DUOREYコート底刃付き 超硬スレッドミル DUOREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels

A
The A Brand

AT-2

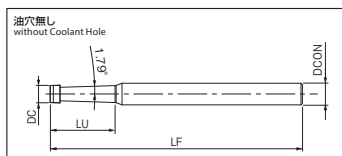
切削条件 Cutting Conditions **P.853**

管用テーパタイプ Tapered Pipe Thread Type



左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。
Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

標準価格・CAD



ねじの種類：Rc(PT)

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	下穴適用サイズ ^{※1} Applicable size for pre-drilled hole	山数 TPI	基準外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock	重量 (g)
8331214	1/16 - 28	1/8 - 28(φ4~8.2)	28	4.86	70	15.8	18	6	4	—	B	26
8331215	1/8 - 28	—	28	5.76	70	16.8	19	6		—		27
8331216	1/4 - 19	3/8 - 19(φ6~14.4)	19	7.98	80	24.76	28	10		—		78
8331217	3/8 - 19	—	19	9.68	80	24.76	28	10		—		84
8331218	1/2 - 14	3/4 - 14(φ8~23)	14	11.61	110	30.6	35	12		—		164
8331219	1 - 11	1 - 11(φ10~29)	11	15.54	135	39.4	45	16		—	D	356

AT-2はめねじ加工専用です。

1. ThreadProのバスタイプは「シングル送り」を選択下さい。

※1. 下穴加工をした上でねじ切り加工をする場合に加工可能なサイズです。
Rc(PT) 1-11と1-11 1/2NPTは下穴加工が必要になります。

AT-2 is only for milling internal threads.

1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.

※1. Machinable size for threading after pre-drilled hole.
Rc(PT) 1-11 and 1-11 1/2 NPT require pre-drilled hole.

ねじの種類：NPT

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	下穴適用サイズ ^{※1} Applicable size for pre-drilled hole	山数 TPI	基準外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock	重量 (g)
8331234	1/16 - 27	1/8 - 27(φ4~8.43)	27	4.86	70	15.7	18	6	4	—	D	25
8331235	1/8 - 27	—	27	5.76	70	16.7	19	6		—		28
8331236	1/4 - 18	3/8 - 18(φ6~14.27)	18	7.98	80	24.5	28	10		—		76
8331237	3/8 - 18	—	18	9.68	80	24.5	28	10		—		80
8331238	1/2 - 14	3/4 - 14(φ8~17.86)	14	11.61	110	30.5	35	12		—		162
8331239	1 - 11 1/2	1 - 11 1/2(φ10~28.98)	11.5	15.54	135	39.6	45	16		—		356

AT-2はめねじ加工専用です。

1. ThreadProのバスタイプは「シングル送り」を選択下さい。

※1. 下穴加工をした上でねじ切り加工をする場合に加工可能なサイズです。
Rc(PT) 1-11と1-11 1/2NPTは下穴加工が必要になります。

AT-2 is only for milling internal threads.

1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.

※1. Machinable size for threading after pre-drilled hole.
Rc(PT) 1-11 and 1-11 1/2 NPT require pre-drilled hole.



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニングセン
タータップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

非鉄用DLCコート高能率底刃付き 超硬スレッドミル

DLC Coated High-efficiency Carbide Thread Mill with
End-cutting Edge for Non-ferrous Materials

A

The A Brand

AT-2 R-SPEC

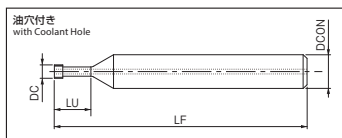
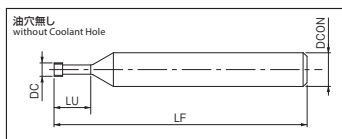
切削条件 Cutting
Conditions | **P.858**

2Dタイプ 2D Type



左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。
Spindle rotation must be counterclockwise due to the
left-hand cut configuration.

標準価格・CAD



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	基準外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock	重量 (g)
8331220	M 3 × 0.5	2.4	50	6	7.75	6	2	—	D	● 16
8331221	M 4 × 0.7	3.1	50	8	10.45	6		—		● 16
8331222	M 5 × 0.8	4	50	10	12.8	6		—		● 17
8331223	M 6 × 1	4.6	50	12	15.5	6		Yes		● 17
8331224	M 8 × 1.25	6.2	70	16	20.38	8		Yes		● 42
8331225	M 10 × 1.5	7.5	80	20	25.25	10		Yes		● 72
8331226	M 12 × 1.75	9	80	24	30.13	10		Yes		● 72

AT-2 R-SPECはめねじ加工専用です。

1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。

AT-2 R-SPEC is only for milling internal threads.

1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
AT-2 R-SPEC											○	○	○		○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

DRILLS
タフ
SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表
ゲージ
丸
ダイス
BORING
DES
BORING
DES
OTHER
PRODUCTS
索引
THREAD MILL
スレッド
ミル
FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ
SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ
SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ
HAND TAP
ハンド
タップ
TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)
PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)
TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)
INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用
NUT TAP
ナット
タップ
MACHINING
CENTER TAP
ヤングレタ
タップ
DRILL TAP
ドリル
タップ

小径ねじ用コーティング超硬プラネットカッタ

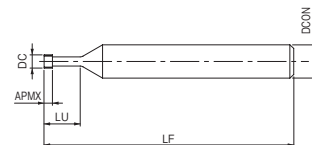
Coated Carbide Planet Cutter for Small Size

WH-VM-PNC

切削条件 Cutting Conditions | P.859

S1~1.4
M1~1.8

M2~5
No.8



標準価格・CAD



DC ≤ 1.3 1.5 ≤ DC

ねじの種類 : S

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	ねじの山数 Thread per cutting part	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	在庫 Stock	重量 (g)
3900495	S1	0.25	0.72	40	0.25		2.75			●	9
3900496	S1.2	0.25	0.91	40	0.25	1	3.25	3	3	●	9
3900497	S1.4	0.3	1.05	40	0.3		3.8			●	9

WH-VM-PNC(S)はめねじ加工専用です。

M1 ~ M5の小径めねじをフライス加工で作るプラネットカッタです。付加価値の高い工作物の不良防止や下穴余裕の無いねじ立てに最適です。

A planet cutter for small sizes M1-M5. Best for an expensive work material which cannot have scraps and not much cleanse at the bottom of the hole.

WH-VM-PNC (S) is only for milling internal threads.

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	ねじの山数 Thread per cutting part	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	在庫 Stock	重量 (g)
3900495	M1	0.25	0.72	40	0.25		2.75			●	9
3900496	M1.2	0.25	0.91	40	0.25		3.25			●	9
3900497	M1.4	0.3	1.05	40	0.3	1	3.8	3	3	●	9
3900498	M1.6	0.35	1.2	40	0.35		4.35			●	9
3900499	M1.7	0.35	1.3	40	0.35		4.85			●	9

WH-VM-PNC(M)はめねじ加工専用です。

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	ねじの山数 Thread per cutting part	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	在庫 Stock	重量 (g)
3900500	M2	0.4	1.5	40	1.2		4.4			●	21
3900501	M2.5	0.45	1.9	40	1.4		5.6			●	21
3900502	M3	0.5	2.4	40	1.5	3	6.5	6	3	●	21
3900503	M4	0.7	3.1	40	2.1		8.7			●	20
3900504	M5	0.8	4	40	2.4		10.8			●	20

WH-VM-PNC (M) is only for milling internal threads.

ねじの種類 : U,UNJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	ねじの山数 Thread per cutting part	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	在庫 Stock	重量 (g)
3900513	No.8	32	3.2	40	2.4	3	9.1	6	3	●	20

WH-VM-PNC(U,UNJ)はめねじ加工専用です。

WH-VM-PNC (U,UNJ) is only for milling internal threads.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic			
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC							
製品記号 Abbreviation	M1 ~ M1.8																											
	○	○							○			○	○				○		○	○	○	○			○	○		
	M2 ~																											
	○	○				○	○	○					○	○					○	○					○	○		

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

スチール用WXコート超硬プラネットカッタ WX Coated Carbide Planet Cutter for Steel

WX-ST-PNC

切削条件 Cutting Conditions P.859



標準価格・CAD



ねじの種類：M

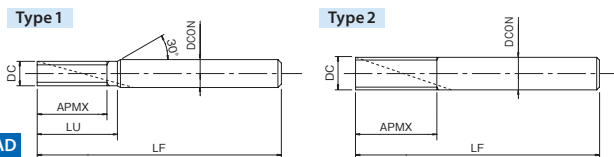
ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	ねじタイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
8305732	M12	1.25	9.5	85	26.3	28	10	5	1	C ▲	84

WX-ST-PNC (M) はめねじ加工専用です。

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

▲=この製品は生産中止しており、AT-1 (P.505) へ切り替え生産させていただきます。

従来品の同サイズよりも溝数が1本多く、高効率加工が可能です。
特に、炭素鋼、ステンレス鋼、調質鋼に対して良好な加工が可能です。
One more extra flute than WX-PNC made higher performance possible. Suitable for carbon steel, stainless steel, prehardened steel applications.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	ねじタイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
8305765	M18	2.5	14	105	40	45	16	5	1	C ▲	240

WX-ST-PNC (M) is only for milling internal threads.

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲=The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.505).

ねじの種類：U,UNJ

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	ねじタイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
8305800	1/4	20	4.55	60	10.2	11.4	6	4	1	C ▲	22
8305806	5/16	24	6.2	65	12.7	14.1	8	8	1	C ▲	41

WX-ST-PNC (U,UNJ) はめねじ加工専用です。

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

▲=この製品は生産中止しており、AT-1 (P.506) へ切り替え生産させていただきます。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	ねじタイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
8305816	7/16	20	8.8	75	17.8	19.1	10	4	1	C ▲	74
8305830	9/16	18	11.4	85	22.6	24	12	5	1	C ▲	125

WX-ST-PNC (U,UNJ) is only for milling internal threads.

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲=The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.506).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
製品記号 Abbreviation																										
WX-ST-PNC	○	○	○	○	○	○			○		○	○	○												○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニングセン
タータップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

スチール用WXコート超硬プラネットカッタ

WX Coated Carbide Planet Cutter for Steel

WX-ST-PNC

切削条件 Cutting Conditions | P.859



標準価格・CAD



ねじの種類 : Rp(PS) , G(PF)

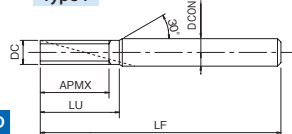
ツールNo. EDP No.	ねじサイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	ねじタイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
8305962	3/8	19	11	85	25.4	26.7	12	5	1	C ▲	120

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

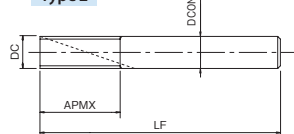
▲=この製品は生産中止しており、AT-1 (P.507)へ切り替え生産させていただきます。

従来品の同サイズよりも溝数が1本多く、高効率加工が可能です。
特に、炭素鋼、ステンレス鋼、調質鋼に対して良好な加工が可能です。
One more extra flute than WX-PNC made higher performance possible. Suitable for carbon steel, stainless steel, prehardened steel applications.

Type 1



Type 2



ツールNo. EDP No.	ねじサイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	ねじタイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
8305965	3/4・7/8	14	16	110	39.9	—	16	5	2	C ▲	277

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲=The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.507).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
WX-ST-PNC	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

スチール用WXコート油穴付き超硬プラネットカッタ WX Coated Carbide Planet Cutter with Internal Coolant Supply for Steel

WXO-ST-PNC

切削条件 Cutting Conditions P.859



標準価格・CAD

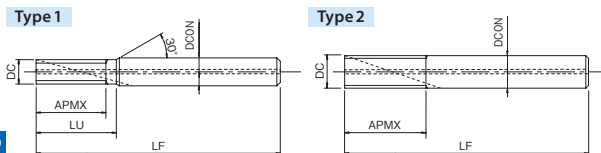


ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	ねじタイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
8304700	M6	0.75	4.5	60	12.8	15	6	4	1	●	21
8304701		1			13						
8304710	M8	0.5	6	65	16.5	—	6	4	2	●	24
8304711		1			17						
8304712	M10	1.25	7.5	70	17.5	26	8	5	1	●	43
8304721		1			21						
8304723	M12	1.5	9.5	85	22.5	28	10	5	1	●	82
8304732		1.25			26.3						
8304733	M14	1.75	10	85	26.3	—	10	5	2	●	84
8304734		0.5			28.5						
8304740	M16	2	12	95	34.5	—	12	5	2	●	134
8304741		0.75			33						

WXO-ST-PNC (M) はめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

油穴から切削油剤を吐出することにより、効率的な切くず排出が行えます。切くずの排出が悪い、横型マシニングセンタや下穴余裕のない止まり穴加工で、切くずの噛みこみによるチッピング防止に効果があります。
Oil hole makes better chip ejection good for horizontal machining center which is more difficult chip clearance and blind hole without enough clearance on the bottom of the hole.



ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	ねじタイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
8304742	M14	1	10	85	29	—	10	5	2	●	84
8304743		1.5			30						
8304744	M16	2	12	95	30	—	12	5	2	●	134
8304752		1			33						
8304753	M20	1.5	16	105	34	—	16	6	2	●	260
8304754		2			42.5						
8304773	M24	2.5	20	120	49.5	—	20	6	2	●	448
8304775		1.5			50						
8304784	M24	3	20	120	51	—	20	6	2	●	444
8304786		2			51						

WXO-ST-PNC (M) is only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
製品記号 Abbreviation																										
WXO-ST-PNC	○	○	○	○	○	○			○		○	○	○													

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)
□ = 特定代理店在庫品
Standard stock item
Limited standard stock item
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP

溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP

スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP

ポイント
タップ

HAND TAP

ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)

管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)

管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)

管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)

管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP

インサート
ねじ用

NUT TAP

ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP

マシニングセン
タ用タップ

DRILL TAP

ドリル
タップ

非鉄・耐熱合金用WXコート超硬プラネットカッタ

WX Coated Carbide Planet Cutter for Non-ferrous Materials and Heat-resistant Alloys

WX-PNC

切削条件 Cutting Conditions | P.859



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	ねじタイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
3900000	M6	0.75	4.5	60	12.8	15	6	3	1	●	21
3900001		1			13						20
3900009		0.5			16.5						24
3900011	M8	1	6	65	17	—	6	3	2	●	24
3900012		1.25			17.5						23
3900021		1			21						43
3900023	M10	1.5	7.5	70	22.5	26	8	4	1	●	41
3900032		1.25			26.3						84
3900033		1.5			25.5						84
3900034	M12	1.75	9.5	85	26.3	28	10	4	1	●	83
3900036		0.5			28.5						87
3900041		0.75			29.3						86

WX-PNC(M)はめねじ加工専用です。

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

ねじの種類 : U, UNJ

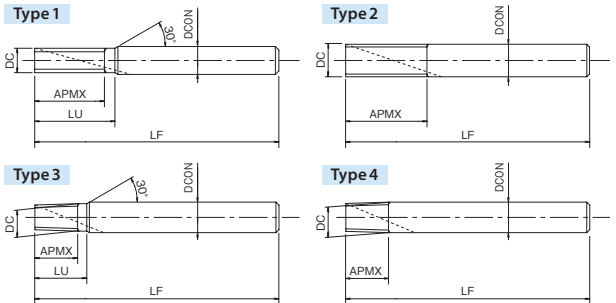
ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	ねじタイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
3900350	1/4	20	4.55	60	10.2	10.9	6	3	1	●	22
3900351		28			10						22
3900355		18			12.7						41
3900356	5/16	24	6.2	65	12.7	14.1	8	4	1	●	41
3900360		16			14.3						42
3900361		24			14.8						42
3900365	3/8	14	7.6	65	18.1	19.9	10	4	1	●	72
3900366		20			17.8						73
3900370		13			19.5						75

WX-PNC(U,UNJ)はめねじ加工専用です。

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

マシニングセンタの3軸同時制御機能による遊星運動を利用してねじ切り加工を行います。1本で同じピッチなら呼びの違うねじが加工できます。また右ねじ左ねじのどちらも加工できます。

These taps cut threads by using the planetary drive of a CNC machining center, 3 axis simultaneous control systems. One tool is capable of processing different threads, provided they are the same pitch. This tap is also capable of processing both right and left handed threads.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	ねじタイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
3900042	M14	1	10	85	29	—	10	4	2	●	85
3900043		1.5			30						85
3900044		2			30						85
3900052	M16	1	12	95	33	—	12	4	2	●	137
3900053		1.5			34.5						135
3900054		2			34						135
3900065	M18	2.5	14	105	40	45	16	5	1	●	239
3900073		1.5			42						260
3900075		2.5			42.5						256
3900083	M20	1.5	16	105	49.5	—	16	5	2	●	449
3900084		2			50						442
3900086		3			51						436

WX-PNC(M) is only for milling internal threads.

1. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	ねじタイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
3900371	1/2	20	9.4	75	19.1	20.4	10	4	1	●	76
3900375		12			23.3						120
3900380		18			22.6						125
3900382	5/8	11	10.9	85	25.4	27	12	4	1	●	118
3900385		3/4			15.7						240
3900388		9			36.7						418
3900390	7/8	12	18.9	110	33.9	36	20	4	1	●	422
3900392		8			38.1						403

WX-PNC(U,UNJ) is only for milling internal threads.

1. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AlCADC	MC	ZDC				

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Standard stock item Limited standard stock item

- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

非鉄・耐熱合金用WXコート超硬プラネットカッター

WX Coated Carbide Planet Cutter for Non-ferrous Materials and Heat-resistant Alloys

WX-PNC

切削条件 Cutting Conditions P.859



標準価格・CAD



ねじの種類：R(PT), Rc(PT)

ツールNo. EDP No.	ねじサイズ Range of Thread Size (in)	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
3900199	1/16・1/8	28	5.9	60	9.1	—	6	3	4	●	23
3900201	1/8	28	7.5	60	9.1	12.7	8	3	B	●	40
3900211	1/4・3/8	19	10	75	14.7	—	10	4	4	●	78
3900212	3/8	19	11	85	14.7	20	12	4	3	●	128

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

ねじの種類：Rp(PS), G(PF)

ツールNo. EDP No.	ねじサイズ Range of Thread Size (in)	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
3900299	1/16・1/8	28	5.9	60	11.8	—	6	3	2	●	23
3900301	1/8	28	7.5	65	14.5	15.4	8	1	C	●	43
3900311	1/4・3/8	19	10	75	20.1	—	10	4	2	●	76
3900312	3/8	19	11	85	25.4	26.7	12	4	1	●	121

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

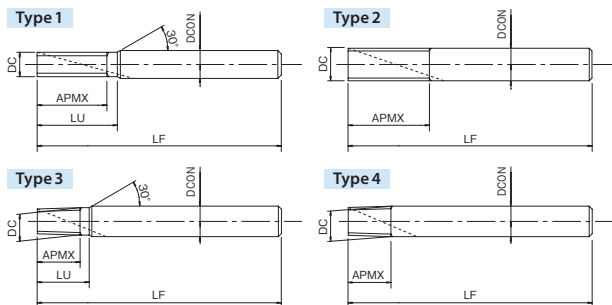
ねじの種類：NPT

ツールNo. EDP No.	ねじサイズ Range of Thread Size (in)	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	
3900259	1/16・1/8	27	5.9	60	10.3	—	6	3	4	B	●	23
3900261	1/4・3/8	18	10	75	15.5	—	10	4	4		●	77

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

マシニングセンタの3軸同時制御機能による遊星運動を利用してねじ切り加工を行います。1本で同じピッチなら呼びの違うねじが加工できます。また右ねじ左ねじのどちらも加工できます。

These taps cut threads by using the planetary drive of a CNC machining center, 3 axis simultaneous control systems. One tool is capable of processing different threads, provided they are the same pitch. This tap is also capable of processing both right and left handed threads.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	ねじサイズ Range of Thread Size (in)	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
3900214	1/2・3/4	14	12	85	20	—	12	4	4	B	● 123
3900215	3/4	14	16	85	20	—	16		4	C	● 223
3900218	1~2	11	20	95	27.7	—	20	5	4	C	● 357

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

単位:mm Unit:mm											
ツールNo. EDP No.	ねじサイズ Range of Thread Size (in)	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
3900314	1/2~7/8	14	12	95	32.7	—	12	4	2	●	134
3900315	3/4~7/8	14	16	110	39.9	—	16		2	C	●
3900318	1~2	11	20	125	50.8	—	20	5	2	●	451

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

単位:mm Unit:mm											
ツールNo. EDP No.	ねじサイズ Range of Thread Size (in)	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク 径CON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
3900265	1/2・3/4	14	16	85	20	—	16	4	4	C	● 220
3900268	1～2	11 1/2	20	95	24.3	—	20	5	4		● 362

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
WX-PNC	○												○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES
製造工具

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP

溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP

スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP

ポイント
タップ

HAND TAP

ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)

管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)

管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)

管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)

管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP

インサート
ねじ用

NUT TAP

ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP

マシニング
センタ
タップ

DRILL TAP

ドリル
タップ

FXコート超硬スパイラルプラネットカッタ

FX Coated Carbide Spiral Fluted Planet Cutter

OT-SFT-PNGT

切削条件 Cutting Conditions | **P.859**



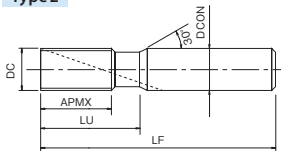
標準価格・CAD



スパイラル溝のため、切削時の負荷が低減され、ストレート溝タイプよりも、高送りができ、高効率加工が可能です。

Due to helix flute, cutting torque is decreased. It is capable of more highly efficient operation than that one with straight flute with high feed.

Type 2



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
8306544	M 14	2	10	90	25	—	10	4	2	▲	86
8306575	M 20	2.5	16	125	40	—	16	4	2	▲	304
8306584	M 27	2	20	145	50	—	20	5	2	▲	553

OT-SFT-PNGT (M) はめねじ加工専用です。

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

▲=この製品は生産中止しており、AT-1 (P.505) へ切り替え生産させていただきます。

OT-SFT-PNGT (M) is available only for milling internal threads.

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲=The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.505).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
OT-SFT-PNGT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

FXコート超硬プラネットカッタ

FX Coated Carbide Planet Cutter

OT-PNGT

切削条件 Cutting Conditions P.860



標準価格・CAD



ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
8306232	M 12	1.25	9	90	24	—	10	4	1	B ▲	86

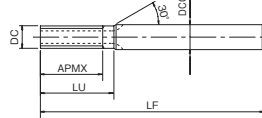
OT-PNGT(M) はめねじ加工専用です。

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

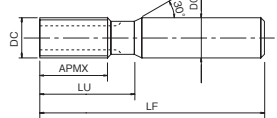
▲=この製品は生産中止しており、AT-1 (P.505)へ切り替え生産させていただきます。

超硬合金製のため、工具のたわみがなくハイス製よりも加工時間の短縮が可能です。FXコーティングを施すことによって、長寿命を実現しています。 Compared to HSS tools, deflection-resistant tungsten carbide tools have a much shorter processing time. The FX coating provides extended tool life.

Type 1



Type 2



OT-PNGT (M) is available only for milling internal threads.

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲= The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.505).

ねじの種類：Rp(PS) , G(PF)

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
8306410	3/8	19	10	80	16	23	10	4	2	B ▲	80

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

▲=この製品は生産中止しており、AT-1 (P.507)へ切り替え生産させていただきます。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲= The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.507).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OT-PNGT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニングセン
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

TiNコートハイスプラネットカッタ

TiN Coated Planet Cutter

PNGT

切削条件 Cutting Conditions | P.860



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	
8306012	M14	1	10	90	25	32	10	4	1	B	●	52
8306013		1.5							●		52	
8306022	M16	1	12	105	30	38	12		1		●	88
8306023		1.5									●	87
8306024		2									●	87
8306032	M20	1	16	125	40	50	16		1		●	177
8306033		1.5									●	175
8306034		2									●	173
8306035		2.5									●	173
8306036		3									●	170
8306042	M27	1	20	145	50	60	20	5	1		●	320
8306043		1.5									●	317
8306044		2									●	315
8306046		3									●	310
8306047		3.5									●	306
8306052	M34	1	25	165	65	—	20	6	3		●	441
8306053		1.5									●	439
8306054		2									●	436
8306056		3								●	419	
8306063	M42	1.5	32	210	80	—	25	3	●	906		
8306064		2							●	901		
8306066		3							●	890		

PNGT (M) はめねじ加工専用です。

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

PNGT (M) is only for milling internal threads.

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
PNGT	○	○	○	○		○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

TiNコートハイスプラネットカッタ

TiN Coated Planet Cutter

PNGT

切削条件 Cutting Conditions P.860



標準価格・CAD



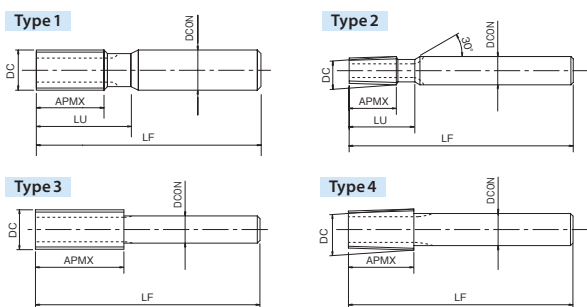
ねじの種類：R(PT), Rc(PT)

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
8306111	3/8	19	10	80	16	23	10	4	2	B	47
8306114	1/2 - 3/4	14	12	95	20	28	12		2		82
8306115	3/4	14	16	110	25	35	16		2		162
8306118	1~2	11	20	125	32	42.5	20		2		284
8306119	1-1/2~2~6	11	32	175	50	—	25	6	4	●	733

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

マシニングセンタの3軸同時制御機能による遊星運動を利用してねじ切り加工を行います。1本で同じピッチなら呼びの違うねじが加工できます。また右ねじ左ねじのどちらも加工できます。

These taps cut threads by using the planetary drive of a CNC machining center, 3 axis simultaneous control systems. One tool is capable of processing different threads, provided they are the same pitch. This tap is also capable of processing both right and left handed threads.



1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ねじの種類：Rp(PS)

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
8306121	3/8	19	10	80	16	23	10	4	1	B	48
8306124	1/2 ~ 7/8	14	12	95	20	—	12		1		83
8306125	3/4 ~ 7/8	14	16	110	25	35	16		1		158
8306128	1~3-1/2	11	20	125	32	42.5	20		1		282
8306129	1-1/2 ~ 6	11	32	175	50	—	25	6	1	●	723

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ねじの種類：G(PF)

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)
8306131	3/8	19	10	80	16	23	10	4	1	B	47
8306134	1/2 ~ 7/8	14	12	95	20	—	12		1		82
8306135	3/4 ~ 7/8	14	16	110	25	35	16		1		164
8306138	1~3-1/2	11	20	125	32	42.5	20		1		283
8306139	1-1/2 ~ 6	11	32	175	50	—	25	6	3	●	723

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C0.45% ~0.6%	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BS-C	PB	AL	AC, ADC	MC	ZDC			

在庫記号について Inventory symbols	● = 標準在庫品 Standard stock item	○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item	▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item	△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item
----------------------------	----------------------------------	--	---	---

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニングセン
タタップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

複合加工用FXコート超硬スーパープラネットカッタ FX Coated Carbide Super-Planet Cutter for Multifunction Milling

DR-PNAC

切削条件 Cutting Conditions | P.860

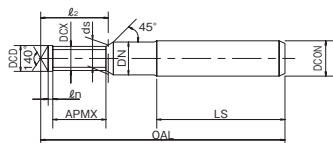


標準価格・CAD



1本で下穴加工+面取り加工+めねじ加工が可能な複合工具で、工具交換が不要で非加工時間を削減し、生産性が向上します。

With this one tool, you can drill the hole, cut thread and cut the chamfer.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	ねじ外径 DCX	全長 OAL	APMX	ドリル長 ℓn	ℓ2	シャンク長 LS	ドリル径 DCD	面取り径 ds	首径 DN	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	在庫 Stock	重量 (g)
8330400	M 6 × 1 -2D	4.8	62	12.1	1	14.7	36	5	6.3	7	8	2	C	● 34
8330412	M 8 × 1.25 -2D	6.5	75	15.1	1.3	18.5	40	6.8	8.3	9	10			● 65
8330413	M 8 × 1 -2D	6.7	75	15.1	1.3	18.5	40	7	8.3	9	10			● 66
8330424	M 10 × 1.5 -2D	8.2	79	19.6	1.5	23.7	45	8.5	10.3	11	12			● 95
8330425	M 10 × 1.25 -2D	8.5	79	20.1	1.5	24	45	8.8	10.3	11	12			● 96
8330426	M 10 × 1 -2D	8.7	79	20.1	1.5	24	45	9	10.3	11	12			● 96
8330436	M 12 × 1.75 -2D	9.9	89	22.9	1.8	27.4	48	10.3	12.3	13.5	16			● 178
8330437	M 12 × 1.5 -2D	10.2	89	24.1	1.8	28.6	48	10.5	12.3	13.5	16			● 179
8330438	M 12 × 1.25 -2D	10.2	89	23.9	1.8	28.3	48	10.8	12.3	13.5	16			● 180

DR-PNACはめねじ加工専用です。

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

2. 加工ねじ深さ=呼び径×2

DR-PNAC is only for milling internal threads.

1. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.

2. Tapping length=thread dia.×2

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
DR-PNAC																						

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

複合加工用FXコート油穴付き 超硬スーパープラネットカッタ

FX Coated Carbide Super-Planet Cutter with Internal Coolant Supply for Multifunction Milling

DR-O-PNAC

切削条件 Cutting Conditions P.860



標準価格・CAD



CARBIDE

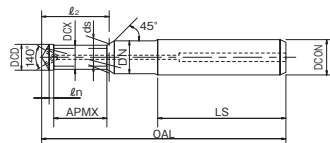
FX

25°

SHANK
h6

1本で下穴加工+面取り加工+めねじ加工が可能な複合工具で、工具交換が不要で非加工時間を削減し、生産性が向上します。

With this one tool, you can drill the hole, cut thread and cut the chamfer.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	ねじ外径 DCX	全長 OAL	APMX	ドリル長 ℓn	ℓ2	シャンク長 LS	ドリル径 DCD	面取り径 ds	首径 DN	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	在庫 Stock	重量 (g)
8330500	M 6 × 1 -2D	4.8	62	12.1	1	14.7	36	5	6.3	7	8	2	●	32
8330512	M 8 × 1.25 -2D	6.5	75	15.1	1.3	18.5	40	6.8	8.3	9	10	2	●	59
8330524	M 10 × 1.5 -2D	8.2	79	19.6	1.5	23.7	45	8.5	10.3	11	12	2	●	107
8330536	M 12 × 1.75 -2D	9.9	89	22.9	1.8	27.4	48	10.3	12.3	13.5	16	2	●	175

DR-O-PNACはめねじ加工専用です。

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. DR-O-PNACには底刃二番面に油穴があります。
3. 加工ねじ深さ=呼び径×2

DR-O-PNAC is only for milling internal threads.

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. DR-O-PNAC has oil hole.
3. Tapping length=thread dia.×2

電着ダイヤモンドセラタップ

Electroplated Diamond Thread Mill for Ceramics

ED-PNT

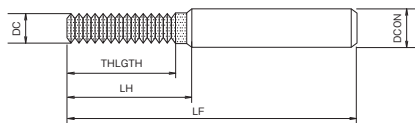
切削条件 Cutting Conditions P.851



標準価格・CAD



HSSE



ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	ピッチ TP	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LH	シャンク径 DCON	電着長 Length of electroplating	最小加工径 Min. Processing Dia.	粒度 Grit Size	在庫 Stock	重量 (g)
8315981	2.2 × 7.5 × P0.5	2.2	0.5	50	7.5	8.5	4	8.5	3	#600	●	7
8315982	3 × 9.8 × P0.7	3	0.7	60	9.8	12	6	12	4	#325	●	15
8315983	3.7 × 12 × P0.8	3.7	0.8	60	12	14	6	14	5	#325	●	15
8315984	4.5 × 15 × P1	4.5	1	70	15	18	8	18	6	#325	●	26
8315985	6 × 20 × P1.25	6	1.25	70	20	23	8	23	8	#325	●	26
8315986	7.5 × 24 × P1.5	7.5	1.5	80	24	27	10	27	10	#325	●	45
8315987	9 × 30 × P1.75	9	1.75	80	30	33	10	33	12	#325	●	48
8315988	10 × 34 × P2	10	2	80	34	39	10	39	14	#325	●	48

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
製品記号 Abbreviation																										
DR-O-PNAC																										

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ハイプロ プラネットカッタ HYPRO PLANET CUTTER (THREAD MILLING CUTTER)

工具選定表 Selection Chart

■メートルめねじ用 Metric screw thread (internal)

ピッチ Pitch	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
P0.5	M 13 ~	TMC12-2、TMC20-2	2I 0.5 ISO TM2		
	M 17 ~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 0.5 ISO TM2		
	M 19 ~	TM2C20-2 TMC16-3	2I 0.5 ISO TM2 3I 0.5 ISO TM2		
	M 21 ~	TMNC20-3	3I 0.5 ISO TM2		
	M 22 ~	TMC20-3	3I 0.5 ISO TM2		
	M 24 ~	TMLC25-3	3I 0.5 ISO TM2		
	M 28 ~	TM2C25-3	3I 0.5 ISO TM2		
	M 51 ~	TMSH-D50-FMA25.4-3	3I 0.5 ISO TM2		
P0.75	M 14 ~	TMC12-2、TMC20-2	2I 0.75 ISO TM2		
	M 18 ~	TMC16-3 124/001、TMNC16-3	3I 0.75 ISO TM2		
	M 19 ~	TM2C20-2 TMC16-3	2I 0.75 ISO TM2 3I 0.75 ISO TM2		
	M 22 ~	TMNC20-3	3I 0.75 ISO TM2		
	M 23 ~	TMC20-3	3I 0.75 ISO TM2		
	M 25 ~	TMLC25-3	3I 0.75 ISO TM2		
	M 29 ~	TM2C25-3	3I 0.75 ISO TM2		
	M 52 ~	TMSH-D50-FMA25.4-3	3I 0.75 ISO TM2		
P1	M 15 ~	TMC12-2、TMC20-2	2I 1.0 ISO TM2		
	M 19 ~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 20 ~	TM2C20-2 TMC16-3	2I 1.0 ISO TM2 3I 1.0 ISO TM2		
	M 22 ~	TMNC20-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 23 ~	TMC20-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 25 ~	TMLC25-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 28 ~	TMC25-5 124/004	5I 1.0 ISO TM2		
	M 29 ~	TM2C25-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 33 ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 1.0 ISO TM2		
	M 41 ~	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 1.0 ISO TM2		
	M 46 ~	TM2C32-5	5I 1.0 ISO TM2		
	M 53 ~	TMSH-D50-FMA25.4-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 66 ~	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 1.0 ISO TM2		
	M 83 ~	TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 1.0 ISO TM2		
	M103 ~	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 1.0 ISO TM2		
	M128 ~	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 1.0 ISO TM2		
P1.25	M 16 ~	TMC12-2、TMC20-2	2I 1.25 ISO TM2		
	M 20 ~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 21 ~	TM2C20-2 TMC16-3	2I 1.25 ISO TM2 3I 1.25 ISO TM2		
	M 23 ~	TMNC20-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 24 ~	TMC20-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 26 ~	TMLC25-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 29 ~	TMC25-5 124/004	5I 1.25 ISO TM2		
	M 30 ~	TM2C25-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 35 ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 1.25 ISO TM2		
	M 42 ~	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 1.25 ISO TM2		
	M 48 ~	TM2C32-5	5I 1.25 ISO TM2		
	M 55 ~	TMSH-D50-FMA25.4-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 68 ~	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 1.25 ISO TM2		
	M 85 ~	TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 1.25 ISO TM2		
	M105 ~	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 1.25 ISO TM2		
	M130 ~	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 1.25 ISO TM2		
P1.5	M 16 ~	TMC12-2、TMC20-2	2I 1.5 ISO TM2		
	M 20 ~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 1.5 ISO TM2		
			3I 1.5 ISO TM2		

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

次ページへ

呼び Size M22 ~ M52 NEXT

ハイプロ プラネットカッタ HYPRO PLANET CUTTER (THREAD MILLING CUTTER)

工具選定表 Selection Chart

前ページより

FROM 呼び Size M13 ~ M20

ピッチ Pitch	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
P1.5	M 22 ~	TM2C20-2	2I 1.5 ISO TM2		
		TMC16-3	3I 1.5 ISO TM2		
	M 24 ~	TMNC20-3	3I 1.5 ISO TM2		
	M 25 ~	TMC20-3	3I 1.5 ISO TM2		
	M 26 ~			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDB60 TM
	M 27 ~	TMLC25-3	3I 1.5 ISO TM2		
	M 28 ~			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDB60 TM
	M 30 ~	TMC25-5 124/004	5I 1.5 ISO TM2		
	M 31 ~	TM2C25-3	3I 1.5 ISO TM2		
	M 33 ~			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDB60 TM
	M 35 ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 1.5 ISO TM2		
	M 39 ~			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDB60 TM
	M 40 ~	TMC32-6B	6BI 1.5 ISO TM2		
	M 43 ~	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 1.5 ISO TM2		
	M 45 ~			TM4SC D42-16-3U	3UIDB60 TM
	M 48 ~	TM2C32-5	5I 1.5 ISO TM2		
	M 51 ~	TMC40-6B	6BI 1.5 ISO TM2		
	M 52 ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDB60 TM
	M 56 ~	TMSH-D50-FMA25.4-3	5I 1.5 ISO TM2		
	M 59 ~	TMLC42-6B	6BI 1.5 ISO TM2		
P1.75	M 60 ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDB60 TM
	M 69 ~	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 1.5 ISO TM2		
	M 86 ~	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 1.5 ISO TM2		
		TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 1.5 ISO TM2		
	M106 ~	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 1.5 ISO TM2		
	M131 ~	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 1.5 ISO TM2		
	M 21 ~	TMC16-3 124/001、TMNC16-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 23 ~	TMC16-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 25 ~	TMNC20-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 26 ~	TMC20-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 28 ~	TMLC25-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 31 ~	TMC25-5 124/004	5I 1.75 ISO TM2		
	M 32 ~	TM2C25-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 36 ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 1.75 ISO TM2		
P2	M 44 ~	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 1.75 ISO TM2		
	M 49 ~	TM2C32-5	5I 1.75 ISO TM2		
	M 57 ~	TMSH-D50-FMA25.4-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 70 ~	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 1.75 ISO TM2		
	M 87 ~	TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 1.75 ISO TM2		
	M107 ~	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 1.75 ISO TM2		
	M132 ~	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 1.75 ISO TM2		
	M 14 ~ M21	TMC12-2、TMC20-2	2I 2.0 ISO TM 028/004		
	M 22 ~	TMC16-3 124/001、TMNC16-3	3I 2.0 ISO TM2		
	M 23 ~	TMC16-3	3I 2.0 ISO TM2		
	M 25 ~	TMNC20-3	3I 2.0 ISO TM2		
	M 26 ~	TMC20-3	3I 2.0 ISO TM2	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDB60 TM
	M 28 ~	TMLC25-3	3I 2.0 ISO TM2		
	M 29 ~			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDB60 TM
	M 32 ~	TMC25-5 124/004	5I 2.0 ISO TM2		
	M 33 ~	TM2C25-3	3I 2.0 ISO TM2		
	M 34 ~			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDB60 TM
	M 37 ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 2.0 ISO TM2		
	M 39 ~			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDB60 TM
	M 42 ~	TMC32-6B	6BI 2.0 ISO TM2		
	M 44 ~	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 2.0 ISO TM2		
	M 45 ~			TM4SC D42-16-3U	3UIDB60 TM
	M 50 ~	TM2C32-5	5I 2.0 ISO TM2		
	M 52 ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDB60 TM

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

次ページへ

呼び Size M53 ~ M94 NEXT

ハイプロ プラネットカッタ HYPRO PLANET CUTTER (THREAD MILLING CUTTER)

工具選定表 Selection Chart

前ページより

FROM 呼び Size M22 ~ M52

ピッチ Pitch	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
P2	M 53 ~	TMC40-6B	6BI 2.0 ISO TM2		
	M 57 ~	TMSH-D50-FMA25.4-3	3I 2.0 ISO TM2		
	M 60 ~	TMLC42-6B	6BI 2.0 ISO TM2	TM6SC D56-22-3U	3UIDB60 TM
	M 70 ~	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 2.0 ISO TM2		
	M 87 ~	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 2.0 ISO TM2		
		TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 2.0 ISO TM2		
	M107 ~	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 2.0 ISO TM2		
	M132 ~	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 2.0 ISO TM2		
P2.5	M 20 ~ M21	TMC16-3 124/001	3I 2.5 ISO TM 028/005		
	M 22 ~ M34	TMC25-4 124/002	4I 2.5 ISO TM 028/006		
	M 27 ~			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
	M 30 ~			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	M 34 ~	TMC25-5 124/004	5I 2.5 ISO TM2	TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM
	M 40 ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 2.5 ISO TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDE60 TM
	M 46 ~			TM4SC D42-16-3U	3UIDE60 TM
	M 47 ~	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 2.5 ISO TM2		
	M 52 ~	TM2C32-5	5I 2.5 ISO TM2	TM5SC D48-22-3U	3UIDE60 TM
	M 60 ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDE60 TM
	M 73 ~	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 2.5 ISO TM2		
	M 90 ~	TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 2.5 ISO TM2		
	M110 ~	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 2.5 ISO TM2		
	M135 ~	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 2.5 ISO TM2		
P3	M 24 ~ M35	TMC25-4 124/002	4I 3.0 ISO TM 028/007		
	M 27 ~			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
	M 30 ~			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	M 35 ~			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM
	M 36 ~ M42	TMC25-5、TMLC25-5	5I 3.0 ISO TM 028/009		
	M 37 ~	TMC25-5 124/004	5I 3.0 ISO TM2		
	M 41 ~			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDE60 TM
	M 42 ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 3.0 ISO TM2		
	M 47 ~	TMC32-6B	6BI 3.0 ISO TM2		
	M 48 ~			TM4SC D42-16-3U	3UIDE60 TM
	M 50 ~	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 3.0 ISO TM2		
	M 52 ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDE60 TM
	M 55 ~	TM2C32-5	5I 3.0 ISO TM2		
	M 58 ~	TMC40-6B、TMLC42-6B	6BI 3.0 ISO TM2		
	M 60 ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDE60 TM
	M 75 ~	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 3.0 ISO TM2		
	M 92 ~	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 3.0 ISO TM2		
		TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 3.0 ISO TM2		
	M112 ~	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 3.0 ISO TM2		
P3.5	M137 ~	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 3.0 ISO TM2		
	M 30 ~			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
				TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	M 30 ~ M37	TMC25-5 124/004	5I 3.5 ISO TM 028/008		
	M 36 ~			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM
	M 41 ~	TMC25-5 124/004	5I 3.5 ISO TM2		
	M 42 ~			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDE60 TM
	M 46 ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 3.5 ISO TM2		
	M 48 ~			TM4SC D42-16-3U	3UIDE60 TM
	M 53 ~	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 3.5 ISO TM2		
	M 54 ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDE60 TM
	M 58 ~	TM2C32-5	5I 3.5 ISO TM2		
	M 62 ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDE60 TM
	M 77 ~	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 3.5 ISO TM2		
	M 94 ~	TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 3.5 ISO TM2		

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

次ページへ

呼び Size M114 ~ M103 NEXT

ハイプロ プラネットカッタ HYPRO PLANET CUTTER (THREAD MILLING CUTTER)

工具選定表 Selection Chart

前ページより

FROM 呼び Size M53 ~ M94

ピッチ Pitch	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
P3.5	M114 ~	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 3.5 ISO TM2		
	M139 ~	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 3.5 ISO TM2		
P4	M 36 ~			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
				TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
				TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM
	M 36 ~ M42	TMC25-5、TMLC25-5	5I 4.0 ISO TM 028/010		
	M 42 ~			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	M 44 ~	TMC25-5 124/004	5I 4.0 ISO TM2		
	M 48 ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 4.0 ISO TM2	TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	M 54 ~	TMC32-6B	6BI 4.0 ISO TM2		
	M 55 ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	M 56 ~	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 4.0 ISO TM2		
	M 60 ~	TMC40-6B	6BI 4.0 ISO TM2		
	M 62 ~	TM2C32-5	5I 4.0 ISO TM2		
	M 64 ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
	M 68 ~	TMLC42-6B	6BI 4.0 ISO TM2		
	M 78 ~	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 4.0 ISO TM2		
P4.5	M 95 ~	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 4.0 ISO TM2		
	M 115 ~	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 4.0 ISO TM2		
	M 140 ~	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 4.0 ISO TM2		
	M 42 ~			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	M 42 ~ M52	TMC25-5、TMLC25-5	5I 4.5 ISO TM 028/011		
	M 48 ~	TMC25-5 124/004	5I 4.5 ISO TM2	TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	M 53 ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 4.5 ISO TM2		
	M 54 ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	M 58 ~	TMC32-6B	6BI 4.5 ISO TM2		
	M 60 ~	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 4.5 ISO TM2		
	M 60 ~	TMC40-6B	6BI 4.5 ISO TM2		
	M 62 ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
	M 66 ~	TM2C32-5	5I 4.5 ISO TM2		
	M 70 ~	TMLC42-6B	6BI 4.5 ISO TM2		
	M 80 ~	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 4.5 ISO TM2		
P5	M 97 ~	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 4.5 ISO TM2		
	M 117 ~	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 4.5 ISO TM2		
	M 142 ~	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 4.5 ISO TM2		
	M 48 ~	TMC32-6B	6BI 5.0 ISO TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	M 54 ~			TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	M 58 ~	TMC40-6B	6BI 5.0 ISO TM2	TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
P5.5	M 62 ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
	M 72 ~	TMLC42-6B	6BI 5.0 ISO TM2		
	M 99 ~	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 5.0 ISO TM2		
	M 56 ~	TMC32-6B	6BI 5.5 ISO TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	M 60 ~	TMC40-6B	6BI 5.5 ISO TM2	TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	M 63 ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
P6	M 74 ~	TMLC42-6B	6BI 5.5 ISO TM2	TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
	M 101 ~	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 5.5 ISO TM2		
	M 64 ~	TMC32-6B、TMC40-6B	6BI 6.0 ISO TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	M 76 ~	TMLC42-6B	6BI 6.0 ISO TM2	TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	M 103 ~	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 6.0 ISO TM2	TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
				TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

ハイプロ プラネットカッタ HYPRO PLANET CUTTER (THREAD MILLING CUTTER)

工具選定表 Selection Chart

■ユニファイめねじ用 Unified screw thread (internal)

山数 T.P.I.	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
48	1/2 ~	TMC12-2, TMC20-2	2I 48 UN TM2		
	3/4 ~	TM2C20-2	2I 48 UN TM2		
32	9/16 ~	TMC12-2, TMC20-2	2I 32 UN TM2		
	11/16 ~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 32 UN TM2		
	3/4 ~	TM2C20-2	2I 32 UN TM2		
		TMC16-3	3I 32 UN TM2		
	7/8 ~	TMNC20-3, TMC20-3	3I 32 UN TM2		
	1 ~	TMLC25-3	3I 32 UN TM2		
	1 1/8 ~	TM2C25-3	3I 32 UN TM2		
28	9/16 ~	TMC12-2, TMC20-2	2I 28 UN TM2		
	3/4 ~	TMC16-3, TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 28 UN TM2		
	13/16 ~	TM2C20-2	2I 28 UN TM2		
		TMC16-3	3I 28 UN TM2		
	7/8 ~	TMNC20-3	3I 28 UN TM2		
	15/16 ~	TMC20-3	3I 28 UN TM2		
	1 ~	TMLC25-3	3I 28 UN TM2		
	1 3/16 ~	TM2C25-3	3I 28 UN TM2		
24	9/16 ~	TMC12-2, TMC20-2	2I 24 UN TM2		
	3/4 ~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 24 UN TM2		
	13/16 ~	TM2C20-2	2I 24 UN TM2		
		TMC16-3	3I 24 UN TM2		
	7/8 ~	TMNC20-3	3I 24 UN TM2		
	15/16 ~	TMC20-3	3I 24 UN TM2		
	1 ~	TMLC25-3	3I 24 UN TM2		
	1 1/8 ~	TMC25-5 124/004	5I 24 UN TM2		
	1 3/16 ~	TM2C25-3	3I 24 UN TM2		
	1 5/16 ~	TMC25-5, TMLC25-5	5I 24 UN TM2		
	1 5/8 ~	TMC32-5, TMLC32-5 TMNC32-5	5I 24 UN TM2		
	1 7/8 ~	TM2C32-5	5I 24 UN TM2		
20	5/8 ~	TMC12-2, TMC20-2	2I 20 UN TM2		
	13/16 ~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 20 UN TM2		
	7/8 ~	TM2C20-2	2I 20 UN TM2		
		TMC16-3	3I 20 UN TM2		
	15/16 ~	TMNC20-3	3I 20 UN TM2		
	1 ~	TMC20-3	3I 20 UN TM2		
	1 1/16 ~	TMLC25-3	3I 20 UN TM2		
		TM2C25-3	3I 20 UN TM2		
	1 3/16 ~	TMC25-5 124/004	5I 20 UN TM2		
	1 3/8 ~	TMC25-5, TMLC25-5	5I 20 UN TM2		
	1 5/8 ~	TMC32-5, TMLC32-5 TMNC32-5	5I 20 UN TM2		
	1 7/8 ~	TM2C32-5	5I 20 UN TM2		
18	11/16 ~	TMC12-2, TMC20-2	2I 18 UN TM2		
	13/16 ~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 18 UN TM2		
	7/8 ~	TM2C20-2	2I 18 UN TM2		
		TMC16-3	3I 18 UN TM2		
	15/16 ~	TMNC20-3	3I 18 UN TM2		
	1 ~	TMC20-3	3I 18 UN TM2		
	1 1/16 ~	TMLC25-3	3I 18 UN TM2		
	1 3/16 ~	TMC25-5 124/004	5I 18 UN TM2		
	1 1/4 ~	TM2C25-3	3I 18 UN TM2		
	1 3/8 ~	TMC25-5, TMLC25-5	5I 18 UN TM2		

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

次ページへ

呼び Size 1 11/16 ~ 1 1/8 NEXT

工具選定表 Selection Chart

前ページより

FROM 呼び Size 1/2 ~ 1 3/8

山数 T.P.I.	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
18	1 11/16 ~	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 18 UN TM2		
	1 15/16 ~	TM2C32-5	5I 18 UN TM2		
16	1 1/16 ~	TMC12-2、TMC20-2	2I 16 UN TM2		
	1 3/16 ~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 16 UN TM2		
	7/8 ~	TM2C20-2	2I 16 UN TM2		
		TMC16-3	3I 16 UN TM2		
	1 5/16 ~	TMNC20-3	3I 16 UN TM2		
	1 ~	TMC20-3	3I 16 UN TM2	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDB60 TM
	1 1/16 ~	TMLC25-3	3I 16 UN TM2		
	1 1/8 ~			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDB60 TM
	1 3/8 ~	TMC25-5 124/004	5I 16 UN TM2		
	1 1/4 ~	TM2C25-3	3I 16 UN TM2		
	1 3/8 ~			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDB60 TM
	1 7/16 ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 16 UN TM2		
	1 9/16 ~			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDB60 TM
	1 11/16 ~	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 16 UN TM2		
	1 3/4 ~			TM4SC D42-16-3U	3UIDB60 TM
	1 15/16 ~	TM2C32-5	5I 16 UN TM2		
14	2 ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDB60 TM
	2 3/8 ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDB60 TM
	1 1/16 ~	TMC12-2、TMC20-2	2I 14 UN TM2		
	7/8 ~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 14 UN TM2		
	1 5/16 ~	TM2C20-2	2I 14 UN TM2		
		TMC16-3	3I 14 UN TM2		
	1 ~	TMNC20-3、TMC20-3	3I 14 UN TM2	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDB60 TM
	1 1/8 ~	TMLC25-3	3I 14 UN TM2	TM3SC 20C26-105-2U	2UIDB60 TM
	1 1/4 ~	TM2C25-3	3I 14 UN TM2		
		TMC25-5 124/004	5I 14 UN TM2		
	1 3/8 ~			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDB60 TM
	1 7/16 ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 14 UN TM2		
13	1 5/8 ~			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDB60 TM
	1 3/4 ~	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 14 UN TM2	TM4SC D42-16-3U	3UIDB60 TM
	1 15/16 ~	TM2C32-5	5I 14 UN TM2		
	2 ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDB60 TM
	2 3/8 ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDB60 TM
	7/8 ~	TMC16-3、124/001 TMNC16-3	3I 13 UN TM2		
	1 5/16 ~	TMC16-3	3I 13 UN TM2		
	1 ~	TMNC20-3	3I 13 UN TM2		
12	1 1/16 ~	TMC20-3	3I 13 UN TM2		
	1 1/8 ~	TMLC25-3	3I 13 UN TM2		
	1 1/4 ~	TMC25-5 124/004	5I 13 UN TM2		
	1 5/16 ~	TM2C25-3	3I 13 UN TM2		
	1 1/2 ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 13 UN TM2		
	1 3/4 ~	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 13 UN TM2		
	2 ~	TM2C32-5	5I 13 UN TM2		
	7/8 ~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 12 UN TM2		
12	1 5/16 ~	TMC16-3	3I 12 UN TM2		
	1 ~	TMNC20-3	3I 12 UN TM2		
	1 1/16 ~	TMC20-3	3I 12 UN TM2	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDB60 TM
	1 1/8 ~	TMLC25-3	3I 12 UN TM2		

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

次ページへ

呼び Size 1 3/16 ~ 2 3/8 NEXT

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ハイプロ プラネットカッタ HYPRO PLANET CUTTER (THREAD MILLING CUTTER)

工具選定表 Selection Chart

前ページより

FROM 呼び Size 1¹¹/₁₆ ~ 1¹/₈

山数 T.P.I.	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
12	1 ³ / ₁₆ ~			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDB60 TM
	1 ¹ / ₄ ~	TMC25-5 124/004	5I 12 UN TM2		
	1 ⁵ / ₁₆ ~	TM2C25-3	3I 12 UN TM2		
	1 ³ / ₈ ~			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDB60 TM
	1 ¹ / ₂ ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 12 UN TM2		
	1 ⁹ / ₁₆ ~			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDB60 TM
	1 ³ / ₄ ~	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 12 UN TM2		
	1 ¹³ / ₁₆ ~			TM4SC D42-16-3U	3UIDB60 TM
	2 ~	TM2C32-5	5I 12 UN TM2	TM5SC D48-22-3U	3UIDB60 TM
	2 ³ / ₈ ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDB60 TM
11.5	7 ⁷ / ₈ ~	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 11.5 UN TM2		
	1 ⁵ / ₁₆ ~	TMC16-3	3I 11.5 UN TM2		
	1 ¹ / ₁₆ ~	TMNC20-3、TMC20-3	3I 11.5 UN TM2		
	1 ³ / ₁₆ ~	TMNC25-3	3I 11.5 UN TM2		
	1 ¹ / ₄ ~	TMC25-5 124/004	5I 11.5 UN TM2		
	1 ⁵ / ₁₆ ~	TM2C25-3	3I 11.5 UN TM2		
	1 ¹ / ₂ ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 11.5 UN TM2		
	1 ¹³ / ₁₆ ~	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 11.5 UN TM2		
	2 ~	TM2C32-5	5I 11.5 UN TM2		
11	1 ¹ / ₄ ~	TMC25-5 124/004	5I 11 UN TM2		
	1 ¹ / ₂ ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 11 UN TM2		
	1 ³ / ₁₆ ~	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 11 UN TM2		
	2 ~	TM2C32-5	5I 11 UN TM2		
10	1 ¹ / ₁₆ ~			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
	1 ¹ / ₄ ~			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	1 ⁵ / ₁₆ ~	TMC25-5 124/004	5I 10 UN TM2		
	1 ³ / ₈ ~			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM
	1 ⁹ / ₁₆ ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 10 UN TM2		
	1 ⁵ / ₈ ~			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDE60 TM
	1 ⁷ / ₈ ~	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 10 UN TM2	TM4SC D42-16-3U	3UIDE60 TM
	2 ¹ / ₁₆ ~	TM2C32-5	5I 10 UN TM2		
	2 ¹ / ₄ ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDE60 TM
	2 ¹ / ₂ ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDE60 TM
9	1 ³ / ₈ ~	TMC25-5 124/004	5I 9 UN TM2		
	1 ¹¹ / ₁₆ ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 9 UN TM2		
	2 ~	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 9 UN TM2		
	2 ³ / ₁₆ ~	TM2C32-5	5I 9 UN TM2		
8	1 ¹ / ₁₆ ~			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
	1 ³ / ₁₆ ~			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	1 ³ / ₈ ~	TMC25-5 124/004	5I 8 UN TM2		
	1 ⁷ / ₁₆ ~			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM
	1 ⁵ / ₈ ~			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDE60 TM
	1 ¹¹ / ₁₆ ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 8 UN TM2		
	1 ¹³ / ₁₆ ~			TM4SC D42-16-3U	3UIDE60 TM
	2 ~	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 8 UN TM2		
	2 ¹ / ₈ ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDE60 TM
	2 ³ / ₁₆ ~	TM2C32-5	5I 8 UN TM2		
	2 ³ / ₈ ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDE60 TM

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

次ページへ

呼び Size 1¹/₈ ~ 2¹/₂ NEXT

ハイプロ プラネットカッタ HYPRO PLANET CUTTER (THREAD MILLING CUTTER)

工具選定表 Selection Chart

前ページより

FROM 呼び Size 1 $\frac{3}{16}$ ~ 2 $\frac{3}{8}$

山数 T.P.I.	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
7	1 $\frac{1}{8}$ ~			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
	1 $\frac{1}{4}$ ~			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	1 $\frac{1}{2}$ ~	TMC25-5 124/004	5I 7 UN TM2		
	1 $\frac{13}{16}$ ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 7 UN TM2		
	2 $\frac{1}{8}$ ~	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 7 UN TM2		
	2 $\frac{11}{16}$ ~	TM2C32-5	5I 7 UN TM2		
6	1 $\frac{3}{8}$ ~			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
				TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	1 $\frac{1}{2}$ ~			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM
	1 $\frac{5}{8}$ ~	TMC25-5 124/004	5I 6 UN TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	1 $\frac{15}{16}$ ~			TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	2 ~	TMC25-5、TMLC25-5	5I 6 UN TM2		
	2 $\frac{1}{8}$ ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	2 $\frac{3}{16}$ ~	TMC32-6B	6BI 6 UN TM2		
	2 $\frac{1}{4}$ ~	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 6 UN TM2		
	2 $\frac{7}{16}$ ~	TM2C32-5	5I 6 UN TM2		
	2 $\frac{3}{8}$ ~	TM40-6B	6BI 6 UN TM2		
	2 $\frac{1}{2}$ ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
5	2 $\frac{9}{16}$ ~	TMLC42-6B	6BI 6 UN TM2		
	1 $\frac{3}{4}$ ~			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	1 $\frac{7}{8}$ ~	TMC32-6B	6BI 5 UN TM2		
	1 $\frac{15}{16}$ ~			TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	2 $\frac{3}{16}$ ~			TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	2 $\frac{5}{16}$ ~	TM40-6B	6BI 5 UN TM2		
4.5	2 $\frac{1}{2}$ ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
	2 $\frac{7}{8}$ ~	TMLC42-6B	6BI 5 UN TM2		
	2 ~	TMC32-6B	6BI 4.5 UN TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	2 $\frac{1}{4}$ ~	TMLC42-6B	6BI 4.5 UN TM2	TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	2 $\frac{3}{8}$ ~	TM40-6B	6BI 4.5 UN TM2	TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	1 $\frac{15}{16}$ ~	TMLC42-6B	6BI 4.5 UN TM2		
4	2 $\frac{1}{2}$ ~			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
	2 $\frac{1}{16}$ ~	TMLC42-6B	6BI 4 UN TM2		
	2 $\frac{1}{2}$ ~	TMC32-6B、TM40-6B	6BI 4 UN TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
				TM4SC D48-16-3U	3UIDH60 TM
				TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
				TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

ハイプロ プラネットカッタ シングルポイント HY-PRO Planet Cutter Single-point

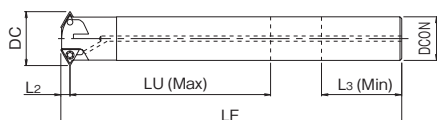
HY-PRO P PNTC シングルポイント

切削条件 Cutting Conditions | P.860

ボディ ストレートシャンク形の呼び記号一覧表 Explanation

T M 4 S C 2 5 C 3 1 - 1 1 5 - 2 U

ねじ切り フライスの 意味 Thread Milling	刃 数 No. of Flutes	形状タイプ Shape Type	オイルホールの有無 Oil hole	シャンク 径 Shank Size	シャンク形状 Shank Shape	工具 径 DC	最大 加工長 LU	使用できるインサートサイズ Insert Size
		S シングル ポイント Single Point (全てSです。) All sizes are listed as S.	C オイルホール有 Internal Coolant (全てCです。) All sizes are with oil hole.		C ストレート シャンク Straight Shank (全てCです。) All sizes are listed as C.			インサートサイズ記号 Insert Size No. インサートサイズ Insert Size インサート内接円径 Inscribed Circle
								2U 1/4" U 6.35mm
								3U 3/8" U 10 mm

■シングルポイント ボディ(ストレートシャンク)
Single point body (Straight Shank)

単位 :mm Unit:mm

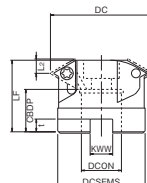
ツールNo. EDP No.	呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	全長 LF	最大加工長 LU	山の位置 L _e	最小把持長さ L _a	シャンク径 DCON	外径 DC	刃数 ZEFP	在庫 Stock
7710871	TM2SC 18C23- 86-2U	2U	166	86	5.4	40	18	23.3	2	C
7710872	TM3SC 20C26-105-2U		186	105	5.4	40	20	26	3	
7710873	TM4SC 25C31-115-2U		196	115	5.4	46	25	31	4	
7710874	TM3SC 28C36-144-3U	3U	222	144	8	60	28	36.5	3	

- ・シングルポイント ボディはめねじ専用です。・Single point body is available only for milling internal threads.
- ・最大加工長は、一般的な使い方をした場合の参考値です。・The maximum milling length is a reference value for general use.
- ・最小把持長さは参考値です。使用するツーリングの最小把持長さを優先して下さい。
- ・The minimum holding length is a reference value. The minimum holding length of the tooling to be used takes precedence.
- ・インサートとの組み合わせは、「工具選定表(P.525 ~)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
- ・To use in combination with an insert, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.525~ or utilize our NC code generator software "ThreadPro" to automatically select the best option available.

ボディ ボアタイプの呼び記号一覧表 Explanation

T M 6 S C D 5 6 - 2 2 - 3 U

ねじ切り フライスの 意味 Thread Milling	刃 数 No. of Flutes	形状タイプ Shape Type	オイルホールの有無 Oil hole	D+外径 D + DC	穴径 DCON	使用できるインサートサイズ Insert Size
		S シングル ポイント Single point (全てSです。) All sizes are listed as S.	C オイルホール有 Internal Coolant (全てCです。) All sizes are with oil hole.	DCサイズは、 φ42, 48, 56 です。 DC sizes: φ42, 48, 56	DCONサイズは、 φ16, 22 です。 DCON sizes: φ16, 22	インサートサイズ記号 Insert Size No. インサートサイズ Insert Size インサート内接円径 Inscribed Circle
						3U 3/8" U 10mm

■シングルポイント ボディ(ボアタイプ)
Single point body (Bore Type)

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	外径 DC	KWW	穴径 DCON	DCSFMS	全長 LF	CBDP	t	山の位置 L _e	刃数 ZEFP	アーバクランプボルト Clamping Bolt	在庫 Stock
—	TM4SC D42-16-3U	3U	42	8.4	16	34	40	19.6	5.6	8	4	M 8 × 1.25	*
—	TM5SC D48-22-3U		48	10.4	22	40	40	21.1	6.3	8	5	M10 × 1.5	
7710881	TM6SC D56-22-3U		56	10.4	22	48	40	21.1	6.3	8	6	M10 × 1.5	C

- ・シングルポイント ボディはめねじ専用です。・Single point body is available only for milling internal threads.
- *印は受注生産品となります。標準価格はお問合せ下さい。・Sizes marked with * are special order items.
- ・FMH型フェイスミルアーバと合わせてお使い下さい。・Please use with FMH type face mill arbor.
- ・インサートとの組み合わせは、「工具選定表(P.525 ~)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
- ・To use in combination with an insert, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.525~ or utilize our NC code generator software "ThreadPro" to automatically select the best option available.

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

HY-PRO P PC-CTI シングルポイント

インサート PC-CTI の呼び記号一覧表 Explanation

2 U I D B 6 0 T M

インサートサイズ Insert Size		
インサートサイズ記号 Insert Size No.	インサートサイズ Insert Size	インサート内接円径 Inscribed Circle
2U	1/4" U	6.35mm
3U	3/8" U	10 mm

めねじ用
Internal thread

適応ピッチ・山数 Pitch and T.P.I.		
	適応ピッチ Pitch	適応山数 T.P.I.
DB	1.5-2	16-12
DC	2.5-4	10- 6
DE	2.5-3.5	10- 7
DH	4 -6	6- 4

適応ねじ種類 Applicable thread types
60 メートルねじ・ ユニファイねじ Metric・ Unified Screw Thread

ねじ切り
フライスの
意味
Thread
Milling

■メートルめねじ用・ユニファイめねじ用インサート Inserts for Metric and Unified screw thread (internal)

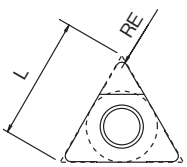
CARBIDE

TiCN

標準価格







インサート材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	用途 Application	
		一般用 General Application	アルミニウム合金・ アルミニウム合金溶物 Aluminum Alloy・ Aluminum Alloy Casting
VBX	TiCN	◎	◎

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	適応ねじ Applicable Thread		L	コーナ R RE	材種 Tool Material	在庫 Stock
			ピッチ TP	山数 TPI				
7716551	2UIDB60 TM	2U	1.5 ~ 2	16 ~ 12	11	0.06	VBX	C
7716552	2UIDC60 TM		2.5 ~ 4	10 ~ 6	11	0.14	VBX	
7716553	3UIDB60 TM	3U	1.5 ~ 2	16 ~ 12	16	0.06	VBX	
7716554	3UIDE60 TM		2.5 ~ 3.5	10 ~ 7	16	0.14	VBX	
7716555	3UIDH60 TM		4 ~ 6	6 ~ 4	16	0.25	VBX	

・ボディとの組み合わせは、「工具選定表 (P.525 ~)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
 ・To use in combination with bodies, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.525 or utilize our NC code generator software "ThreadPro" to automatically select the best option available.
 ・片面3コーナが使えます。・Three corners per side can be used.

■部品 (ストレートシャンク) Spare Parts (Straight Shank)

インサートサイズ記号 Insert Size No.	クランプねじ Screw				レンチ Wrench	
	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	ねじサイズ Thread Size	全長® OAL	ツールNo. EDP No.	呼び Designation
2U	7710942	SN2T	M2.6×0.45	6.5	7808205	T8-D(Torx8)
3U	7710973	SA3T	No.5-40UNC	12	7808207	T10-D(Torx10)

※全長は皿部を含みます。Overall Length includes screw head.

■部品 (ボアタイプ) Spare Parts (Bore Type)

インサートサイズ記号 Insert Size No.	クランプねじ Screw				レンチ Wrench	
	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	ねじサイズ Thread Size	全長® OAL	ツールNo. EDP No.	呼び Designation
3U	7710943	SN3T	No.5-40UNC	9.5	7808207	T10-D(Torx10)

※全長は皿部を含みます。Overall Length includes screw head.



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HY-PRO Planet Cutter Multi-point

HY-PRO P PNTC マルチポイント

切削条件 Cutting Conditions | P.860

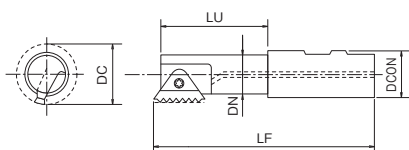
ボディ ストレートシャンク形の呼び記号一覧表 Explanation

T M N C 2 0 - 3 L H

ねじ切り フライス の意味 Thread Milling	形状タイプ Shape Type		オイルホールの有無 Oil hole		シャンク径 Shank Size	使用できるインサートサイズ Insert Size			加工方向タイプ Type	
	無 Non	1枚刃標準タイプ Standard, 1 Insert	C	オイルホール有 Internal Coolant (全てCです。 All sizes are with oil hole.	シャンク サイズは、 φ12〜42 です。 Shank Sizes: φ12 to 42	インサートサイズ記号 Insert Size No.	インサートサイズ Insert Size	インサート内接円径 Inscribed Circle	無 Non	右勝手用ボディ Right Hand
	L	1枚刃ロングタイプ Long Neck, 1 Insert				2	1/4"	6.35 mm	124/**	
	2	2枚刃高能率タイプ with 2 Inserts				3	3/8"	10 mm		
						4	1/2"	12.7 mm		
						5	5/8"	15.875mm		
						6B	3/4"B	19.05 mm		
	N	1枚刃管用テーパねじ用 for Taper Pipe Threads							LH	左勝手用ボディ Left Hand

■ TMCボディ(1枚刃・標準タイプ)
(with 1 insert・Standard)

標準価格・CAD



2019年10月より順次ボディの色が変更になります

The color of the tool body will change sequentially from October 2019

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	全長 LF	首下長 LU	シャンク径 DCON	首径 DN	外径 DC	在庫 Stock
7710112	TMC12- 2	2	70	12	12	8.9	11.5	C
7710132	TMC20- 2		85	20	20	8.9	11.5	
7710232	TMC20- 2 LH		85	20	20	8.9	11.5	
7710023	TMC16- 3 124/001	3	91	20.5	16	12.2	15.5	
7710123	TMC16- 3		90	22	16	13.6	17	
7710133	TMC20- 3		95	43	20	16.6	20	
7710044	TMC25- 4 124/002	4	88	30	25	13.4	18	
7710045	TMC25- 5 124/004		98	40	25	19	25	
7710145	TMC25- 5		110	52	25	24	30	
7710245	TMC25- 5 LH	5	110	52	25	24	30	
7710155	TMC32- 5		120	58	32	31	37	
7710156	TMC32- 6 B		115	53	32	27	35	
—	TMC40- 6 B	6B	135	63	40	38	46	*

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。

Sizes marked with * are special order items.

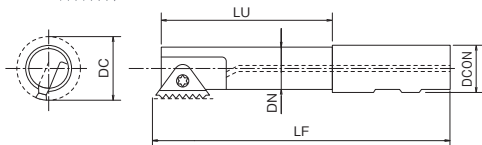
・LHボディの注意点についてはP.536を参照下さい。

For cautions of using LH Body: please refer to p.536.

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. インサートとの組み合わせは、「工具選定表(P.525 ~)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
- 2.To use in combination with an insert, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.525~ or utilize our NC code generator software "ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。
3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■ TMLCボディ(1枚刃・ロングタイプ)
(with 1 insert・Long)

標準価格・CAD



2019年10月より順次ボディの色が変更になります

The color of the tool body will change sequentially from October 2019

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	全長 LF	首下長 LU	シャンク径 DCON	首径 DN	外径 DC	在庫 Stock
7710343	TMCLC25- 3	3	125	25	25	18.6	22	C
7710345	TMCLC25- 5	5	150	92	25	24	30	
7710355	TMCLC32- 5		160	98	32	31	37	
7710366	TMCLC42- 6B	6B	200	80	42	45	53	

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

1. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.

2. インサートとの組み合わせは、「工具選定表(P.525 ~)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。

2.To use in combination with an insert, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.525~ or utilize our NC code generator software "ThreadPro" to automatically select the best option available.

3. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

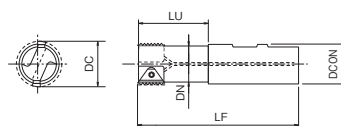
3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

HY-PRO P PNTC マルチポイント

切削条件 Cutting Conditions **P.860**

■ TM2Cボディ(2枚刃・高効率タイプ) (with 2 inserts)



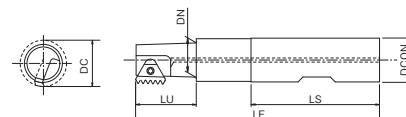
2019年10月より順次ボディの色が変更になります
The color of the tool body will change sequentially from October 2019

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	イガートサイズ記号 Insert Size No.	全長 LF	首下長 LU	シャンク径 DCON	首径 DN	外径 DC	在庫 Stock
7710532	TM2C20-2	2	85	20	20	14.4	17	C
7710543	TM2C25-3	3	100	43	25	22.5	26	
7710555	TM2C32-5	5	120	45	32	26	42	

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択して下さい。
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■ TMNCボディ(1枚刃・管用テーパねじ用) (with 1 insert・for Taper pipe threads)



2019年10月より順次ボディの色が変更になります
The color of the tool body will change sequentially from October 2019

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	イガートサイズ記号 Insert Size No.	全長 LF	首下長 LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	首径 DN	外径 DC	在庫 Stock
7710723	TMNC16-3	3	90	22	16	48	12.5	15.5	C
7710823	TMNC16-3LH		90	22	16	48	12.5	15.5	
7710733	TMNC20-3		85	23	20	50.9	15	19	
7710833	TMNC20-3LH	5	85	23	20	50.9	15	19	*
—	TMNC32-5		120	58	32	60.3	31	37	
—	TMNC32-5LH		120	58	32	60.3	31	37	

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
Sizes marked with * are special order items.

・LHボディの注意点については下記説明を参照下さい。
For cautions of using LH Body : please refer to the precautions below.

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. インサートとの組み合わせは、「工具選定表(P.525 ~)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2. To use in combination with an insert, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.525 - or utilize our NC code generator software "ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。
3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■ 部品 Spare Parts

インサートサイズ記号 Insert Size No.	適用ボディ Applicable Body	クランプねじ Screw				レンチ Wrench	
		ツールNo. EDP No.	呼び Designation	ねじサイズ Thread Size	全長* OAL	ツールNo. EDP No.	呼び Designation
2	すべて	7710902	SN2TM	M 2.6 × 0.45	5.9	7808205	T8-D (Torx8)
3	TMLC25-3 TM2C25-3 上記以外	7710943	SN3T	No.5-40UNC	9.5	7808207	T10-D (Torx10)
4	すべて	7710904	SN4TM	No.5-40UNC	8	7808209	T20-D (Torx20)
5	TMC25-5 124/004 上記以外	7710955	SA5TM	M 5 × 0.8	12.8	7808210	T25-D (Torx25)
6B	すべて	7710907	SM7T	M 7 × 1	15	7808212	T30-T (Torx30)

※全長は皿部を含みます。 Overall Length includes screw head.

管用インサート用ボディ選定時の注意点

Precautions for selecting bodies for pipe inserts:

- ・管用インサートは、Rの文字がある(又は、ない)面とLの文字がある面の2面が使えます。
- ・管用インサートで、Rの文字がある(又は、ない)面を使う場合は、ボディの呼びの末尾にLHの記号がないボディをお使い下さい。
- ・管用インサートでLの文字の面を使う場合は、ボディの呼びの末尾にLHの記号がある、LHボディをお使い下さい。
※インサートに勾配がついているため、同一ボディでインサートを両面使うことはできません。
- ・ Two faces of pipe inserts can be used, one marked with (or without) the letter R, and another with the letter L.
- ・ To use a pipe insert with a face marked with (or without) the letter R, use a body that does not have code the LH at the end of its designation.
- ・ To use a pipe insert with a face marked with letter L, use a body that has the code LH at the end of its designation.
※ Because an insert is sloped, both faces of an insert cannot be used on the same body.

LHボディ使用上の注意点

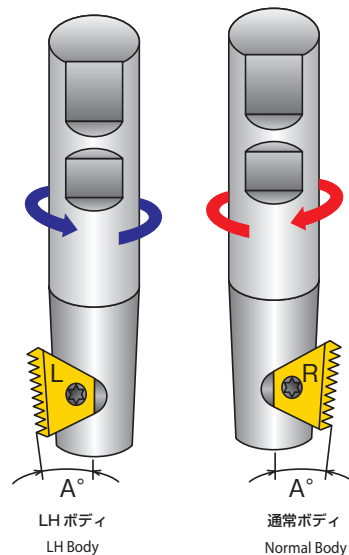
Precautions for using LH body

- ・ LHボディは、左勝手ボディです。ねじを加工する際は、主軸は逆転でお使い下さい。
- ・ 右ねじ・左ねじの両方が加工できます。
- ・ The LH body is left-handed. To mill threads, operate the main shaft in reverse.
- ・ The LH body can be used to mill both right and left-handed threads.

通常ボディ使用上の注意点

Precautions for using normal body

- ・ 通常ボディは、右勝手ボディです。
- ・ 右ねじ・左ねじの両方が加工できます。
- ・ The normal body is right-handed.
- ・ The normal body can be used to mill both right and left-handed threads.



ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HY-PRO Planet Cutter Multi-point

HY-PRO P PNTC マルチポイント

切削条件 Cutting Conditions | P.860

ボディ ボアタイプの呼び記号一覧表 Explanation

T M S H - D 1 0 0 - F M A 3 1 . 7 5 - 5

ねじ切り
フライス
ボアタイプ
の意味
Thread Milling
Bore TypeD + 外径
D + DCX
DCXサイズは、
φ50～125
です。
DCX sizes:
φ 50 to 125FMA型
フェイスミル
アーバ用
FMA type
face mill arborアーバ
取り付け穴径
DCON使用できるインサートサイズ
Insert Size

インサートサイズ記号 Insert Size No.	インサートサイズ Insert Size	インサート内接円径 Inscribed Circle
3	⅜"	10 mm
5	⅝"	15.875 mm
6B	¾" B	19.05 mm

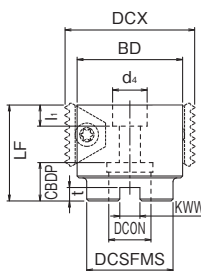
■ボアタイプ(Bore Type)



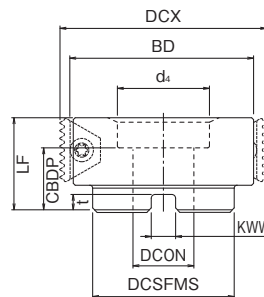
標準価格・CAD



Type 1



Type 2



2019年10月より順次ボディの色が変更になります

The color of the tool body will change sequentially from October 2019

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	外径 DCX	BD	KWW	穴径 DCON	d _s	DCSFMS	全長 LF	l _i	CDBP	t	刃数 ZEFP	形状 Type	アーバクランプボルト Clamping Bolt	在庫 Stock
7710891	TMSH-D50-F MA25.4-3	3	50	46.5	9.5	25.4	20	46.5	48	12.5	26	6.3	6	1	M12	C
7710892	TMSH-D63-F MA25.4-5	5	63	57	9.5	25.4	20	54.8	48	12.5	26	6.3	4	1	M12	
7710893	TMSH-D80-F MA25.4-5		80	74	9.5	25.4	20	54.8	48	12.5	26	6.3	6	1	M12	
7710894	TMSH-D80-F MA25.4-6B	6B	80	72	9.5	25.4	20	54.8	48	12.5	26	6.3	5	1	M12	
7710895	TMSH-D100-F MA31.75-5	5	100	94	12.7	31.75	48	73.8	48	—	32.3	8	7	2	MBA-M16	
7710896	TMSH-D125-F MA38.1-5		125	119	15.9	38.1	60	98.8	61	—	38	10	9	2	MBA-M20	

※ FMA 型フェイスミルアーバと合わせてお使い下さい。 ※ Please use with FMA type face mill arbor.

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。 1. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.

2. インサートとの組み合わせは、「工具選定表(P.525～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。

2. To use in combination with an insert, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.525~ or utilize our NC code generator software "ThreadPro" to automatically select the best option available.

3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。 3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■部品 Spare Parts

インサートサイズ記号 Insert Size No.	クランプねじ Screw				レンチ Wrench	
	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	ねじサイズ Thread Size	全長 [※] OAL	ツールNo. EDP No.	呼び Designation
3	7710903	SN3TM	No.5-40UNC	8	7808207	T10-D(Torx10)
5	7710905	SN5TM	M5×0.8	15	7808210	T25-D(Torx25)
6B	7710907	SM7T	M7×1	15	7808212	T30-T(Torx30)

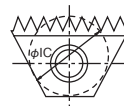
※全長は皿部を含みます。Overall Length includes screw head.

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

HY-PRO P PC-CTI マルチポイント

インサート PC-CTIの呼び記号一覧表 Explanation

3 I 1.5 I S O T M 2



インサートサイズ Insert Size		
インサートサイズ記号 Insert Size No.	インサートサイズ Insert Size	インサート内接円径(IC) Inscribed Circle
2	1/4"	6.35 mm
3	3/8"	10 mm
4	1/2"	12.7 mm
5	5/8"	15.875 mm
6B	3/4"B	19.05 mm

用途 Applications	
I	めねじ用 Internal thread
E	おねじ用 External thread
EI	めねじ・ おねじ兼用 for both applications

ピッチ
or
山数
Pitch
or
T.P.I.

加工ねじの種類 Thread Type	
ISO	メートルねじ Metric screw threads
BSPT	管用テーパねじ(英式) British taper pipe thread
NPTF	管用耐密テーパねじ(米式) National taper pipe thread for dry sealing
W	管用平行ねじ Parallel pipe threads
UN	ユニファイドねじ Unified screw threads

ねじ切り
フライス
の意味
Thread Milling

インサート枚数 Insert	
028/**	1枚刃 for 1 piece insert type (並目ねじ対応) (applying to coarse pitch thread)
2	1枚刃及び2枚刃兼用 for both 1 and 2 pieces insert type

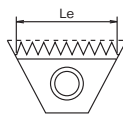
■メートルめねじ用インサート Inserts for Metric screw thread (internal)



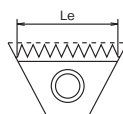
標準価格



Type 1



Type 2



インサート材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	在庫 Stock
VBX	TiCN	C
VTX	TiAlN	*
VK2	無し	*

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
* Sizes marked with * are special order items.

単位:mm Unit:mm

呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	ピッチ TP	Le	刃長間の山数 No. of threads	形状タイプ Type	材種 Material VBX	在庫 Stock
2I 0.5 ISO TM2	2	0.5	10	20	1	7711082	C
2I 0.75 ISO TM2		0.75	10.5	14	1	7711092	
2I 1.0 ISO TM2		1	10	10	1	7711102	
2I 1.25 ISO TM2		1.25	8.75	7	1	7711112	
2I 1.5 ISO TM2		1.5	10.5	7	1	7711122	
2I 2.0 ISO TM 028/004	3	2	10	5	1	7711542	C
3I 0.5 ISO TM2		0.5	15	30	1	7711083	
3I 0.75 ISO TM2		0.75	15	20	1	7711093	
3I 1.0 ISO TM2		1	15	15	1	7711103	
3I 1.25 ISO TM2		1.25	15	12	1	7711113	
3I 1.5 ISO TM2	4	1.5	15	10	1	7711123	C
3I 1.75 ISO TM2		1.75	14	8	1	7711133	
3I 2.0 ISO TM2		2	14	7	1	7711143	
3I 2.5 ISO TM 028/005		2.5	12.5	5	2	7711553	
4I 2.5 ISO TM 028/006		2.5	17.5	7	2	7711554	
4I 3.0 ISO TM 028/007	5	3	18	6	2	7711564	C
5I 1.0 ISO TM2		1	26	26	1	7711105	
5I 1.25 ISO TM2		1.25	25	20	1	7711115	
5I 1.5 ISO TM2		1.5	25.5	17	1	7711125	
5I 1.75 ISO TM2		1.75	24.5	14	1	7711135	
5I 2.0 ISO TM2		2	24	12	1	7711145	
5I 2.5 ISO TM2		2.5	25	10	1	7711155	
5I 3.0 ISO TM2		3	24	8	1	7711165	
5I 3.0 ISO TM 028/009		3	24	8	1	7711565	
5I 3.5 ISO TM2		3.5	24.5	7	1	7711175	
5I 3.5 ISO TM 028/008		3.5	24.5	7	1	7711575	
5I 4.0 ISO TM2		4	24	6	1	7711185	
5I 4.0 ISO TM 028/010		4	24	6	1	7711585	
5I 4.5 ISO TM2		4.5	22.5	5	1	7711195	
5I 4.5 ISO TM 028/011		4.5	22.5	5	1	7711595	

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。 1. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
2. ボディとの組み合わせは、「工具選定表(P.525 ~)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。 2. To use in combination with bodies, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.525 or utilize our NC code generator software "ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。 3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

呼び Designation **6BI** 次ページへ **NEXT**

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニングセン
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HY-PRO Planet Cutter Multi-point

HY-PRO P PC-CTI マルチポイント

■メートルめねじ用インサート Inserts for Metric screw thread (internal)



前ページより

FROM 呼び Designation 2I ~ 5I

単位:mm Unit:mm

呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	ピッチ TP	Le	刃長間の山数 No. of threads	形状タイプ Type	材種 Material	在庫 Stock
						VBX	
6BI 1.5 ISO TM2	6B	1.5	36	24	1	7715456	C
6BI 2.0 ISO TM2		2	36	18	1	7715466	
6BI 3.0 ISO TM2		3	36	12	1	7715476	
6BI 4.0 ISO TM2		4	32	8	1	7715486	
6BI 4.5 ISO TM2		4.5	31.5	7	1	7715496	
6BI 5.0 ISO TM2		5	30	6	1	7715506	
6BI 5.5 ISO TM2		5.5	33	6	1	7715516	
6BI 6.0 ISO TM2		6	30	5	1	7715526	

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。 1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. ボディとの組み合わせは、「工具選定表(P.525 ~)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2. To use in combination with bodies, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.525 or. utilize our NC code generator software "ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。 3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■メートルおねじ用インサート Inserts for Metric screw thread (external)



インサート材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	在庫 Stock
VBX	TiCN	C
VTX	TiAlN	*
VK2	無し	*

*印は受注生産となります。 標準価格はお問い合わせ下さい。
・ Sizes marked with * are special order items.

単位:mm Unit:mm

呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	ピッチ TP	Le	刃長間の山数 No. of threads	材種 Material	在庫 Stock
					VBX	
2E 0.75 ISO TM2	2	0.75	10.5	14	7712092	C
2E 1.0 ISO TM2		1	10	10	7712102	
2E 1.25 ISO TM2		1.25	10	8	7712112	
2E 1.5 ISO TM2		1.5	9	6	7712122	
3E 0.75 ISO TM2	3	0.75	15	20	7712093	
3E 1.0 ISO TM2		1	14	14	7712103	
3E 1.25 ISO TM2		1.25	15	12	7712113	
3E 1.5 ISO TM2		1.5	15	10	7712123	
3E 1.75 ISO TM2		1.75	14	8	7712133	
3E 2.0 ISO TM2		2	14	7	7712143	
5E 1.0 ISO TM2	5	1	26	26	7712105	
5E 1.25 ISO TM2		1.25	25	20	7712115	
5E 1.5 ISO TM2		1.5	25.5	17	7712125	
5E 1.75 ISO TM2		1.75	24.5	14	7712135	
5E 2.0 ISO TM2		2	24	12	7712145	
5E 2.5 ISO TM2		2.5	25	10	7712155	
5E 3.0 ISO TM2		3	24	8	7712165	
5E 3.5 ISO TM2		3.5	24.5	7	7712175	
5E 4.0 ISO TM2	6B	4	24	6	7712185	
5E 4.5 ISO TM2		4.5	22.5	5	7712195	
6BE 1.5 ISO TM2		1.5	36	24	7716456	
6BE 2.0 ISO TM2		2	36	18	7716466	
6BE 3.0 ISO TM2		3	36	12	7716476	
6BE 4.0 ISO TM2		4	32	8	7716486	
6BE 4.5 ISO TM2		4.5	31.5	7	7716496	
6BE 5.0 ISO TM2		5	30	6	7716506	
6BE 5.5 ISO TM2	6B	5.5	33	6	7716516	
6BE 6.0 ISO TM2		6	30	5	7716526	

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。 1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. ボディとの組み合わせは、「工具選定表(P.525 ~)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2. To use in combination with bodies, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.525 or. utilize our NC code generator software "ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。 3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

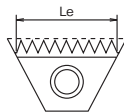
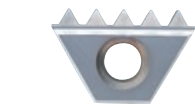
A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HY-PRO Planet Cutter Multi-point

HY-PRO P PC-CTI マルチポイント

■管用平行ねじ用インサート(おねじ・めねじ兼用) Inserts for straight pipe threads (external & internal)



インサート材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	在庫 Stock
VBX	TiCN	C
VTX	TiAIN	*
VK2	無し	*

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
* Sizes marked with * are special order items.

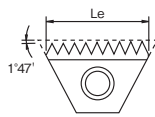
■平行ねじ Rp(PS),G(PF)

呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	山数 TPI	Le	刃長間の山数 No. of threads	適用ボディ Tool body	適応ねじ Screw thread size	材種 Material	在庫 Stock
							VBX	
2EI 19 WTM2	2	19	9.36	7	TMC12-2, TMC20-2, TMC20-2LH	3/8"	7713542	C
2EI 14 WTM2		14	9.07	5	TMC12-2, TMC20-2, TMC20-2LH TM2C20-2	1/2" ~ 7/8" 5/8" ~ 7/8"	7713572	
3EI 14 WTM2	3	14	14.51	8	TMC16-3 124/001 TMC16-3 TMC20-3 TMLC25-3	1/2" ~ 7/8" 5/8" ~ 7/8" 3/4", 7/8" 7/8"	7713573	
3EI 11 WTM2		11	13.85	6	TMC16-3, TMC20-3, TMLC25-3 TM2C25-3	1" ~ 1-1/8" ~	7713593	
5EI 11 WTM2		11	23.09	10	TMC25-5 124/004 TMLC25-5, TMC25-5, TMC25-5LH TMC32-5, TMLC32-5 TM2C32-5	1-1/4" ~ 1-1/2" ~ 2" ~	7713595	

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■管用テーパねじ用インサート(おねじ・めねじ兼用) Inserts for Taper pipe threads (external & internal)



■R(PT),Rc(PT)

呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	山数 TPI	Le	刃長間の山数 No. of threads	適用ボディ Tool body	適応ねじ Screw thread size	材種 Material	在庫 Stock
							VBX	
2EI 19 BSPT TM2	2	19	9.36	7	TMC12-2, TMC20-2, TMC20-2LH	3/8"	7713042	C
3EI 14 BSPT TM2	3	14	14.51	8	TMNC16-3, TMNC16-3LH TMNC20-3, TMNC20-3LH	1/2", 3/4" 3/4"	7713073	
3EI 11 BSPT TM2		11	13.85	6	TMNC20-3, TMNC20-3LH	1", 1-1/4", 1-1/2"	7713093	
5EI 11 BSPT TM2	5	11	23.09	10	TMC25-5 124/004	1" ~ 4"	7713095	
					TMC25-5, TMC25-5LH, TMLC25-5	1-1/4" ~		
					TMC32-5, TMNC32-5*, TMNC32-5LH*	1-1/2" ~ 9"		
					TMLC32-5	1-1/2" ~		
					TM2C32-5	2" ~ 6"		

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. LHボディ使用時の注意点についてはP.536を参照下さい。
3. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択して下さい。
4. ねじ立て長さが規格より短い場合は、上記組合せ以外にも使用可能な場合があります。

* Sizes marked with * are special order items.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. For cautions of using LH Body : please refer to p.536.
3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.
4. When tapping length is shorter than Le, other options for holder + insert combination may be possible.



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HY-PRO Planet Cutter Multi-point

HY-PRO P PC-CTI マルチポイント

標準価格



■ NPT

単位:mm Unit:mm

呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	山数 TPI	Le	刃長間の山数 No. of threads	適用ボディ Tool body	適応ねじ Screw thread size	材種 Material	在庫 Stock
							VBX	
3EI 14 NPT TM2	3	14	14.51	8	TMNC16-3, TMNC16-3LH	1/2", 3/4"	7713163	C
					TMC16-3 124/001 TMNC20-3, TMNC20-3LH	3/4"		
3EI 11.5 NPT TM2	3	11.5	13.25	6		1"～2"	7713183	
5EI 11.5 NPT TM2	5	11.5	24.3	11	TMC25-5 124/004 TMC25-5, TMC25-5LH TMLC25-5	1-1/4"	7713285	
					TMC25-5 124/004 TMC25-5, TMC25-5LH TMLC25-5 TMC32-5, TMLC32-5 TMNC32-5*, TMNC32-5LH*	1-1/2"		
					TMC25-5 124/004 TMC25-5, TMC25-5LH TMLC25-5, TM2C32-5 TMC32-5, TMLC32-5 TMNC32-5*, TMNC32-5LH*	2		
5EI 8 NPT TM2	5	8	22.23	7	TMC25-5 124/004 TMNC32-5*, TMNC32-5LH*	2-1/2", 3"	7713305	

■ NPTF

単位:mm Unit:mm

呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	山数 TPI	Le	刃長間の山数 No. of threads	適用ボディ Tool body	適応ねじ Screw thread size	材種 Material	在庫 Stock
							VBX	
3EI 14 NPTF TM2	3	14	14.51	8	TMNC16-3, TMNC16-3LH	1/2", 3/4"	7713173	C
3EI 14 NPTF TM2		14	14.51	8	TMNC20-3, TMNC20-3LH	3/4"	7713173	
3EI 11.5 NPTF TM2		11.5	13.25	6		1"～2"	7713193	
5EI 11.5 NPTF TM2	5	11.5	24.3	11	TMC25-5, TMC25-5LH, TMLC25-5 TMC25-5 124/004	1-1/4"～2"	7713295	
					TMNC32-5, TMLC32-5, TM2C32-5	2"		
5EI 8 NPTF TM2		8	22.23	7	TMNC32-5*, TMNC32-5LH*	2-1/2", 3"	7713315	

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. LHボディ使用時の注意点についてはP.536を参照下さい。
3. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

・ Sizes marked with * are special order items.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. For cautions of using LH Body : please refer to p.536.
3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■インサート材種一覧 Type of Inserts

材種 Material	特長 Features
 VBX	一般鋼・鋳鉄第一推奨 For general steel and cast iron ・超微粒子超硬+TiCNコーティング Ultra-fine grain carbide and TiCN coating ・耐欠損性と耐摩耗性に優れた材質 Material with excellent chipping and wear resistance
 VTX	ステンレス第一推奨 For stainless steel ・超微粒子超硬+TiAlNコーティング Ultra-fine grain carbide and TiAlN coating ・耐欠損性と耐摩耗性に優れた材質 Material with excellent chipping and wear resistance
 VK2	超硬ノンコート Carbide non-coated ・アルミニウム等非鉄金属、耐熱鋼、チタン合金の加工に最適 For non-ferrous metals such as aluminum, heat-resistance alloy and titanium alloy

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

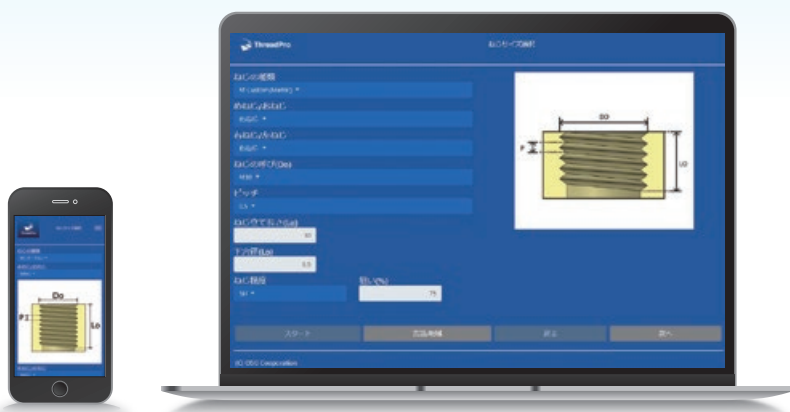
NCプログラム作成ソフト ThreadPro

Revamped Thread Milling NC Code Generator Software "ThreadPro"



NCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」を使えば、
作業者を選ばず、容易に加工プログラムを作成することができます。
パソコンの無い外出先でも、スマートフォンやタブレットPCから利用可能です。

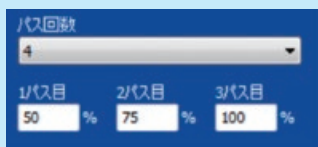
Generate codes for complex machining couldn't be easier. Create machining programs at ease with OSG's revamped NC code generator software ThreadPro. ThreadPro can be accessed via smartphones and PC tablets even when you are on the road without a computer.



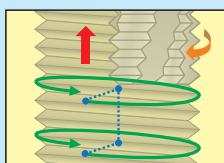
■ ThreadProは機能も充実！ ThreadPro with Comprehensive Features

1) ゼロカットのプログラムも簡単作成可能

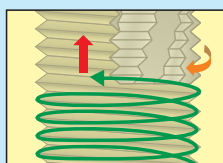
Generate programs for zero cut at ease



2) シングル送りで高品質加工 High quality machining by continuous passes



マルチ送り Pass type : stairs



シングル送り Pass type : continuous

3) 加工軌跡見直しで、 工具損傷も軽減

Capability to review machining trajectory to reduce tool damage

ダウンロードはこちらから
ホームページ <https://www.osg.co.jp/>

又は

OSG スレッドプロ



で検索！



ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッドミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ



ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND
DIES

転造
工具
ROLLING
DIES

各種
切削
工具
OTHER
PRODUCTS

索引
INDEX

スレッド
ミル
THREAD MILL

溝なし
タップ
FLUTELESS
TAP

スパイラル
タップ
SPIRAL FLUTED
TAP

ポイント
タップ
SPIRAL POINTED
TAP

ハンド
タップ
HAND TAP

管用テーパ
タップ(英式)
TAPER PIPE
THREADS (UK)

管用平行
タップ(英式)
PARALLEL PIPE
THREADS (UK)

管用テーパ
タップ(米式)
TAPER PIPE
THREADS (ANSI)

管用平行
タップ(米式)
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)

ねじ用
インサート
INSERT SCREW
THREAD TAP

ナット
タップ
NUT TAP

マシニング
センター
タップ
MACHINING
CENTER TAP

ドリル
タップ
DRILL TAP

ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HY-PRO Planet Cutter Multi-point

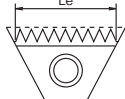
HY-PRO P PC-CTI マルチポイント

■ユニファイめねじ用インサート Inserts for Unified screw thread (internal)

CARBIDE

TiCN





インサート材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	在庫 Stock
VBX	TiCN	C
VTX	TiAlN	*
VK2	無し	*

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
• Sizes marked with * are special order items.

呼び Designation		インサートサイズ記号 Insert Size No.	山数 TPI	Le	刃長間の山数 No. of threads	材種 Material VBX	在庫 Stock
2I 48 UN TM2	2	2	48	10.05	19	7711202	C
2I 40 UN TM2			40	10.16	16	7711212	
2I 32 UN TM2			32	10.32	13	7711222	
2I 28 UN TM2			28	9.98	11	7711232	
2I 27 UN TM2			27	10.35	11	7711242	
2I 24 UN TM2			24	9.53	9	7711252	
2I 20 UN TM2			20	10.16	8	7711262	
2I 18 UN TM2			18	9.88	7	7711272	
2I 16 UN TM2			16	9.53	6	7711282	
2I 14 UN TM2			14	9.07	5	7711292	
3I 40 UN TM2	3	3	40	14.61	23	7711193	
3I 32 UN TM2			32	15.08	19	7711203	
3I 28 UN TM2			28	14.51	16	7711213	
3I 27 UN TM2			27	14.11	15	7711223	
3I 24 UN TM2			24	14.82	14	7711233	
3I 20 UN TM2			20	13.97	11	7711243	
3I 18 UN TM2			18	14.11	10	7711253	
3I 16 UN TM2			16	14.29	9	7711263	
3I 14 UN TM2			14	14.51	8	7711273	
3I 13 UN TM2			13	13.68	7	7711283	
3I 12 UN TM2	5	5	12	14.82	7	7711293	
3I 11.5 UN TM2			11.5	13.25	6	7711303	
5I 24 UN TM2			24	25.4	24	7711235	
5I 20 UN TM2			20	25.4	20	7711245	
5I 18 UN TM2			18	25.4	18	7711255	
5I 16 UN TM2			16	25.4	16	7711265	
5I 14 UN TM2			14	25.4	14	7711275	
5I 13 UN TM2			13	25.4	13	7711285	
5I 12 UN TM2			12	25.4	12	7711295	
5I 11.5 UN TM2			11.5	24.3	11	7711315	
5I 11 UN TM2	6B	6B	11	25.4	11	7711325	
5I 10 UN TM2			10	25.4	10	7711335	
5I 9 UN TM2			9	22.58	8	7711345	
5I 8 UN TM2			8	22.23	7	7711305	
5I 7 UN TM2			7	25.4	7	7711355	
5I 6 UN TM2			6	25.4	6	7711365	
6BI 6 UN TM2			6	33.87	8	7715606	
6BI 5 UN TM2			5	30.48	6	7715616	
6BI 4.5 UN TM2			4.5	33.87	6	7715626	
6BI 4 UN TM2			4	31.75	5	7715636	

標準価格：1個あたり Listed price：per insert

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。 1. Cutting fluid and Paste：Please refer to p.1028.

2. ボディとの組み合わせは、「工具選定表(P.525～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。

2. To use in combination with bodies, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.525 or utilize our NC code generator software "ThreadPro" to automatically select the best option available.

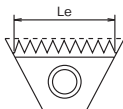
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。 3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item.

☐=特定代理店在庫品 ☐=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

HY-PRO P PC-CTI マルチポイント

■ユニファイおねじ用インサート Inserts for Unified screw thread (external)



インサート材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	在庫 Stock
VBX	TiCN	C
VTX	TiAlN	*
VK2	無し	*

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
・ Sizes marked with * are special order items.

呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	山数 TPI	Le	刃長間の山数 No. of threads	材種 Material	在庫 Stock
					VBX	
2E 28 UN TM2	2	28	9.98	11	7712202	C
2E 24 UN TM2		24	9.53	9	7712212	
2E 20 UN TM2		20	10.16	8	7712222	
2E 18 UN TM2		18	9.88	7	7712232	
2E 16 UN TM2		16	9.53	6	7712242	
2E 14 UN TM2		14	9.07	5	7712252	
3E 28 UN TM2	3	28	14.51	16	7712203	
3E 27 UN TM2		27	14.11	15	7712213	
3E 24 UN TM2		24	14.82	14	7712223	
3E 20 UN TM2		20	13.97	11	7712233	
3E 18 UN TM2		18	14.11	10	7712243	
3E 16 UN TM2		16	14.29	9	7712253	
3E 14 UN TM2	5	14	14.51	8	7712263	
3E 13 UN TM2		13	13.68	7	7712273	
3E 12 UN TM2		12	14.82	7	7712283	
5E 24 UN TM2		24	25.4	24	7712205	
5E 20 UN TM2		20	25.4	20	7712215	
5E 18 UN TM2		18	25.4	18	7712225	
5E 16 UN TM2		16	25.4	16	7712235	
5E 14 UN TM2		14	25.4	14	7712245	
5E 13 UN TM2		13	25.4	13	7712255	
5E 12 UN TM2		12	25.4	12	7712265	
5E 11 UN TM2		11	25.4	11	7712275	
5E 10 UN TM2		10	22.86	9	7712285	
5E 9 UN TM2		9	22.58	8	7712295	
5E 8 UN TM2		8	22.23	7	7712305	
5E 7 UN TM2		7	21.77	6	7712315	
5E 6 UN TM2		6	21.17	5	7712325	

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。 1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. ボディとの組み合わせは、「工具選定表(P.525 ~)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2. To use in combination with bodies, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.525 or utilize our NC code generator software "ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのバスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。 3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

NEW SIZES

高能率・多機能VIコート粉末ハイス転造タップ
VI Coated Highly Efficient Multi-purpose CPM Forming Tap

The A Brand

A-XPf

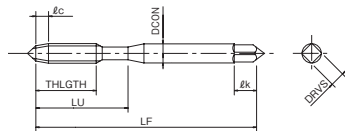
切削条件 Cutting Conditions | P.847



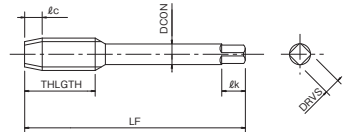
標準価格・CAD



Type 1



Type 2



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	機能表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 φ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)			
※ 8327892	M1 × 0.25	STD	RH4	4P	30	5.5	—	3	1 Yes	B	●	2			
8327814				2P					1 —			3			
8327870				1P					1 —			3			
※ 8327893	M1.2 × 0.25			4P	32	5.5	—	3	1 Yes			2			
8327816				2P					1 —			3			
8327871				1P					1 —			3			
※ 8327894	M1.4 × 0.3			4P	34	7	—	3	1 Yes			3			
8327818				2P					1 —			3			
8327872				1P					1 —			3			
※ 8327895	M1.6 × 0.35			4P	36	8	—	3	1 Yes			3			
8327820				2P					1 —			3			
8327873				1P					1 —			3			
※ 8327896	M1.6 × 0.2			4P	36	8	—	3	1 Yes			3			
8327822				2P					1 —			3			
8327874				1P					1 —			3			
※ 8327897	M1.7 × 0.35			4P	36	8	—	3	1 Yes			3			
8327824				2P					1 —			3			
8327875				1P					1 —			3			
※ 8327898	M2 × 0.4			4P	40	8	—	3	1 Yes			3			
8327828				2P					1 —			3			
8327876				1P					1 —			3			
※ 8327899	M2.3 × 0.4			4P	42	9.5	—	3	1 Yes			3			
8327832				2P					1 —			4			
8327877				1P					1 —			4			
※ 8327900	M2.5 × 0.45			4P	44	9.5	—	3	1 Yes			3			
8327834				2P					1 —			4			
8327878				1P					1 —			4			
※ 8327901	M2.6 × 0.45			4P	44	9.5	—	3	1 Yes			3			
8327836				2P					1 —			4			
8327879				1P					1 —			4			
8327837	M3 × 0.5			STD	RH5	4P	46	9	18			1 Yes	B	●	5
8327838						2P						1 —			5
8327880						1P						1 —			5
8327841	M4 × 0.7			STD	RH6	4P	52	10	20			1 Yes			8
8327842						2P						1 —			8
8327881						1P						1 —			8
8327845	M5 × 0.8			STD	RH6	4P	60	11	22			1 Yes			12
8327846						2P						1 —			12
8327882						1P						1 —			12

※ = NEW SIZES

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法<math>\phi k</math>, DRVSはP.1047をご覧ください。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
有効径の上の許容差はRH精度と同一ですが、公差は18 μ mとなっております。
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- M2.6以下は油溝がありません。
- 食付4P: P(通り穴用)、2P: B(止り穴用)、1P: ショートチャンファ
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P 程度残してあります。(ショートチャンファは除く)
- 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	機能表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 φc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)						
8327849	M 6 × 1	STD	RH7	4P	62	10	24	6	1 Yes	B	●	14						
8327850				2P					1 —		●	14						
8327883				1P					1 —		●	14						
※ 8327902	STD+2			RH9	4P	70	12	—	6.2		2 —	D	●	19				
8327903	STD-2			RH5	2P						2 —		●	19				
8327851	STD			RH7	2P						2 —		B	●	21			
8327852	STD			RH7	2P	2 —	B	●	21									
※ 8327904	STD+1			RH8	2P	2 —	D	●	19									
8327853	M 8 × 1			STD	RH7	4P	70	12	—		6.2	2 —	B	●	21			
8327854				2P	2 —	●						21						
8327905				STD-2	RH5	2P						2 —		D	●	—		
8327855	M10 × 1.5			STD	RH7	4P	75	15	—		7	2 —	B	●	30			
8327856				2P	2 —	●						30						
8327906				STD+2	RH9	2P						2 —		D	●	28		
※ 8327907	STD-2			RH5	2P	2 —	D	●	28									
8327857	M10 × 1.25			STD	RH7	4P	75	15	—		7	2 —	B	●	30			
8327858				2P	2 —	●						30						
8327908				STD+1	RH8	2P						2 —		D	●	28		
※ 8327909	M10 × 1			STD	RH7	4P	75	15	—		7	2 —	B	●	28			
8327859				2P	2 —	●						30						
8327910				STD-2	RH6	2P						2 —		D	●	—		
8327860	M12 × 1.75			STD	RH8	4P	82	17	—		8.5	2 —	B	●	48			
8327861				2P	2 —	●						48						
8327911				STD+2	RH10	2P						2 —		D	●	—		
※ 8327912	M12 × 1.5			STD	RH7	4P	82	17	—		8.5	2 —	B	●	—			
8327862						2P						2 —		●	48			
8327863						4P						2 —		●	49			
8327864	2P					2 —	●	49										
※ 8327913	M12 × 1					4P	82	17	—		8.5	2 —		D	●	46		
8327865						2P						2 —			●	49		
8327866						M14 × 2						STD			RH10	2P	88	20
8327867	M14 × 1.5					STD	RH9	2P	88		20	—		10.5	2 —	●	75	
8327868	M16 × 2					STD	RH10	2P	95		20	—		12.5	2 —	B	●	107
8327869	M16 × 1.5					STD	RH9	2P	95		20	—		12.5	2 —		●	109
8327884	M18 × 2.5					STD	RH11	2P	125		20	—		14	2 —		●	164
8327885	M18 × 1.5					STD	RH10	2P	110		15	—		14	2 —		●	142
8327886	M20 × 2.5					STD	RH11	2P	140		20	—		15	2 —		●	211
8327887	M20 × 1.5					STD	RH10	2P	125		15	—		15	2 —		●	188
8327888	M22 × 2.5					STD	RH11	2P	140		20	—		17	2 —		●	246
8327889	M22 × 1.5					STD	RH10	2P	125		15	—		17	2 —		●	239
8327890	M24 × 3					STD	RH13	2P	160		18	—		19	2 —		●	374
8327891	M24 × 1.5					STD	RH10	2P	140		15	—		19	2 —		●	331

高効率・多機能VIコート油穴付き粉末ハイス転造タップ

VI Coated Highly Efficient Multi-purpose CPM Forming Tap with internal Coolant Supply

A
The A Brand

A-OIL-XPF

切削条件 Cutting Conditions **P.847**



CPM

VI

標準価格・CAD



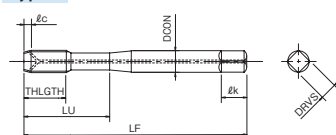
ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	変形しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8328000	M5 ×0.8	STD	RH6	2P	60	11	22	5.5	1	—	●	10
8328001	M6 ×1			2P	62	10	24	6	1	—	●	12
8328002	M8 ×1.25			2P	70	12	—	6.2	2	—	●	18
8328003	M8 ×1	STD	RH7	2P	70	12	—	6.2	2	—	●	18
8328004	M10×1.5			2P	75	15	—	7	2	—	●	26
8328005	M10×1.25			2P	75	15	—	7	2	—	●	26

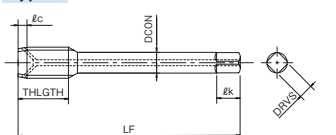
■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
有効径の上的許容差はRH精度と同一ですが、公差は18μmとなっております。
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 - 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	変形しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8328006	M10×1	STD	RH7	2P	75	15	—	7	2	—	●	26
8328007	M12×1.75	STD	RH8	2P	82	17	—	8.5	2	—	●	42
8328008	M12×1.25	STD	RH7	2P	82	17	—	8.5	2	—	●	42
8328009	M14×1.5	STD	RH9	2P	88	20	—	10.5	2	—	●	70
8328010	M16×2	STD	RH10	2P	95	20	—	12.5	2	—	●	98
8328011	M16×1.5	STD	RH9	2P	95	20	—	12.5	2	—	●	100

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit, but tolerance is 18μm. (see p.844)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 - Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLSタップ
TAPSSPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表ゲージ
GAUGES丸ダイス
ROUND DIES転造工具
ROLLING DIES各種製品
OTHER PRODUCTS索引
INDEXTHREAD MILL
スレッド
ミルFLUTELESS
TAP
溝なし
タップSPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップSPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップHAND TAP
ハンド
タップTAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用NUT TAP
ナット
タップMACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップDRILL TAP
ドリル
タップ

NEW

高効率・多機能VIコート粉末ハイス転造タップ
ロングシャンク

VI Coated Highly Efficient Multi-purpose CPM Forming Tap with Long Shank

The A Brand

A-LT-XPFP

切削条件 Cutting Conditions | P.847



標準価格・CAD



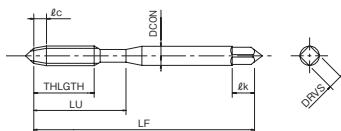
ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8328101	M3 × 0.5 × 80	STD	RH5	4P	80	9	18	4	1	Yes	●	9
8328102				2P					1	—		
8328103	M3 × 0.5 × 120			4P					1	Yes		
8328104		STD	RH6	2P	80	10	20	5	1	—	●	14
8328105	M4 × 0.7 × 80			4P					1	Yes		
8328106				2P					1	—		
8328107	M4 × 0.7 × 120	STD	RH7	4P	120	11	22	5.5	1	Yes	●	9
8328108				2P					1	—		
8328109	M5 × 0.8 × 100			4P					1	Yes		
8328110		STD	RH7	2P	150	10	24	6	1	—	●	—
8328111	M5 × 0.8 × 150			4P					1	Yes		
8328112	M6 × 1 × 100			2P					1	—		
8328113		STD	RH7	4P	100	10	24	6	1	—	●	—
8328114	M6 × 1 × 150			2P					1	—		

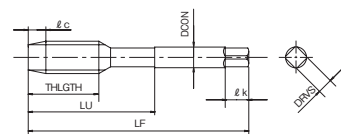
■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRV5はP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
有効径の上的許容差はRH精度と同一ですが、公差は18μmとなっております。
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 食付4P: P(通り穴用)、2P: B(止り穴用)
 4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴径はP.877を参照下さい。

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8328115	M 8 × 1.25 × 100	STD	RH7	4P	100	12	—	6.2	2	—	●	27
8328116				2P					2	—		
8328117	M 8 × 1.25 × 150			2P					2	—		
8328118	M10 × 1.5 × 100	STD	RH7	4P	100	15	—	7	2	—	●	—
8328119				2P					2	—		
8328120	M10 × 1.5 × 150			2P					2	—		
8328121	M10 × 1.25 × 100	STD	RH8	4P	100	15	—	7	2	—	●	36
8328122				2P					2	—		
8328123	M10 × 1.25 × 150			2P					2	—		
8328124	M12 × 1.75 × 150	STD	RH7	4P	150	17	—	8.5	2	—	●	—
8328125				2P					2	—		
8328126	M12 × 1.5 × 150			2P					2	—		
8328127	M12 × 1.25 × 150	STD	RH7	2P	150	17	—	8.5	2	—	●	—

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRV5.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit,
but tolerance is 18μm. (see p.844)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. ℓc: 4P: P (for through holes), 2P: B (for blind holes)
 4. IP of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 5. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BS-C	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
A-LT-XPFP	○	○	○	○	○	○※1		○			○	○	○		○	○		○				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高効率・多機能深穴用VIコート粉末ハイス 転造タップロングシャンク

VI Coated Highly Efficient Multi-purpose CPM Forming Tap
with Long Shank for Deep Holes

A
The A Brand

A-LT-DH-XPf

切削条件 Cutting Conditions **P.847**



標準価格・CAD



CPM

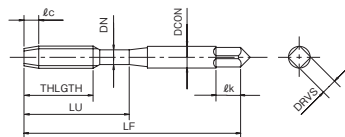
VI

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	首径 DN	ドリル センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8328221	M2 × 0.4 × 80	STD	RH4	2P	80	4.8	20	3	1.5	—	D ●	6
8328222	M2.3 × 0.4 × 80			2P	80	4.8	20	3	1.8	—	D ●	—
8328223	M2.5 × 0.45 × 80			2P	80	5.4	25	3	1.9	—	D ●	—
8328224	M2.6 × 0.45 × 80			2P	80	5.4	26	3	2	—	D ●	—

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
有効径の上の許容差はRH精度と同一ですが、公差は18μmとなっております。
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 食付2P : B (止り穴用)
 - 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 - 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	首径 DN	ドリル センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8328225	M3 × 0.5 × 120	STD	RH5	2P	120	6	59	4	2.4	—	D ●	—
8328226	M4 × 0.7 × 120	STD	RH6	2P	120	8.4	60	5	3.1	—	D ●	—
8328227	M5 × 0.8 × 120			2P	120	9.6	61	5.5	4	—	D ●	20
8328228	M6 × 1 × 120	STD	RH7	2P	120	12	62	6	4.7	—	D ●	—

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit,
but tolerance is 18μm. (see p.844)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - ℓc 2P : B (for blind holes)
 - 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 - Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C 0.25%~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BS-C	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
A-LT-DH-XPf	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

XパフォーマーVコートハイス転造タップ
V Coated X Performer Forming TapA
The A Brand

S-XPf

切削条件 Cutting
Conditions | P.849

標準価格・CAD

CPM HSSE V
M1~M2.6 M3 ~

ねじの種類 : M

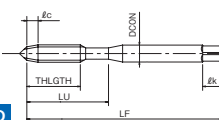
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
8321960	M1 x 0.25	STD	RH4	4P 2P	30	5.5	—	3	1 Yes 1 —	●	3		
8321961	M1.2 x 0.25			4P 2P	32	5.5	—	3	1 Yes 1 —	●	3		
8321964	M1.4 x 0.3			4P 2P	34	7	—	3	1 Yes 1 —	●	3		
8321965	M1.6 x 0.35			4P 2P	36	8	—	3	1 Yes 1 —	●	3		
8321968	M1.6 x 0.2			4P 2P	36	8	—	3	1 Yes 1 —	●	3		
8321969	M1.7 x 0.35			4P 2P	36	8	—	3	1 Yes 1 —	●	3		
8321972	M2 x 0.4			4P 2P	40	8	—	3	1 Yes 1 —	●	3		
8321973	M2.3 x 0.4			4P 2P	42	9.5	—	3	1 Yes 1 —	●	3		
8321976	M2.5 x 0.45			4P 2P	44	9.5	—	3	1 Yes 1 —	●	3		
8321977	M2.6 x 0.45			4P 2P	44	9.5	—	3	1 Yes 1 —	●	3		
8322008	M3 x 0.5			STD	RH5	4P 2P	46	9	18	4	1 Yes 1 —	●	4
8322009	M4 x 0.7			STD	RH6	4P 2P	52	10	20	5	1 Yes 1 —	●	7
8322032	M5 x 0.8					4P 2P	60	11	22	5.5	1 Yes 1 —	●	11
8322033	M6 x 1			STD	RH7	4P 2P	62	10	24	6	1 Yes 1 —	●	13
8322044	M8 x 1.25			STD+2	RH9	4P 2P	70	12	—	6.2	2 — 1 —	●	19
8322045	M8 x 1			D	RH9	4P 2P	70	12	—	6.2	2 — 1 —	●	19
8322056	M10 x 1.5	4P 2P	75			15	—	7	2 — 1 —	●	29		
8322057	M10 x 1.25	4P 2P	75			15	—	7	2 — 1 —	●	28		

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。
1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
有効径の上的許容差はRH精度と同一ですが、公差は18 μ mとなっております。
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. M2.6以下は油溝がありません。
 4. 食付4P:P(通り穴用)、2P:B(止り穴用)
 5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 6. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

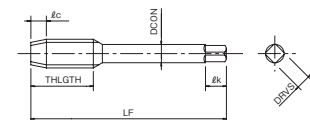
炭素鋼・合金鋼において切削タップに比べ切りくすトラブルが無く、長寿命な加工が可能です。特に自動車関連のスチール鍛造部品への加工に威力を発揮します。

Long tool life is possible in carbon and alloy steels, as there are no problems with chips typically found with cutting taps. This is particularly effective for machining steel forgings for automotive applications.

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	規格表記 Grade	精度 Tap Limit	食付 ø c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突起 センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8322075	M 8 × 1.25	STD-2	RH5	2P	70	12	—	6.2	2	—	D	● 20
8322076		STD	RH7	2P					2	—	B	● 19
8322077		STD	RH7	2P					2	—	B	● 19
8322079		STD+1	RH8	2P					2	—	D	● 19
8322090	M 8 × 1	STD	RH7	4P	70	12	—	6.2	2	—	B	● 19
8322091		STD	RH7	2P					2	—	B	● 20
8322107		STD-2	RH5	2P					2	—	D	● 29
8322108		STD	RH7	4P					2	—	B	● 28
8322109	M10 × 1.5	STD	RH7	2P	75	15	—	7	2	—	B	● 28
8322111		STD+2	RH9	2P					2	—	D	● 29
8322121		STD-2	RH5	2P					2	—	D	● 29
8322122		STD	RH7	4P					2	—	B	● 28
8322123	M10 × 1.25	STD	RH7	2P	75	15	—	7	2	—	B	● 28
8322125		STD+1	RH8	4P					2	—	D	● 29
8322134		STD	RH7	2P					2	—	B	● 28
8322135		STD	RH7	2P					2	—	B	● 29
8322145	M12 × 1.75	STD-2	RH6	4P	82	17	—	8.5	2	—	D	● 45
8322146		STD	RH8	2P					2	—	B	● 45
8322147		STD	RH8	2P					2	—	B	● 45
8322149		STD+2	RH10	4P					2	—	D	● 46
8322160	M12 × 1.5	STD	RH7	2P	82	17	—	8.5	2	—	●	46
8322161				4P					2	—	●	46
8322176				2P					2	—	●	46
8322177				2P					2	—	●	46
8322194	M12 × 1	STD	RH7	2P	82	17	—	8.5	2	—	●	46
8322195				4P					2	—	●	46

- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit, but tolerance is 18 μ m. (see p.844)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Thread Size $\leq$ M2.6: without oil groove.
 4. ϕk : 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
 5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 6. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

次ページへ

呼び Size M14 ~ M45 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
□ = 特定代理店在庫品
Standard stock item
Limited standard stock item
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

XパフォーマンスVコートハイス転造タップ
ロングシャンク

V Coated X Performer Forming Tap with Long Shank

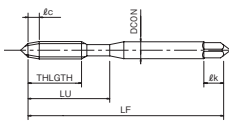
The A Brand

LT-S-XPf

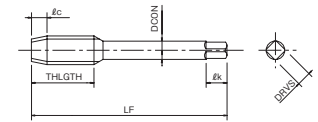
切削条件 Cutting Conditions | P.849



Type 1



Type 2



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DOCN	形状 Type	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8323654	M3 × 0.5 × 80	STD	RH5	4P	80	9	18	4	1	Yes	●	9
8323655				2P					1	—	●	9
8323658	M3 × 0.5 × 120			4P	120	9	18	4	1	Yes	●	13
8323659				2P					1	—	●	13
8323670	M4 × 0.7 × 80	STD	RH6	4P	80	10	20	5	1	Yes	●	13
8323671				2P					1	—	●	13
8323674	M4 × 0.7 × 120			4P	120	10	20	5	1	Yes	●	19
8323675				2P					1	—	●	20
8323678	M5 × 0.8 × 100	STD	RH7	4P	100	11	22	5.5	1	Yes	●	20
8323679				2P					1	—	●	20
8323683	M5 × 0.8 × 150			2P	150	11	22	5.5	1	—	●	29
8323684				4P					1	Yes	●	25
8323685	M6 × 1 × 100	STD	RH7	2P	100	10	24	6	1	—	●	24
8323689	M6 × 1 × 150			2P	150	10	24	6	1	—	●	34

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
有効径の上の許容差はRH精度と同一ですが、ピッチ1以上の製品については、公差は通常の12.7μmではなく18μmとなっております。
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 食付4P：P（通り穴用）、2P：B（止り穴用）
 - 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 - 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
The upper limit of the pitch diameter is the same as the RH Limit. For taps with a pitch above one, the limit will be 18μm instead of the standard 12.7μm. (see p.844)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - ℓc: 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
 - 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 - Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

>>> P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 合金 Aluminum Alloy	アルミ 合金 鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
LT-S-XPf	○	○	○	○	○	○※1		○			○	○	○		○	○		○				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高性能・低炭素型Vコート粉末ハイス転造タップ
V Coated High-performance Low-carbon CPM Forming Tap

GRT

切削条件 Cutting Conditions | P.847



標準価格・CAD

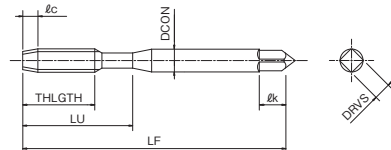


ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8328300	M 1 × 0.25			1P	30	5.5	7	3	—	●	2
8328301	M 1.2 × 0.25			1P	32	6.5	9	3	—	●	2
8328302	M 1.4 × 0.3	STD	RH4	1P	34	7	10	3	—	●	2
8328305	M 2 × 0.4			2P	40	9	14	3	—	●	3
8328306				1P					—	●	3
8328309	M 3 × 0.5	STD	RH5	2P	46	10.5	17	4	—	●	5
8328310				1P					—	●	5

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

- 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
有効径の上の許容差はRH精度と同一ですが、公差は18μmとなっております。
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 食付2P: B、1P: ショートチャンファ
 - 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P 程度残してあります。(ショートチャンファは除く)
 - 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8328311	M 4 × 0.7			2P	52	12	20	5	—	●	8
8328312				1P					—	●	8
8328313	M 5 × 0.8	STD	RH6	2P	60	13	22	5.5	—	●	11
8328314				1P					—	●	11
8328315				2P					—	●	13
8328316	M 6 × 1	STD	RH7	1P	62	14	24	6	—	●	13

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit, but tolerance is 18μm. (see p.844)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - ℓc: 2P: B, 1P: short chamfer
 - 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.(Excluding short chamfer)
 - Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C	C0.25%~0.45%	C0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC					
製品記号 Abbreviation	C	C0.25%~0.45%	C0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC					
GRT	○	○	○						○※1	○	○			○	○	○	○		○	○	○	○	○	○※1		

※1 不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。
※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid.

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

Vコート粉末ハイスニューロールタップ

V Coated CPM Nu-roll Tap

VP-NRT



標準価格・CAD



ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)			
8317410	M 1 × 0.25	STD	RH4	4P	30	7	—	3	Yes	B	●	3		
8317411				2P					—		●	3		
8317414	M 1.2 × 0.25			4P	32	8	—	3	Yes		●	3		
8317415				2P					—		●	3		
8317418	M 1.4 × 0.3			4P	34	9	—	3	Yes		●	3		
8317419				2P					—		●	3		
8317420				4P					Yes		●	3		
8317421				2P					—		●	3		
8317424	M 1.6 × 0.35	STD	RH4	4P	36	10	—	3	Yes	D	●	3		
8317425				2P					—		●	3		
8317430	M 1.7 × 0.35	STD	RH4	4P	36	11	—	3	Yes	●	3			
8317431				2P					—	●	3			
8317432		STD+1	RH5	4P					Yes	●	3			
8317433				2P					—	●	3			
8317442	M 2 × 0.4	STD	RH4	4P	40	12	—	3	Yes	●	3			
8317443				2P					—		●	3		
8317444		STD+1	RH5	4P					Yes		●	3		
8317445				2P					—		●	3		
8317446	M 2.3 × 0.4	STD	RH4	4P	42	13	—	3	Yes	B	●	4		
8317447				2P					—		●	4		
8317478	M 2.5 × 0.45			4P	44	14	—	3	Yes		●	4		
8317479									2P		—	●	4	
8317490	M 2.6 × 0.45			STD+1	RH5	4P	44	14	—		3	Yes	●	4
8317491						2P						—	●	4
8317492				4P	Yes	●						4		
8317493				2P	—	●						4		
8317502	M 3 × 0.5	STD	RH5	4P	46	9	18	4	Yes	D	●	5		
8317503				2P					—		●	5		
8317504		STD+1	RH6	4P					Yes		●	5		
8317505				2P					—		●	5		
8317514	M 3.5 × 0.6	STD	RH4	4P	48	9	18	4	Yes	B	●	5		

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
(精度欄 は3級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。)
- 2002年7月生産以前のものは2P:M2.3以下は突出しセンタとなります。
- M2.6以下は油溝がありません。
- 食付4P:P(通り穴用)、2P:B(止り穴用)
- 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 切削油剤、ベストはP.1028をご参照下さい。
- ※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
VP-NRT	○	○	○	○		○※1		○			○	○	○		○	○		○				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

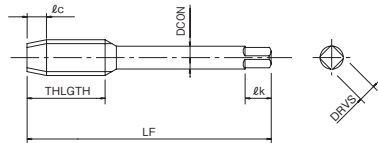
- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ニューロールタップ NU-ROLL

粉末ハイスと特殊なねじ仕様により、幅広い被削材で長寿命加工が可能です。

By powder metallurgy H.S.S. and special thread form, long tool life processing is possible at wide.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)				
8317515	M 3.5 × 0.6	STD	RH4	2P	48	9	18	4	—	●	6				
8317526	M 4 × 0.7	STD	RH6	4P	52	10	20	5	Yes	B	8				
8317527				2P					—	●	8				
8317528		STD+1	RH7	4P					Yes	D	8				
8317529				2P					—	●	8				
8317538	M 5 × 0.8	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	Yes	B	12				
8317539				2P					—	●	12				
8317542		STD+2	RH8	4P					Yes	D	12				
8317543				2P					—	●	12				
8317550	M 6 × 1	STD	RH7	4P	62	12	24	6	Yes	B	14				
8317551				2P					—	●	14				
8317554		STD+2	RH9	4P					Yes	D	14				
8317555				2P					—	●	14				
8317568	M 8 × 1.25	STD	RH7	4P	70	18	—	6.2	—	●	20				
8317569	2P			—					●	21					
8317574	M 8 × 1			4P					70	18	—	6.2	—	●	21
8317575				2P									—	●	21
8317586	M 10 × 1.5			4P	75	19	—	7	—	●	30				
8317587	2P			—					●	30					
8317592	M 10 × 1.25			4P					75	19	—	7	—	●	30
8317593				2P									—	●	30
8317598	M 10 × 1			4P	75	19	—	7	—	B	●	31			
8317599				2P					—	●	31				
8317610	M 12 × 1.75	STD	RH8	4P	82	23	—	8.5	—	●	48				
8317611				2P					—	●	48				
8317616	M 12 × 1.5	STD	RH7	4P					82	23	—	8.5	—	●	48
8317617				2P									—	●	48
8317622	M 12 × 1.25			4P	82	23	—	8.5					—	●	49
8317623				2P									—	●	49
8317628	M 12 × 1			4P	82	23	—	8.5	—	●	49				
8317629				2P					—	●	49				

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see P.844)
(The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 3 internal thread standard.)
- Taps of M2.3 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
- Thread Size ≤ M2.6: without oil groove.
- ℓc: 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
- 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

ドリル
タップ
DRILL TAP
ドリル
タップ

Vコート粉末ハイスニューロールタップロングシャンク

V Coated CPM Nu-roll Tap with Long Shank

VP-LT-NRT



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
8319422	M 1 ×0.25	STD	RH4	4P	60	7	—	3	Yes	D	●	5
8319423				2P					—		●	5
8319426	M 1.2 ×0.25			4P	60	8	—	3	Yes		●	5
8319427				2P					—		●	5
8319430	M 1.4 ×0.3			4P	60	9	—	3	Yes		●	5
8319431				2P					—		●	5
8319434	M 1.7 ×0.35			4P	60	11	—	3	Yes		●	5
8319435				2P					—		●	5
8319438	M 2 ×0.4			4P	80	12	—	3	Yes		●	6
8319439				2P					—		●	6
8319442	M 2.3 ×0.4			4P	80	13	—	3	Yes		●	7
8319443				2P					—		●	6
8319446	M 2.5 ×0.45			4P	80	14	—	3	Yes		●	7
8319447				2P					—		●	6
8319450	M 2.6 ×0.45			4P	80	14	—	3	Yes		●	7
8319451				2P					—		●	6
8319454	M 3 ×0.5	STD	RH5	4P	80	9	18	4	Yes	●	9	
8319455				2P					—	●	9	
8319458				4P					120	Yes	●	13
8319459				2P						—	●	13
8319462	M 3.5 ×0.6	STD	RH4	4P	80	9	18	4	Yes	●	9	
8319463				2P					—	●	10	
8319466				4P					120	Yes	●	14
8319467				2P						—	●	13
8319470	M 4 ×0.7	STD	RH6	4P	80	10	20	5	Yes	●	13	
8319471				2P					—	●	13	
8319474				4P					120	Yes	●	19
8319475				2P						—	●	19
8319478	M 5 ×0.8			4P	100	11	22	5.5	Yes	●	20	
8319479				2P					—	●	20	
8319482				4P					150	Yes	●	29
8319483				2P						—	●	29
8319484	M 6 ×1	STD	RH7	4P	100	12	24	6	Yes	●	25	
8319485				2P					—	●	25	
8319488				4P					150	Yes	●	35
8319489				2P						—	●	35

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 2002年7月生産以前のものは 2P : M2.3以下は突出しセンタとなります。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付4P : P(通り穴用) , 2P : B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。

溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタイル タイル Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

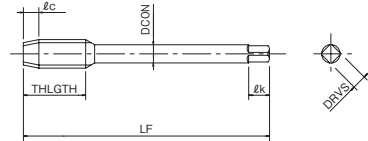
□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ニューロールタップ NU-ROLL



ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

スレッド
ミル
THREAD MILL

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

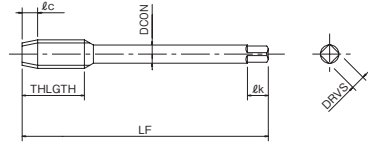
NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
センター
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

Vコート粉末ハイスニューロールタップロングシャンク
V Coated CPM Nu-roll Tap with Long Shank

VP-LT-NRT



ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
8319610	No.2- 56UNC	STD	RH4	4P	80	13	—	3	Yes	D	●	6
8319611				2P					—		●	7
8319614	No.4- 40UNC	STD-1	RH4	4P	80	15	—	3	Yes		●	7
8319615				2P					—		●	6

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
 2. 2002年7月生産以前のものは2P: No.2以下は突出しセンタとなります。
 3. No.4以下は油溝がありません。
 4. 食付4P: P (通り穴用)、2P: B (止り穴用)
 5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 6. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツール No. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 φC	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
8319618	No.4- 40UNC	STD	RH5	4P	80	15	—	3	Yes	D	●	7
8319619				2P					—		●	7
8319623	No.6- 32UNC			4P	80	9	18	4	Yes		●	10
8319624				2P					—		●	9

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.844)
 2. Taps of No.2 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
 3. Thread Size $\leq$ No.4: without oil groove.
 4. ϕc : 4P: P (for through holes), 2P: B (for blind holes)
 5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 6. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 合金 Aluminum Alloy	アルミ 合金 Aluminum Alloy	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
VP-LT-NRT	○	○	○	○					○※1		○			○	○	○		○	○		○				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

Vコート粉末ハイスニューロールタップ ショートチャンファ形

V Coated CPM Nu-roll Tap Short Chamfer Type

VP-SC-NRT



標準価格・CAD



ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8318001	M1 × 0.25	STD	RH4	1P	30	7	—	3	—	●	3
8318004	M1.2 × 0.25				32	8	—	3	—	●	3
8318006	M1.4 × 0.3				34	9	—	3	—	●	3
8318008	M1.6 × 0.35				36	10	—	3	—	●	3
8318011	M1.7 × 0.35				36	11	—	3	—	●	3
8318017	M2 × 0.4				40	12	—	3	—	●	3
8318025	M2.5 × 0.45				44	14	—	3	—	●	4

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
 2. M2.6以下は油溝がありません。
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

ねじの種類：U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8318104	No.2- 56UNC	STD	RH4	1P	42	13	—	3	—	●	3
8318108	No.4- 40UNC	STD	RH5		44	15	—	3	—	●	4

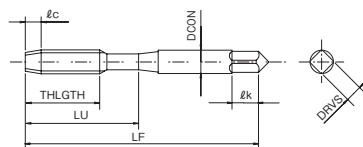
■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
 2. No.4以下は油溝がありません。
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

■ニューロールタップ NU-ROLL

粉末ハイスと特殊なねじ仕様により、幅広い被削材で長寿命加工が可能です。

By powder metallurgy H.S.S. and special thread form, long tool life processing is possible at wide.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8318027	M2.6 × 0.45	STD	RH4	1P	44	14	—	3	—	●	4
8318031	M3 × 0.5	STD	RH5		46	9	18	4	—	●	4
8318033	M3.5 × 0.6	STD	RH4		48	9	18	4	—	●	6
8318037	M4 × 0.7	STD	RH6		52	10	20	5	—	●	7
8318042	M5 × 0.8	STD	RH6		60	11	22	5.5	—	●	11
8318048	M6 × 1	STD	RH7		62	12	24	6	—	●	14

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
 2. Thread Size ≤ M2.6: without oil groove.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8318112	No.6- 32UNC	STD	RH5	1P	48	9	18	4	—	●	5

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.844)
 2. Thread Size ≤ No.4: without oil groove.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
VP-SC-NRT	○	○	○	○		○※1					○	○	○		○	○		○				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES
ROLLING TOOLS

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

■ニューロールタップ NU-ROLL

Vコート粉末ハイスニューロールタップロングシャンク
ショートチャンファ形

V Coated CPM Nu-roll Tap Short Chamfer Type with Long Shank

VP-LT-SC-NRT



標準価格・CAD

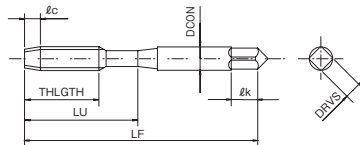


ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 Ø c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8318201	M1 ×0.25	STD	RH4	1P	60	7	—	3	—	●	5
8318207	M1.2 ×0.25				60	8	—	3	—	●	5
8318211	M1.4 ×0.3				60	9	—	3	—	●	5
8318221	M1.7 ×0.35				60	11	—	3	—	●	5
8318233	M2 ×0.4				80	12	—	3	—	●	6
8318249	M2.5 ×0.45				80	14	—	3	—	●	6

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 Øk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
 2. M2.6以下は油溝がありません。
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 Ø c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8318253	M2.6 ×0.45	STD	RH4	1P	80	14	—	3	—	●	7
8318261	M3 ×0.5	STD	RH5		80	9	18	4	—	●	9
8318265	M3.5 ×0.6	STD	RH4		80	9	18	4	—	●	10
8318273	M4 ×0.7	STD	RH6		80	10	20	5	—	●	13
8318283	M5 ×0.8	STD	RH6		100	11	22	5.5	—	●	20
8318295	M6 ×1	STD	RH7		100	12	24	6	—	●	24

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length Øk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
 2. Thread Size ≤ M2.6: without oil groove.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 Ø c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8318407	No.2- 56UNC	STD	RH4	1P	80	13	—	3	—	D●	6
8318415	No.4- 40UNC	STD	RH5		80	15	—	3	—	D●	7

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 Øk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
 2. No.4以下は油溝がありません。
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 Ø c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8318423	No.6- 32UNC	STD	RH5	1P	80	9	18	4	—	D●	10

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length Øk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.844)
 2. Thread Size ≤ No.4: without oil groove.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック	
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC		
VP-LT-SC-NRT	○	○	○	○		○	○				○	○	○	○				○					

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

Vコート粉末ハイスITニューロールタップ

V Coated CPM IT Nu-roll Tap

IT-NRT



標準価格・CAD



CPM

V

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8319811	M1 × 0.25	STD	RH4	2P	30	5	—	3	—	●	3
8319815	M1.2 × 0.25				32	5	—	3	—	●	3
8319819	M1.4 × 0.3				34	6.5	—	3	—	D	3
8319825	M1.6 × 0.35				36	7	—	3	—	●	3
8319831	M1.7 × 0.35				36	8	—	3	—	●	4

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 食付2P : B (止り穴用)
4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
5. M2.6以下は油溝がありません。
6. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
*	No.0- 80UNF	STD	RH3	2P	36	7	3	—	*	—
*	No.1- 64UNC				36	8	3	—	*	—
*	No.1- 72UNF				36	8	3	—	*	—
8319925	No.2- 56UNC	STD	RH4		42	9.5	3	—	D ●	3
*	No.2- 64UNF	STD	RH3		42	9.5	3	—	*	—

*印は受注生産となります。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 食付2P : B (止り穴用)
4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ねじ下穴径表 Recommended Drill Hole Size

メートルねじ Metric Screw Threads

ねじの呼び Thread Size	RH 精度 RH Limit	IT-NRT
M 1 × 0.25	4	0.89
M 1.2 × 0.25	4	1.09
M 1.4 × 0.3	4	1.26
M 1.6 × 0.35	4	1.43
M 1.7 × 0.35	4	1.53
M 2 × 0.4	4	1.8
M 2.3 × 0.4	4	2.1
M 2.5 × 0.45	4	2.27
M 2.6 × 0.45	4	2.37
M 3 × 0.5	5	2.75

ユニファイ並目ねじ Unified Coarse Screw Threads

ねじの呼び Thread Size	RH 精度 RH Limit	IT-NRT
No.2 - 56UNC	4	1.95
No.4 - 40UNC	5	2.51

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
IT-NRT	○	○	○	○		○※1					○	○	○		○	○		○				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品

Standard stock item Limited standard stock item
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

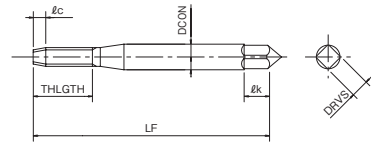
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8319843	M2 × 0.4	STD	RH4	2P	40	8	—	3	—	●	3
8319847	M2.3 × 0.4				42	9	—	3	—	●	4
8319879	M2.5 × 0.45				44	9	—	3	—	D	4
8319891	M2.6 × 0.45				44	9.5	—	3	—	●	4
8319903	M3 × 0.5	STD	RH5		46	9	18	4	—	●	5

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. ℓc: 2P : B (for blind holes)
4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
5. Thread size ≤ M2.6 : without oil groove.
6. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
*	No.3- 48UNC	STD	RH4	2P	44	9.5	3	—	*	—
*	No.3- 56UNF				44	9.5	3	—	*	—
8319957	No.4- 40UNC	STD	RH5		44	11	3	—	D ●	3
*	No.4- 48UNF	STD	RH4		44	11	3	—	*	—

Sizes marked with * are special order items.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 28 internal thread standard. (see p.844)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. ℓc: 2P : B (for blind holes)
4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

1. 上表の下穴径は、被削材等により異なりますので、目安として下さい。
2. 下穴径は被削材・硬さ・形状寸法等により盛上がり性が多少変わりますので試し加工の上決定下さい。
3. 耐久性を考慮すると、下穴径は大きめの方が有利です。目的に合わせて選定下さい。
4. 下穴曲がり、うねり、芯ずれ等があると、トラブルの原因になりますのでご注意ください。
5. IT-NRTの下穴はリーマを通した時の狙い値です。
6. IT-NRTは完全トップロール狙いの下穴径です。

1. The proper drill hole size may change due to material variety. Use the recommended drill hole size as a benchmark.
2. As the hole diameter may vary by behavior of plasticity depending on the material, hardness and shapes of workpiece, the hole diameter should be determined through trial tapping prior to final machining.
3. A larger drill hole size is better for extending tool life. Select a drill hole size based on your particular application.
4. To avoid tapping trouble, correct hole must be maintained free from warp, deformation, stagger and the like.
5. The hole for the IT-NRT indicates a target value using a reamer.
6. The hole sizes for the IT-NRT are aimed at complete top rolls.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

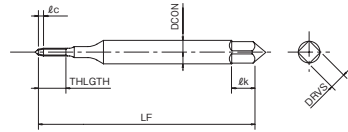
MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

CrNコート粉末ハイス極小径ニューロールタップ

CrN Coated CPM Nu-roll Tap for Ultra-small Diameter Threads

UM-NRT



ねじの種類 : S

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	ドリル センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8317965	S0.5 × 0.125	STD	RH2	2P	30	2	3	Yes	●	3
8317971	S0.6 × 0.15				30	2.5	3	Yes	●	3
8317977	S0.7 × 0.175				30	2.5	3	Yes	●	3
8317983	S0.8 × 0.2 × 3				30	3	3	Yes	●	3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	ドリル センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8317989	S0.8 × 0.2 × 5	STD	RH2	2P	30	5	3	Yes	●	3
8317992	S0.8 × 0.15				30	5	3	Yes	●	3
8317995	S0.9 × 0.225				30	3	3	Yes	●	3

1. 精度欄 **S** は4H5めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 食付2P : B (止り穴用)
4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 4H5 internal thread standard. (see p.844)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. ℓc: 2P : B (for blind holes)
4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

4H5ねじ用下穴径 for JIS class 4H5 drill hole dia.

ねじの呼び Thread Size	UM-NRT	
	最小 Min	最大 Max
S0.5 × 0.125	0.46	0.47
S0.6 × 0.15	0.54	0.56
S0.7 × 0.175	0.63	0.64
S0.8 × 0.2	0.71	0.73
S0.8 × 0.15	0.74	0.76
S0.9 × 0.225	0.8	0.82

切削条件基準表 Cutting conditions

被削材 Work Material		切削速度(m/min) Cutting Speed
低炭素鋼 Low Carbon Steels	～ C0.25%	2 ～ 10
ステンレス鋼 Stainless Steels	SUS	1 ～ 5
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled	AL	2 ～ 12
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings	～ Si16%	2 ～ 12
亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Castings	ZDC	2 ～ 10

1. 盛り上がり状態は、従来ニューロールタップと同様に必ずご確認ください。
2. 切削油剤は、潤滑性の高い水溶性切削油剤、又は、不水溶性切削油剤の使用を推奨します。
3. 使用機械、ホルダは振れ精度の高いものを使用して下さい。
4. ワークの剛性や機械・チャックの剛性等によっては条件を変える必要があります。
5. 塑性変形されためねじの山頂は、割れ込みを持った形状になります。

1. Check the forming condition in the same way as for conventional nu-roll taps.
2. Highly lubricating water-soluble coolant or non-water-soluble coolant is recommended for the coolant.
3. Select the machine and the holder with high run out tolerance.
4. Cutting conditions may change depending on the strength of the work material, machines, and the holders.
5. The formed thread has a small slit at the crest.



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
UM-NRT	○					○									○	○		○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

Vコート粉末ハイスニューロールタップ短ねじ形

V Coated CPM Nu-roll Tap (Short Thread Type)

VP-NRTS



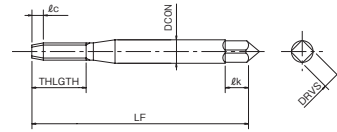
標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8317811	M1 × 0.25	STD	RH4	2P	30	5	3	—	●	3
8317815	M1.2 × 0.25				32	5	3	—	B ●	3
8317819	M1.4 × 0.3				34	6.5	3	—	●	3
8317825	M1.6 × 0.35				36	7	3	—	D ●	3
8317831	M1.7 × 0.35				36	8	3	—	B ●	3

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 食付2P : B(止り穴用)
4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。



単位:mm Unit:mm										
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8317843	M2 × 0.4	STD	RH4	2P	40	8	3	—	●	3
8317847	M2.3 × 0.4				42	9	3	—	B ●	3
8317879	M2.5 × 0.45				44	9	3	—	●	4
8317891	M2.6 × 0.45				44	9.5	3	—	B ●	4

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. ℓc: 2P : B (for blind holes)
4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM					○ #1					○	○	○		○	○		○				
VP-NRTS	○	○	○	○					○ #1					○	○	○		○	○		○				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

Vコートハイスニューロールタップ

V Coated Nu-roll Tap

V-NRT



HSSE

V

標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8310640	M14 ×2	STD	RH10	4P	88	25	—	10.5	—	D▲	78

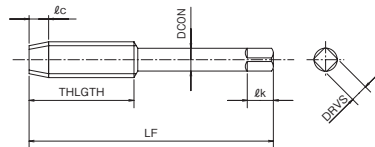
■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
 2. 2002年 7月生産以前のもは 2P : M2.3以下は突出しセンタとなります。
 3. 食付4P : P (通り穴用) , 2P : B (止り穴用)
 4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 5. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 6. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、TIN-NRT (P.565)へ切り替え生産させていただきます。

■ニューロールタップ NU-ROLL

スチール、非鉄合金の区別なく適します。Vコーティングは摩擦係数が小さく、また、耐溶着性、耐熱性に優れるため、水溶性の高希釈タッピングに高性能を発揮します。

Suitable for tapping steels and nonferrous metal alloys. V coating greatly reduces friction and provides superior welding and heat resistance.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8310700	M20 ×1.5	STD	RH10	4P	105	30	—	15	—	D▲	175

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
 2. Taps of M2.3 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
 3. ℓc: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
 4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 5. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 6. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by TIN-NRT (p.565).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼		中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~		SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC					
	製品記号 Abbreviation																										
V-NRT	○	○	○	○	○					○※1					○	○	○		○	○		○					

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

Vコートハイスニューロールタップロングシャンク

V Coated Nu-roll Tap with Long Shank

V-LT-NRT



HSSE

V

標準価格・CAD

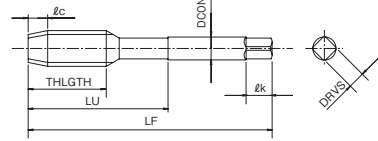


ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク DCON	ドリル センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8316482	M5 ×0.8	STD	RH6	4P	150	11	22	5.5	Yes	▲	30
8316520	M10 ×1.25	STD	RH7	4P	100	19	41	7	—	D	40
8316528	M10 ×1	STD	RH7	4P	100	19	41	7	—	▲	40

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
 2. 食付4P:P(通り穴用), 2P:B(止り穴用)
 3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、VP-LT-NRT(P.554)・TIN-LT-NRT(P.568)へ切り替え生産させていただいております。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク DCON	ドリル センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8316546	M12 ×1.5	STD	RH7	4P	150	23	48	8.5	—	▲	80
8316557	M12 ×1.25	STD	RH7	2P	200	23	48	8.5	—	D	104
8316562	M12 ×1	STD	RH7	4P	150	23	48	8.5	—	▲	82

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
 - ℓc: 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
 - 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 5. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by VP-LT-NRT(p.554) and TIN-LT-NRT (p.568).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C 0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
V-LT-NRT	○	○	○	○		○※1					○	○	○		○	○		○				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

薄板用Vコートハイスニューロールタップ

V Coated Nu-roll Tap for Sheet Steels

V-SS-NRT



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8310819	M1.4 × 0.3	STD	RH4	8P	34	9	3	Yes	●	3
8310831	M1.7 × 0.35				36	11	3	Yes	●	3
8310843	M2.0 × 0.4				40	12	3	Yes	●	3
8310847	M2.3 × 0.4				42	13	3	Yes	●	4
8310879	M2.5 × 0.45				44	14	3	Yes	●	4
8310891	M2.6 × 0.45				44	14	3	Yes	●	3

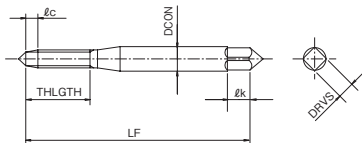
■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
 2. M2.6以下は油溝がありません。
 3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 5. 切削剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

■ニューロールタップ NU-ROLL

引っ張り強度700N/mm以下の軟鋼の薄板のねじ立てに最適です。
ヒゲ、バリ、むしれの発生を抑えます。

Good for tapping in thin mild steel plate under 700N/mm. Burrs are prevented and surface finish is good.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8310903	M 3 × 0.5	STD	RH5	8P	46	18	4	Yes	●	5
8310915	M 3.5 × 0.6	STD	RH4		48	18	4	Yes	△	5
8310927	M 4 × 0.7	STD	RH6		52	20	5	Yes	●	7
8310939	M 5 × 0.8	STD	RH6		60	22	5.5	Yes	●	11
8310951	M 6 × 1	STD	RH7		62	24	6	Yes	●	14

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
 2. Thread Size ≤ M2.6: without oil groove.
 3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 合金 Aluminum Alloy	アルミ 合金 鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BS-C	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	V-SS-NRT	○	○	○					○※1					○	○	○		○	○		○				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削剤または潤滑性の良い水溶性切削剤をご使用下さい。

※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

Vコート内径仕上げ刃付きハイスニューロールタップ

V Coated Nu-roll Tap with Cutting Edge on Minor Diameter

V-EG-NRT



標準価格・CAD



HSSE

V

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8321400	M 3 × 0.5	STD	RH5	4P	46	9	18	4		Yes	▲	5
8321401				2P								
8321413	M 4 × 0.7	STD	RH6	2P	52	10	20	5	2	Yes	▲	8
8321424				4P								
8321425	M 5 × 0.8	STD	RH6	2P	60	11	22	5.5		—	B	11
8321437				2P								
8321448	M 6 × 1	STD	RH7	2P	62	12	24	6		—	▲	13
8321449				4P								
8321449	M 8 × 1.25	STD	RH7	2P	70	18	—	6.2	3	—	▲	19
8321450				2P								
8321451	M 8 × 1	STD	RH7	4P	70	18	—	6.2		—	▲	19
8321451				2P								

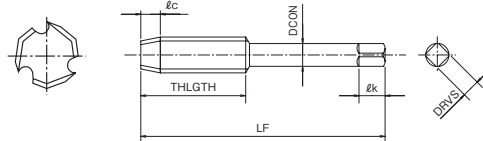
■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご参照下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
 2. 食付4P : P (通り穴用) , 2P : B (止り穴用)
 3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲ = この製品は生産中止しており、V-EG-NRT (食付 : 2P) へ切り替え生産させていただきます。

■ニューロールタップ NU-ROLL

正転時に内径をさらうため下穴径がばらつくことも過剰にならず、下穴径の管理が容易です。下穴径の選択により、めねじ山頂の割れ込みの除去が可能です。

These taps cut the thread crest while entering the hole. If the drilled hole is too small for a standard Nu-Roll tap, then this tap should be used to form the complete thread.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8321460	M10 × 1.5	STD	RH7	4P	75	19	—	7		—	▲	28
8321461				2P								
8321462	M10 × 1.25	STD	RH7	4P	75	19	—	7		—	▲	28
8321463				2P								
8321465	M10 × 1	STD	RH8	2P	75	19	—	7	4	—	B	29
8321473	M12 × 1.75			2P								
8321475	M12 × 1.5	STD	RH7	2P	82	23	—	8.5		—	▲	44
8321476	M12 × 1.25			4P								
8321477	M12 × 1.25	STD	RH7	2P	82	23	—	8.5		—	▲	46
8321477	M12 × 1.25			2P								

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
 2. ℓc: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
 3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ▲ = The products have been stopped producing and replaced by V-EG-NRT (ℓc:2P).

■ねじ下穴径表 Recommended Drill Hole Size

タップの寿命 Tool Life	△	○	◎
めねじ山頂部割れ込み Incomplete Crest of the Thread	除去できる Can be removed	除去できる Can be removed	残る場合がある Can be left over
呼び Thread Size	M 3 × 0.5	2.6 ~ 2.65	2.65 ~ 2.72
	M 4 × 0.7	3.43 ~ 3.5	3.5 ~ 3.6
	M 5 × 0.8	4.34 ~ 4.42	4.42 ~ 4.53
	M 6 × 1	5.16 ~ 5.26	5.26 ~ 5.41
	M 8 × 1.25	6.93 ~ 7.06	7.06 ~ 7.23
	M 8 × 1	7.16 ~ 7.26	7.26 ~ 7.41

1. 上表の下穴径は、被削材等により異なりますので、目安として下さい。
2. 耐久性を考慮すると、下穴径は大きめの方が有利です。目的に合わせて選定して下さい。
3. 切削速度は30m/min以下、切削油剤は不水溶性切削油剤を推奨します。

タップの寿命 Tool Life	△	○	◎
めねじ山頂部割れ込み Incomplete Crest of the Thread	除去できる Can be removed	除去できる Can be removed	残る場合がある Can be left over
呼び Thread Size	M 10 × 1.5	8.7 ~ 8.85	8.85 ~ 9.06
	M 10 × 1.25	8.93 ~ 9.06	9.06 ~ 9.23
	M 10 × 1	9.16 ~ 9.26	9.26 ~ 9.41
	M 12 × 1.75	10.48 ~ 10.66	10.66 ~ 10.91
	M 12 × 1.5	10.7 ~ 10.85	10.85 ~ 11.06
	M 12 × 1.25	10.93 ~ 11.06	11.06 ~ 11.23

1. The proper drill hole size may change due to material variety. Use the recommended drill hole size as a benchmark.
2. A larger drill hole size is better for extending tool life. Select a drill hole size based on your particular application.
3. We recommend using oil, and tapping at a speed of 30 m/min.



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-EG-NRT																									

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

TiNコートハイスニューロールタップ
TiN Coated Nu-roll Tap

TIN-NRT



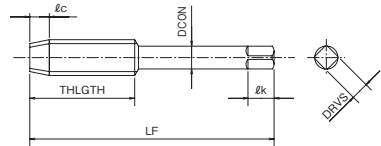
標準価格・CAD



■ニューロールタップ NU-ROLL

スチール、非鉄合金の区別なく適します。高速切削が可能で、耐久性も大幅に向上し、高能率ねじ立てができます。

Suitable for tapping steels and nonferrous metal alloys. Capable of efficient, long life, high speed tapping.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
21590	M1 $\times$ 0.25	STD	RH4	4P	30	7	—	3	Yes	B	3
21591				2P					—	●	3
21592				4P					Yes	D	3
21593				2P					—	●	3
21602	M1.2 $\times$ 0.25	STD	RH4	4P	32	8	—	3	Yes	B	3
21603				2P					—	●	3
21604				4P					Yes	D	3
21605				2P					—	●	3
21608	M1.4 $\times$ 0.3	STD	RH4	4P	34	9	—	3	Yes	B	3
21609				2P					—	●	3
21610				4P					Yes	D	3
21611				2P					—	●	3
21614	M1.6 $\times$ 0.35	STD	RH4	4P	36	10	—	3	Yes	D	3
21615				2P					—	●	3
21616				4P					Yes	D	3
21617				2P					—	●	3
21620	M1.7 $\times$ 0.35	STD	RH4	4P	36	11	—	3	Yes	B	3
21621				2P					—	●	3
21622				4P					Yes	D	3
21623				2P					—	●	3
21624	M1.8 $\times$ 0.35	STD	RH4	4P	36	11	—	3	Yes	D	3
21625				2P					—	●	3
21626				4P					Yes	D	3
21627				2P					—	●	3
21628	M2 $\times$ 0.4	STD	RH4	4P	40	12	—	3	Yes	B	3
21629				2P					—	●	3
21632				4P					Yes	D	3
21633				2P					—	●	3
21634	M2.3 $\times$ 0.4	STD	RH4	4P	42	13	—	3	Yes	B	3
21635				2P					—	●	3
21636				4P					Yes	D	3
21637				2P					—	●	3
21656	M2.5 $\times$ 0.45	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes	B	3
21657				2P					—	●	3
21658				4P					Yes	D	3
21659				2P					—	●	3
21660	M2.6 $\times$ 0.45	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes	B	3
21661				2P					—	●	3
21668				4P					Yes	D	3
21669				2P					—	●	3
21670	M2.6 $\times$ 0.45	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes	B	3
21671				2P					—	●	3
21672				4P					Yes	D	3
21673				2P					—	●	3
21680	M2.6 $\times$ 0.45	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes	B	3
21681				2P					—	●	3
21682				4P					Yes	D	3
21683				2P					—	●	3

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 $\square$ は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
 2. 2002年 7月生産以前のものは 2P : M2.3以下は突出しセンタとなります。
 3. M2.6以下は油溝がありません。
 4. 食付4P : P (通り穴用) 、2P : B (止り穴用)
 5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 7. 切削油剤、ペーストはP.1028をご覧ください。
- ※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

単位:mm Unit:mm												
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 φc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
21684	M2.6 ×0.45	STD+2	RH6	4P	44	14	—	3	Yes	B	●	4
21685				2P					—		●	4
10730				4P					Yes		D	●
10731	M3 ×0.5	STD	RH5	2P	46	9	18	4	—	B	●	5
10734				4P					Yes		●	5
10735				2P					—		●	5
10738	M3.5 ×0.6	STD	RH4	4P	48	9	18	4	Yes	B	●	8
10739				2P					—		●	8
10742				4P					Yes		●	11
10743	M4 ×0.7	STD	RH6	2P	52	10	20	5	—	B	●	11
10746				4P					Yes		●	13
10747				2P					—		●	18
10750	M5 ×0.8	STD	RH7	4P	60	11	22	5.5	Yes	D	●	18
10751				2P					—		●	18
10754				4P					Yes		●	20
10755	M6 ×1	STD	RH6	2P	70	18	—	6.2	—	B	●	20
10758				4P					—		●	21
10759				2P					—		●	21
10762	M8 ×1.25	STD	RH7	4P	70	18	—	6.2	—	D	●	30
10763				2P					—		●	30
10766				4P					—		●	30
10767	M10 ×1.5	STD	RH8	2P	75	19	—	7	—	B	●	31
10770				4P					—		●	31
10771				2P					—		●	48
10774	M12 ×1.75	STD	RH7	4P	82	23	—	8.5	—	D	●	48
10775				2P					—		●	49
10776				4P					—		●	49
10777	M12 ×1.5	STD	RH7	2P	82	23	—	8.5	—	B	●	50
10778				4P					—		●	50
10779				2P					—		●	50
10780	M12 ×1	STD	RH10	4P	82	23	—	8.5	—	D	●	50
10781				2P					—		●	78
10782				4P					—		●	78
10783	M14 ×1.5	STD	RH9	2P	88	25	—	10.5	—	D	●	79
10784				4P					—		●	80
10785				2P					—		●	111
10786	M16 ×2	STD	RH10	4P	95	27	—	12.5	—	B	●	113
10787				2P					—		●	114
10788				4P					—		●	114
10789	M16 ×1.5	STD	RH9	2P	95	27	—	12.5	—	D	●	133
10790				4P					—		●	136
10791				2P					—		●	141
10792	M18 ×2.5	STD	RH11	4P	100	29	—	14	—	B	●	141
10793				2P					—		●	170
10794				4P					—		●	171
10795	M20 ×2.5	STD	RH10	2P	105	30	—	15	—	D	●	175
10796				4P					—		●	176
10797				2P					—		●	176

[illegible]

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

ねじの種類：U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ø c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャン径 DCON	突出 シフト External Tap	在庫 Stock	重量 (g)	
8307400	No. 0 - 80UNF	STD	RH3	4P	36	10	—	3	Yes	D	●	3
8307401		STD+2	RH5	2P					Yes		●	3
8307404				4P					Yes		●	3
8307405		2P	Yes	●					3			
8307408	No. 1 - 64UNC	STD	RH3	4P	36	11	—	3	Yes	●	3	
8307409		STD+2	RH5	2P					Yes	●	3	
8307412				4P					Yes	●	3	
8307413		2P	Yes	●					3			
8307416	No. 1 - 72UNF	STD	RH3	4P	36	11	—	3	Yes	●	3	
8307417		STD+2	RH5	2P					Yes	●	3	
8307420				4P					Yes	●	3	
8307421		2P	Yes	●					3			
8307424	No. 2 - 56UNC	STD	RH4	4P	42	13	—	3	Yes	●	4	
8307425		STD+2	RH6	2P					Yes	●	3	
8307428				4P					Yes	●	4	
8307429		2P	Yes	●					4			
8307432	No. 2 - 64UNF	STD	RH3	4P	42	13	—	3	Yes	●	4	
8307433		STD+2	RH5	2P					Yes	●	4	
8307436				4P					Yes	●	4	
8307437		2P	Yes	●					4			
8307440	No. 3 - 48UNC	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes	●	4	
8307441		STD+2	RH6	2P					—	●	4	
8307444				4P					Yes	●	4	
8307445		2P	—	●					4			
8307448	No. 3 - 56UNF	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes	●	4	
8307449		STD+2	RH6	2P					—	●	4	
8307452				4P					Yes	●	4	
8307453		2P	—	●					4			
8307456	No. 4 - 40UNC	STD	RH5	4P	44	15	—	3	Yes	●	4	
8307457		STD+2	RH7	2P					—	●	4	
8307460				4P					Yes	●	4	
8307461		2P	—	●					4			
8307464	No. 4 - 48UNF	STD	RH4	4P	44	15	—	3	Yes	●	4	
8307465		STD+2	RH6	2P					—	●	4	
8307468				4P					Yes	●	4	
8307469		2P	—	●					4			
8307472	No. 5 - 40UNC	STD	RH5	4P	46	9	18	4	Yes	●	5	

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法は、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は26めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 2002年 7月生産以前のは 2P: No.2は突出シヤタとなります。
3. No.4以下は油溝がありません。
4. 食付4P: P(通り穴)用、2P: B(止り穴)用
5. 下穴への挿入性を向上させるためシヤタ面と不完全山をP1程度残しております。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP1Q28を[こちら](#)でご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	規格表記 Grade	精度 Tol Limit	食付 ℓ × c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	ｼｬﾝｸﾞﾙ DCON	ねじの 長さ 外部 External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8307473	No. 5 - 40UNC	STD	RH5	2P	46	9	18	4	—	●	5
8307476		STD+2	RH7	4P					●	5	
8307477				2P					—	●	5
8307480	No. 5 - 44UNF	STD	RH5	2P	46	9	18	4	Yes	●	5
8307481				2P					—	●	5
8307484		STD+2	RH7	4P					Yes	●	5
8307485				2P					—	●	5
8307488	No. 6 - 32UNC	STD	RH5	4P	48	9	18	4	Yes	●	5
8307489				2P					—	●	5
8307492		STD+2	RH7	4P					Yes	●	5
8307493				2P					—	●	5
8307496	No. 6 - 40UNF	STD	RH5	4P	48	9	18	4	Yes	●	6
8307497				2P					—	●	6
8307500		STD+2	RH7	4P					Yes	●	6
8307501				2P					—	●	6
8307504	No. 8 - 32UNC	STD	RH5	4P	52	10	20	5	Yes	●	8
8307505				2P					—	●	7
8307508		STD+2	RH7	4P					Yes	●	8
8307509				2P					—	●	8
8307512	No. 8 - 36UNF	STD	RH5	4P	52	10	20	5	Yes	●	8
8307513				2P					—	●	8
8307516		STD+2	RH7	4P					Yes	●	8
8307517				2P					—	●	8
8307520	No.10 - 24UNC	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	Yes	●	11
8307521				2P					—	●	10
8307524		STD+2	RH8	4P					Yes	●	11
8307525				2P					—	●	11
8307528	No.10 - 32UNF	STD	RH5	4P	60	11	22	5.5	Yes	●	11
8307529				2P					—	●	10
8307532		STD+2	RH7	4P					Yes	●	11
8307533				2P					—	●	10
8307536	No.12 - 24UNC	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	Yes	●	11
8307537				2P					—	●	12
8307540		STD+2	RH8	4P					Yes	●	12
8307541				2P					—	●	12
8307544	No.12 - 28UNF	STD	RH5	4P	60	11	22	5.5	Yes	●	12
8307545				2P					—	●	12

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓ_k and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.844)
 2. Taps of No.2 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
 3. Thread Size $\leq$ No.4: without oil groove.
 4. ϕ 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
 5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluted taps differs from fluted taps.

Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

[次ページへ](#)

呼び Size NO.12 ~ ¼ **NEXT**



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

TiNコートハイスニューロールタップ

TiN Coated Nu-roll Tap

TIN-NRT



HSSE

TiN

前ページより

FROM 呼びSize NO.0 ~ NO.12

標準価格・CAD

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8307548	No.12 - 28UNF	STD+2	RH7	4P	60	11	22	5.5	Yes	●	12
8307549				2P					—	●	12
8307552	1/4 - 20UNC	STD	RH6	4P	62	14	24	6	Yes	D	14
8307553				2P					—	●	14
8307556				4P					Yes	●	14

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk、DRVSはP.1047をご覧ください。

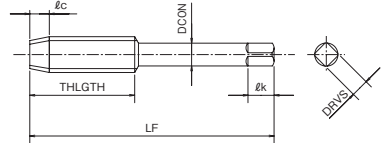
- 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
- 2002年 7月生産以前のは 2P : No.2以下は突出しセンタとなります。
- No.4以下は油溝がありません。
- 食付4P : P (通り穴用) 、2P : B (止り穴用)
- 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

■ニューロールタップ NU-ROLL

スチール、非鉄合金の区別なく適します。高速切削が可能で、耐久性も大幅に向上し、高効率ねじ立てができます。

Suitable for tapping steels and nonferrous metal alloys. Capable of efficient, long life, high speed tapping.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8307557	1/4 - 20UNC	STD+2	RH8	2P	62	14	24	6	—	●	14
8307560	1/4 - 28UNF	STD	RH5	4P	62	14	24	6	Yes	●	14
8307561				2P					—	D	14
8307564		STD+2	RH7	4P					Yes	●	14
8307565				2P					—	●	14

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.844)
 - Taps of No.2 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
 - Thread Size ≤ No.4: without oil groove.
 - ℓc: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
 - 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 合金	アルミ 合金	マグネシウム 合金	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
TIN-NRT	○	○	○	○					※1		○			○	○	○		○	○		○				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

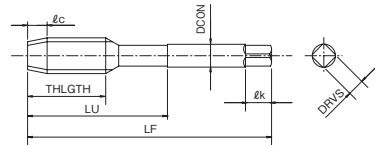
TiNコートハイスニューロールタップロングシャンク

TiN Coated Nu-roll Tap with Long Shank

TIN-LT-NRT



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 Tap Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8308354	M 3 × 0.5	STD	RH5	4P	80	9	18	4	Yes	● 10
8308355				2P					—	● 10
8308358				4P					Yes	● 13
8308359				2P					—	● 13
8308362	M 3.5 × 0.6	STD	RH4	4P	80	9	18	4	Yes	● 10
8308363				2P					—	● 10
8308366				4P					Yes	● 13
8308367				2P					—	● 13
8308370	M 4 × 0.7	STD	RH6	4P	80	10	20	5	Yes	● 13
8308371				2P					—	● 13
8308374				4P					Yes	● 19
8308375				2P					—	● 19
8308378	M 5 × 0.8	STD	RH6	4P	100	11	22	5.5	Yes	● 20
8308379				2P					—	● 19
8308382				4P					Yes	● 29
8308383				2P					—	● 29
8308384	M 6 × 1	STD	RH7	4P	100	12	24	6	Yes	● 25
8308385				2P					—	● 24
8308388				4P					Yes	● 35
8308389				2P					—	● 34
8308398	M 8 × 1.25	STD	RH7	4P	100	18	37	6.2	—	● 28
8308399				2P					—	● 28
8308402				4P					—	● 40
8308403				2P					—	● 41
8308406	M 8 × 1	STD	RH7	4P	100	18	37	6.2	—	● 29
8308407				2P					—	● 29
8308410				4P					—	● 42
8308411				2P					—	● 41

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法&k, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
 2. 食付4P:P(通り穴用)、2P:B(止り穴用)
 3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全全山を1P程度残してあります。
 4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、LT-S-XPF(P.549)へ切り替え生産させていただきます。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 Tap Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8308412	M10 × 1.5	STD	RH7	4P	100	19	41	7	—	● 34
8308413				2P					—	● 39
8308416				4P					—	● 55
8308417				2P					—	● 55
8308420	M10 × 1.25	STD	RH7	4P	100	19	41	7	—	● 39
8308421				2P					—	● 39
8308424				4P					—	● 55
8308425				2P					—	● 55
8308428	M10 × 1	STD	RH7	4P	100	19	41	7	—	● 40
8308429				2P					—	● 40
8308432				4P					—	● 62
8308433				2P					—	● 56
8308438	M12 × 1.75	STD	RH8	4P	150	23	48	8.5	—	● 80
8308439				2P					—	● 79
8308440				4P					—	△ 100
8308441				2P					—	△ 103
8308446	M12 × 1.5	STD	RH7	4P	150	23	48	8.5	—	△ 81
8308448				2P					—	△ 110
8308449				4P					—	△ 110
8308454				2P					—	△ 84
8308456	M12 × 1.25	STD	RH7	4P	150	23	48	8.5	—	△ 101
8308457				2P					—	△ 104
8308462				4P					—	△ 83
8308463				2P					—	△ 81
8308464	M12 × 1	STD	RH7	4P	150	23	48	8.5	—	△ 112
8308465				2P					—	△ 113

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length &k and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
 2. &c: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
 3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by LT-S-XPF (p.549).

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BS-C	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
TIN-LT-NRT	○	○	○	○		●※1		○			○	○	○		○	○						

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップ
Nu-roll Tap for Steels (with Steam Oxide)

NRT



標準価格・CAD



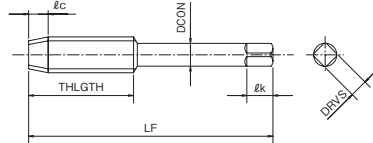
ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
21090	M1 $\times 0.25$	STD	RH4	4P	30	7	—	3	Yes	A	3
21091				2P					—	A	3
21092		STD+1	RH5	4P					Yes	●	3
21093				2P					—	●	3
21096	M1.1 $\times 0.25$	STD	RH4	4P	32	8	—	3	Yes	D	3
21097				2P					—	●	3
21098		STD+1	RH5	4P					Yes	●	3
21099				2P					—	●	3
21102	M1.2 $\times 0.25$	STD	RH4	4P	32	8	—	3	Yes	A	3
21103				2P					—	●	3
21104		STD+1	RH5	4P					Yes	D	3
21105				2P					—	●	3
21108	M1.4 $\times 0.3$	STD	RH4	4P	34	9	—	3	Yes	A	3
21109				2P					—	●	3
21110		STD+1	RH5	4P					Yes	D	3
21111				2P					—	●	3
21114	M1.6 $\times 0.35$	STD	RH4	4P	36	10	—	3	Yes	●	3
21115				2P					—	●	3
21116		STD+1	RH5	4P					Yes	D	3
21117				2P					—	●	3
21120	M1.7 $\times 0.35$	STD	RH4	4P	36	11	—	3	Yes	A	3
21121				2P					—	●	3
21122		STD+1	RH5	4P					Yes	●	3
21123				2P					—	●	3
21124	M1.8 $\times 0.35$	STD+2	RH6	4P	36	11	—	3	Yes	D	3
21125				2P					—	●	3
21126		STD	RH4	4P					Yes	●	3
21127				2P					—	●	3
21128	M2 $\times 0.4$	STD+1	RH5	4P	40	12	—	3	Yes	●	3
21129				2P					—	●	3
21132		STD	RH4	4P					Yes	A	3
21133				2P					—	●	3
21134	M2 $\times 0.4$	STD+1	RH5	4P	40	12	—	3	Yes	A	3
21135				2P					—	●	3
21136		STD+2	RH6	4P					Yes	●	3
21137				2P					—	●	3
21138	M2 $\times 0.25$	STD	RH4	4P	40	12	—	3	Yes	●	3
21139				2P					—	●	4
21140		STD+1	RH5	4P					Yes	●	4
21141				2P					—	●	4
21144	M2.2 $\times 0.45$	STD	RH4	4P	42	13	—	3	Yes	●	3
21145				2P					—	●	4
21146		STD+1	RH5	4P					Yes	●	4
21147				2P					—	●	4
21156	M2.3 $\times 0.4$	STD	RH4	4P	42	13	—	3	Yes	A	3
21157				2P					—	●	3
21158		STD+1	RH5	4P					Yes	●	4
21159				2P					—	●	4
21160	M2.5 $\times 0.45$	STD+2	RH6	4P	44	14	—	3	Yes	D	4
21161				2P					—	●	4
21168		STD	RH4	4P					Yes	A	3
21169				2P					—	●	3
21170	M2.5 $\times 0.45$	STD+1	RH5	4P	44	14	—	3	Yes	●	4
21171				2P					—	●	4
21172		STD+2	RH6	4P					Yes	D	4
21173				2P					—	●	4

■ニューロールタップ NU-ROLL

塑性変形によりねじを形成するため、伸びの大きい低炭素鋼、低炭素合金鋼、ステンレス鋼などに適しています。切りくずが出ないため、止り穴などには特に有効です。

Using plastic deformation to produce internal threads, this tap is suitable for tapping low carbon steels, alloy steels and stainless steels. It is especially efficient for tapping blind holes because it creates no chips.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
21180	M2.6 $\times 0.45$	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes	●	3
21181				2P					—	●	3
21182		STD+1	RH5	4P					Yes	A	3
21183				2P					—	●	3
21184	M3 $\times 0.5$	STD+2	RH6	4P	46	9	18	4	Yes	●	3
21185				2P					—	●	3
12410		STD-2	RH3	4P					Yes	D	5
12411				2P					—	●	5
12414	M3.5 $\times 0.6$	STD	RH5	4P	48	9	18	4	Yes	A	5
12415				2P					—	●	5
12418		STD+3	RH8	4P					Yes	●	5
12419				2P					—	●	5
12420	M4 $\times 0.7$	STD-2	RH3	4P	52	10	20	5	Yes	D	5
12421				2P					—	●	5
12424		STD	RH5	4P					Yes	A	5
12425				2P					—	●	5
12430	M5 $\times 0.8$	STD-2	RH4	4P	60	11	22	5.5	Yes	D	8
12431				2P					—	●	8
12434		STD	RH6	4P					Yes	A	8
12435				2P					—	●	8
12438	M6 $\times 1$	STD+3	RH9	4P	62	12	24	6	Yes	●	8
12439				2P					—	●	8
12440		STD-2	RH4	4P					Yes	D	11
12441				2P					—	●	11
12444	M6 $\times 1$	STD	RH6	4P	70	18	—	6.2	Yes	A	11
12445				2P					—	●	11
12448		STD+3	RH9	4P					Yes	●	11
12449				2P					—	●	11
12450	M7 $\times 1$	STD-3	RH4	4P	70	18	—	6.2	Yes	D	14
12451				2P					—	●	14
12456		STD	RH7	4P					Yes	A	13
12457				2P					—	●	13
12460	M8 $\times 1.25$	STD+2	RH9	4P	75	19	—	7	Yes	●	14
12461				2P					—	●	14
12466		STD	RH6	4P					Yes	D	17
12467				2P					—	●	17
12472	M8 $\times 1.25$	STD-2	RH5	4P	75	19	—	7	Yes	A	20

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation																									
NRT	○	○							○※1							○									

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

前ページより

FROM 呼び Size M1 ~ M10

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THL GTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
12524	M10 x1.25	STD+1	RH8	4P	75	19	—	7	—	●	30
12525	M10 x1.25	2P		4P					—	●	30
12530	M10 x1	STD-2	RH5	4P					—	●	30
12531	M10 x1	2P		4P					—	●	30
12534	M10 x1	STD	RH7	4P	75	19	—	7	—	●	30
12535	M10 x1	2P		4P					—	●	30
12536	M10 x1	STD+1	RH8	4P					—	●	30
12537	M10 x1	2P		4P					—	●	30
12542	M12 x1.75	STD-2	RH6	4P					—	●	48
12543	M12 x1.75	2P		4P					—	●	48
12546	M12 x1.75	STD	RH8	4P	82	23	—	8.5	—	●	48
12547	M12 x1.75	2P		4P					—	●	48
12550	M12 x1.75	STD+2	RH10	4P					—	●	48
12551	M12 x1.75	2P		4P					—	●	48
12556	M12 x1.5	STD-2	RH5	4P					—	●	48
12557	M12 x1.5	2P		4P					—	●	48
12560	M12 x1.5	STD	RH7	4P	82	23	—	8.5	—	●	48
12561	M12 x1.5	2P		4P					—	●	48
12564	M12 x1.5	STD+2	RH9	4P					—	●	48
12565	M12 x1.5	2P		4P					—	●	48
12572	M12 x1.25	STD-2	RH5	4P					—	●	50
12573	M12 x1.25	2P		4P	82	23	—	8.5	—	●	50
12576	M12 x1.25	STD	RH7	4P					—	●	49

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk、DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 色は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
 2. 2002年7月生産以前のものは2P:M2.3以下は突出しセンタとなります。
 3. M2.6以下は油溝がありません。
 4. 食付4P:P(通り穴用)、2P:B(止り穴用)
 5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 7. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、S-XPFP(P.547)へ切り替え生産させていただきます。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THL GTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
12577	M12 x1.25	STD	RH7	2P					—	●	50
12584	M12 x1.25	4P		4P	82	23	—	8.5	—	●	49
12585	M12 x1.25	STD+4	RH11	2P					—	●	50
12594	M12 x1	STD	RH7	4P					—	●	50
12595	M12 x1	2P		4P	82	23	—	8.5	—	●	50
12598	M12 x1	STD+2	RH9	4P					—	●	50
12599	M12 x1	2P		4P					—	●	50
12612	M14 x2	STD	RH10	4P					—	▲	77
12613	M14 x2	2P		4P	88	25	—	10.5	—	▲	78
12626	M14 x1.5	STD	RH9	4P					—	▲	78
12627	M14 x1.5	2P		4P	88	25	—	10.5	—	▲	79
12641	M16 x2	STD	RH10	2P	95	27	—	12.5	—	▲	112
12654	M16 x1.5	STD	RH9	4P					—	▲	112
12655	M16 x1.5	2P		4P	95	27	—	12.5	—	▲	114
12668	M18 x2.5	STD	RH11	4P					—	▲	132
12669	M18 x2.5	2P		4P	100	29	—	14	—	▲	132
12684	M18 x1.5	STD	RH10	4P					—	▲	139
12685	M18 x1.5	2P		4P	100	29	—	14	—	▲	141
12687	M20 x2.5	STD	RH11	2P	105	30	—	15	—	▲	175
12689	M20 x1.5	STD	RH10	2P	105	30	—	15	—	▲	178

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
 2. Taps of M2.3 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
 3. Thread Size ≤ M2.6: without oil groove.
 4. ℓc: 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
 5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 7. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by S-XPFP (p.547).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップ
Nu-roll Tap for Steels (with Steam Oxide)

NRT



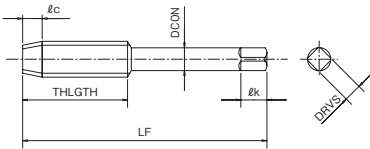
標準価格・CAD



■ニューロールタップ NU-ROLL

塑性変形によりねじを形成するため、伸びの大きい低炭素鋼、低炭素合金鋼、ステンレス鋼などに適しています。切りくずが出ないため、止り穴などには特に有効です。

Using plastic deformation to produce internal threads, this tap is suitable for tapping low carbon steels, alloy steels and stainless steels. It is especially efficient for tapping blind holes because it creates no chips.



ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8307004	No. 0 - 80UNF	STD+2	RH5	4P	36	10	—	3	Yes	▲	3
8307005				2P					Yes	▲	3
8307008		STD	RH3	4P					Yes	▲	3
8307009				2P					Yes	▲	3
8307012	No. 1 - 64UNC	STD+2	RH5	4P	36	11	—	3	Yes	▲	3
8307013				2P					Yes	▲	3
8307016		STD	RH3	4P					Yes	▲	3
8307020				4P					Yes	▲	3
8307021	No. 1 - 72UNF	STD+2	RH5	4P	36	11	—	3	Yes	▲	3
8307021				2P					Yes	▲	3
8307024		STD	RH4	4P					Yes	▲	4
8307028				4P					Yes	▲	4
8307029	No. 2 - 56UNC	STD+2	RH6	4P	42	13	—	3	Yes	▲	4
8307029				2P					Yes	▲	4
8307032		STD	RH3	4P					Yes	▲	4
8307033				2P					Yes	▲	4
8307036	No. 2 - 64UNF	STD+2	RH5	4P	42	13	—	3	Yes	▲	4
8307037				2P					Yes	▲	4
8307040		STD	RH4	4P					Yes	▲	4
8307044				4P					Yes	▲	4
8307045	No. 3 - 48UNC	STD+2	RH6	4P	44	14	—	3	—	▲	4
8307045				2P					—	▲	4
8307048		STD	RH4	4P					Yes	▲	4
8307049				2P					—	▲	4
8307052	No. 3 - 56UNF	STD+2	RH6	4P	44	14	—	3	Yes	▲	4
8307053				2P					—	▲	4
8307060		STD+2	RH7	4P					Yes	▲	4
8307061				2P					—	▲	4
8307064	No. 4 - 48UNC	STD	RH4	4P	44	15	—	3	Yes	▲	4
8307068				4P					Yes	▲	4
8307069		STD+2	RH6	4P					—	▲	4
8307072				2P					—	▲	4
8307073	No. 5 - 40UNC	STD	RH5	4P	46	9	18	4	Yes	▲	5
8307073				2P					—	▲	5
8307076		STD+2	RH7	4P					Yes	▲	5
8307077				2P					—	▲	5

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ϕk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
 2. 2002年7月生産以前のものは2P: No.2以下は突出しセンタとなります。
 3. No.4以下は油溝がありません。
 4. 食付4P: P(通り穴用)、2P: B(止り穴用)
 5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 7. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、TIN-NRT(P.566)へ切り替え生産させていただきます。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8307080	No. 5 - 44UNF	STD	RH5	4P	46	9	18	4	Yes	▲	5
8307081				2P					—	▲	5
8307084		STD+2	RH7	4P					Yes	▲	5
8307085				2P					—	▲	5
8307092	No. 6 - 32UNC	STD	RH5	4P	48	9	18	4	Yes	▲	5
8307096				4P					Yes	▲	5
8307097		STD+2	RH7	4P					—	▲	5
8307100				2P					Yes	▲	5
8307101	No. 8 - 32UNC	STD	RH5	4P	52	10	20	5	Yes	▲	8
8307104				4P					Yes	▲	8
8307109		STD+2	RH7	4P					—	▲	8
8307112				2P					Yes	▲	8
8307113	No. 8 - 36UNF	STD	RH5	4P	52	10	20	5	—	▲	8
8307117				2P					—	▲	8
8307120		STD+2	RH7	4P					Yes	▲	11
8307121				2P					—	▲	11
8307124	No.10 - 24UNC	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	Yes	▲	11
8307125				4P					—	▲	11
8307136		STD+2	RH8	4P					—	▲	11
8307137				2P					Yes	▲	12
8307140	No.12 - 24UNC	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	—	▲	12
8307141				2P					Yes	▲	12
8307144		STD+2	RH8	4P					—	▲	12
8307145				2P					Yes	▲	12
8307148	No.12 - 28UNF	STD	RH5	4P	60	11	22	5.5	—	▲	12
8307149				2P					Yes	▲	12
8307147		STD+2	RH7	4P					—	▲	12
8307148				2P					—	▲	12
8307156	1/4 - 20UNC	STD+2	RH8	4P	62	14	24	6	Yes	▲	14
8307157				2P					—	▲	14
8307160		STD	RH5	4P					Yes	▲	14
8307164				4P					Yes	▲	14
8307165	1/4 - 28UNF	STD+2	RH7	4P	62	14	24	6	—	▲	14
8307165				2P					—	▲	14

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.844)
 2. Taps of No.2 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
 3. Thread Size $\leq$ No.4: without oil groove.
 4. ϕc: 4P: P (for through holes), 2P: B (for blind holes)
 5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 7. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.
▲=The products have been stopped producing and replaced by TIN-NRT (p.566).

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Magnesium Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation																									
NRT	○	○							○※1					○											

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols	● = 標準在庫品 Standard stock item	○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item	▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item	△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.				

スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップ ロングシャンク

Nu-roll Tap with Long Shank for Steels (with Steam Oxide)

LT-NRT



HSS

H

標準価格・CAD



ねじの種類 : M

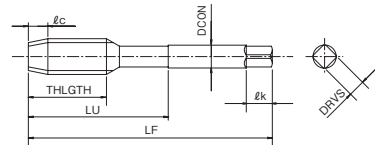
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)				
14801	M 3 × 0.5	STD	RH5	2P	80	9	18	4	—	D	●	9			
14805					120				—		—	—	●	13	
14811					80				10		20	5	—	●	13
14815	120	—	—		—	●	18								
14823	M 5 × 0.8	STD	RH6		100	11	22	5.5					—	●	20
14827					150				—		—	—	●	29	
14833					M 6 × 1				STD		RH7		100	12	24
14837	150	—	—			—	●	34							
14843	M 8 × 1.25	STD	RH7			100	18	37					6.2		
14847				150	—	—			—	●	41				

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
 2. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、LT-S-XPFP(P.549)へ切り替え生産させていただきます。

ニューロールタップ NU-ROLL



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
14853	M10 × 1.5	STD	RH7	2P	100	19	41	7	—	●	38
14857					150	—	—	—	—	●	52
14863	M10 × 1.25	STD	RH8		100	19	41	7	—	●	39
14867					150	—	—	—	—	●	55
14877	M12 × 1.75	STD	RH8		150	23	48	8.5	—	▲	80
14887	M12 × 1.5	STD	RH7		150	23	48	8.5	—	▲	78
14897	M12 × 1.25				150	23	48	8.5	—	▲	80
14899					200	—	—	—	—	△	101

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
 2. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by LT-S-XPFP (p.549).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
LT-NRT	○	○				○※1					○											

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

超硬ニューロールタップ

Carbide Nu-roll Tap

OT-NRT



標準価格・CAD



CARBIDE

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)		
8315054	M 3 × 0.5	STD	RH5	4P	46	11	19	4	Yes	▲	7		
8315055				2P					—	●	7		
8315060	M 4 × 0.7	STD	RH6	4P	52	13	21	5	Yes	▲	12		
8315061				2P					—	●	12		
8315067	M 5 × 0.8	STD	RH7	2P	60	16	24	5.5	—	D ●	18		
8315073	M 6 × 1			2P	62	19	29	6	—	●	21		
8315085	M 8 × 1.25			2P	70	22	—	6.2	—	●	33		
8315096	M10 × 1.5			4P	75	24	—	7	—	▲	49		
8315097				2P					—	●	49		

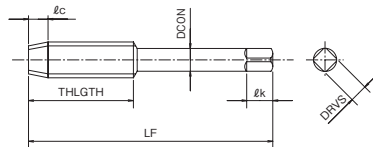
■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 〇は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
 2. 食付4P:P(通り穴用), 2P:B(止り穴用)
 3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、OT-NRT(食付: 2P)へ切り替え生産させていただきます。

■ニューロールタップ NU-ROLL

アルミニウム合金・銅合金などを高精度自動機などで大量にタッピングする場合に適しています。塑性変形によりねじを形成するため切りくずが出ず、安定した連続加工を可能にします。

Suitable for high production with high precision in automatic machines. This tap is ideal for tapping materials such as aluminum alloys and copper alloys. Stable and continuous operation is possible because no chips are generated during deformation.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8315102	M10 × 1.25	STD	RH7	4P	75	24	—	7	—	▲	50
8315103				2P					—	●	49
8315114	M12 × 1.75	STD	RH8	4P	82	29	—	8.5	—	▲	79
8315115				2P					—	●	79
8315120	M12 × 1.5	STD	RH7	4P	82	29	—	8.5	—	▲	79
8315121				2P					—	●	79
8315126	M12 × 1.25	STD	RH7	4P	82	29	—	8.5	—	▲	81
8315127				2P					—	●	80

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
 2. ℓc: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
 3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.
▲=The products have been stopped producing and replaced by OT-NRT (ℓc:2P).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AlCADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C	C0.25%	C	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AlCADC	MC	ZDC				
OT-NRT	○													○	○	○		○	○		○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

超硬ニューロールタップロングシャンク

Carbide Nu-roll Tap with Long Shank

OT-LT-NRT



CARBIDE

標準価格・CAD

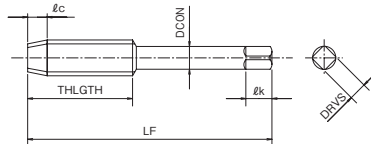


ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8315620	M 3 × 0.5	STD	RH5	4P	100	11	19	4	Yes	▲	18
8315621				2P						●	18
8315624	M 4 × 0.7	STD	RH6	4P	100	13	21	5	Yes	▲	26
8315625				2P						●	26
8315628	M 5 × 0.8	STD	RH6	4P	100	16	24	5.5	Yes	▲	32
8315629				2P						●	32
8315633	M 6 × 1	STD	RH7	2P	100	19	29	6	—	●	39
8315638				4P	150	22	—	6.2	—	▲	68
8315639	M 8 × 1.25	STD	RH7	2P						●	68

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
 - 食付4P: P (通り穴用), 2P: B (止り穴用)
 - 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
 - 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
 - 溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、OT-LT-NRT(食付: 2P)へ切り替え生産させていただきます。



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8315644	M10 × 1.5	STD	RH7	4P	150	24	—	7	—	▲	91
8315645				2P						●	90
8315648	M10 × 1.25	STD	RH7	4P	150	24	—	7	—	▲	90
8315649				2P						●	91
8315652	M12 × 1.75	STD	RH8	4P	150	29	—	8.5	—	▲	133
8315653				2P						●	133
8315657	M12 × 1.5	STD	RH7	2P	150	29	—	8.5	—	▲	135
8315661				2P						●	134

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
 - ℓc: 4P: P (for through holes), 2P: B (for blind holes)
 - IP of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
 - The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
- Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by OT-LT-NRT (ℓc:2P).

超硬チップろう付けニューロールタップ

Carbide Nu-roll Tap (Brazed Type)

OT-IN-NRT



CARBIDE

標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8315829	M 5 × 0.8	STD	RH6	2P	60	10	24	5.5	—	▲	11
8315833										▲	13
8315839	M 8 × 1.25	STD	RH7	2P	70	15	36	7	—	▲	23
8315845										▲	37

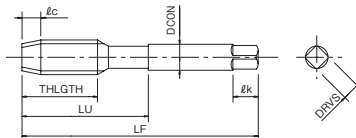
■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 全サイズセンタ穴付きとなっております。
- 食付 2P: B (止り穴用)
- 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
- 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
- 溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

■ニューロールタップ NU-ROLL

じん性に優れたハイス母材に耐摩耗性と高剛性を兼ね備えた超微粒子超硬合金のチップをろう付けしており、折損強度が高く、安定した長寿命加工が可能です。

Strong against breakage and very consistent tool life provided by high rigidity high speed steel base material and soldered with ultra fine micro grain carbide material tip.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8315849	M10 × 1.25	STD	RH7	2P	75	18	41	8.5	—	▲	38
8315857										▲	61
8315861	M12 × 1.25	STD	RH7	2P	82	21	43	8.5	—	▲	62

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - All size: with female center
 - ℓc: 2P: B (for blind holes)
 - IP of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 - Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
 - The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
- Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
OT-LT-NRT	○														○	○	○			○		○			
OT-IN-NRT	○														○	○	○			○		○			

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

574

非鉄用窒化処理ハイスニューロールタップ

Nu-roll Tap for Non-ferrous Materials (with Nitride)

B-NRT



標準価格・CAD

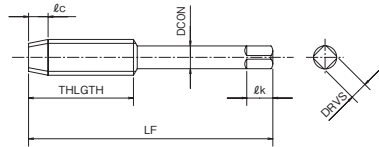


ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	品質記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
21390	M 1 ×0.25	STD	RH4	4P	30	7	—	3	Yes	A	▲ 3
21391				2P					—	A	● 3
21392		STD+1	RH5	4P					Yes	▲ 3	3
21393				2P					—	● 3	3
21396	M 1.1 ×0.25	STD	RH4	4P	32	8	—	3	—	D	▲ 3
21397				2P					—	● 3	3
21398		STD+1	RH5	4P					Yes	▲ 3	3
21399				2P					—	● 3	3
21402	M 1.2 ×0.25	STD	RH4	4P	32	8	—	3	Yes	A	▲ 3
21403				2P					—	● 3	3
21404		STD+1	RH5	4P					Yes	▲ 3	3
21405				2P					—	D	● 3
21408	M 1.4 ×0.3	STD	RH4	4P	34	9	—	3	Yes	A	▲ 3
21409				2P					—	● 3	3
21410		STD+1	RH5	4P					Yes	▲ 3	3
21411				2P					—	● 3	3
21414	M 1.6 ×0.35	STD	RH4	4P	36	10	—	3	Yes	D	▲ 3
21415				2P					—	● 3	3
21416		STD+1	RH5	4P					Yes	▲ 3	3
21417				2P					—	● 3	3
21420	M 1.7 ×0.35	STD	RH4	4P	36	11	—	3	Yes	A	▲ 3
21421				2P					—	● 3	3
21422		STD+1	RH5	4P					Yes	▲ 3	3
21423				2P					—	● 3	3
21424	M 1.8 ×0.35	STD+2	RH6	4P	36	11	—	3	Yes	▲ 3	3
21425				2P					—	D	● 3
21426	M 1.8 ×0.35	STD	RH4	4P	36	11	—	3	Yes	▲ 3	3
21427				2P					—	● 3	3
21428		STD+1	RH5	4P					Yes	▲ 3	3
21429				2P					—	● 3	3
21433	M 2 ×0.4	STD	RH4	2P	40	12	—	3	—	● 3	3
21434				4P					Yes	▲ 3	3
21435		STD+1	RH5	2P					—	A	● 3
21436				4P					Yes	▲ 3	3
21437	M 2 ×0.4	STD+2	RH6	4P	40	12	—	3	—	● 3	3
21438				2P					Yes	▲ 3	3
21439		STD	RH4	2P					—	● 3	3
21440				4P					Yes	▲ 3	3
21441	M 2.2 ×0.45	STD+1	RH5	2P	42	13	—	3	—	D	● 3
21444				4P					Yes	▲ 4	4
21445		STD	RH4	2P					—	● 4	4
21446				4P					Yes	▲ 4	4
21447	M 2.3 ×0.4	STD+1	RH5	2P	42	13	—	3	—	● 4	4
21448				4P					Yes	▲ 3	3
21457		STD	RH4	2P					—	A	● 3
21458				4P					Yes	▲ 4	4
21459	M 2.5 ×0.45	STD+1	RH5	2P	44	14	—	3	—	● 4	4
21460				4P					Yes	▲ 4	4
21461		STD+2	RH6	2P					—	D	▲ 4
21468				4P					Yes	▲ 3	3
21469	M 2.5 ×0.45	STD	RH4	2P	44	14	—	3	—	A	● 3
21470				4P					Yes	▲ 4	4
21471		STD+1	RH5	2P					—	● 4	4
21472				4P					Yes	▲ 4	4
21473	M 2.5 ×0.45	STD+2	RH6	2P					—	D	● 4

■ニューロールタップ NU-ROLL

アルミニウム、亜鉛、銅およびその合金などの非鉄合金に適しています。
Suitable for tapping aluminum, zinc, copper, and nonferrous metal alloys.



									単位:mm	Unit:mm		
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返表記 Grade	精度 TAP Unit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
21480	M 2.6 ×0.45	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes	▲	3	
21481			2P	—					●	3		
21482		STD+1	RH5	4P					Yes	A	▲	3
21483		STD+2	RH6	2P					—	●	3	
21484				4P					Yes	▲	3	
21485				2P	—	●	4					
12710	M 3 ×0.5	STD-2	RH3	4P	46	9	18	4	Yes	D	▲	5
12711				2P					—	●	5	
12715		STD	RH5	2P					—	A	●	5
12719		STD+3	RH8	2P					—		●	5
12720	M 3.5 ×0.6	STD-2	RH3	4P	48	9	18	4	Yes	D	▲	8
12721				2P					—	●	6	
12724		STD	RH5	4P					Yes	A	▲	5
12725				2P					—		●	5
12730												Yes
12731	M 4 ×0.7	STD-2	RH4	4P	52	10	20	5	Yes	D	▲	8
12735		STD	RH6	2P					—	A	●	8
12739		STD+3	RH9	2P					—		●	8
12740	M 5 ×0.8	STD-2	RH4	4P	60	11	22	5.5	Yes	D	▲	6
12741				2P					—		●	11
12744		STD	RH6	4P					Yes	A	▲	8
12745				2P					—		●	11
12748		STD+3	RH9	4P					Yes	▲	11	
12749				2P					D	●	11	
12750	M 6 ×1	STD-3	RH4	4P	62	12	24	6	Yes	D	▲	14
12751				2P					—		●	14
12756		STD	RH7	4P					Yes	A	▲	13
12757				2P					—		●	13
12760		STD+2	RH9	4P					Yes	▲	13	
12761				2P						●	13	
12766	M 7 ×1	STD	RH6	4P	65	13	26	6.2	Yes	D	▲	17
12767				2P					—		●	17
12772	M 8 ×1.25	STD-2	RH5	4P	70	18	—	6.2	—		▲	18
12773				2P					—		●	20
12777		STD	RH7	2P					—	A	●	20
12779		STD+1	RH8	2P					—		●	20
12784	M 8 ×1			4P	70	18	—	6.2	—		▲	20
12785		STD-3	RH4	2P					—		●	20
12790				4P					—	D	▲	20
12791		STD	RH7	2P					—		●	20
12804		M10 ×1.5	STD-2	RH5					4P	75	19	—
12805				2P	—		●	30				
12809	STD		RH7	2P	—		▲	30				
12812				4P	—		●	30				
12813		STD+2	RH9	2P					D	●	30	
12818	M10 ×1.25			4P	75	19	—	7	—		▲	30
12819		STD-2	RH5	2P					—		●	30
12823		STD	RH7	2P					—	A	▲	30
12824				4P					—	D	▲	30
12825		STD+1	RH8	2P					—		●	30

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタリ 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation																									
B-NRT																									

前ページより

FROM 呼び Size M1 ~ M10

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク 径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
12830	M10 × 1	STD-2	RH5	4P					—	▲	30
12831				2P					—	●	30
12834		STD	RH7	4P	75	19	—	7	—	▲	30
12835				2P					—	●	30
12836		STD+1	RH8	4P					—	▲	30
12837				2P					—	●	30
12842	M12 × 1.75	STD-2	RH6	4P					—	▲	46
12843				2P					—	●	46
12846		STD	RH8	4P	82	23	—	8.5	—	▲	46
12847				2P					—	●	48
12850		STD+2	RH10	4P					—	▲	46
12851				2P					—	●	46
12856	M12 × 1.5	STD-2	RH5	4P					—	▲	46
12857				2P					—	●	46
12860		STD	RH7	4P	82	23	—	8.5	—	▲	46
12861				2P					—	●	48
12864		STD+2	RH9	4P					—	▲	46
12865				2P					—	●	46

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 〇は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
 2. 2002年7月生産以前のものは 2P:M2.3以下は突出しセンタとなります。
 3. M2.6以下は油溝がありません。
 4. 食付4P:P(通り穴用)、2P:B(止り穴用)
 5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 6. M1.4以上は窒化処理です。
 7. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 8. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、TIN-NRT(P.565)、B-NRT(食付:2P)へ切り替え生産させていただいております。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク 径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
12872	M12 × 1.25	STD-2	RH5	4P					—	▲	46
12873				2P					—	●	46
12876		STD	RH7	4P	82	23	—	8.5	—	▲	46
12877				2P					—	●	49
12884		STD+4	RH11	4P					—	▲	46
12885				2P					—	●	46
12894	M12 × 1	STD	RH7	4P					—	▲	46
12895				2P	82	23	—	8.5	—	●	46
12898		STD+2	RH9	4P					—	▲	46
12899				2P					—	●	46
12940		STD	RH10	4P	95	27	—	12.5	—	▲	112
12941				2P					—	●	112
12954	M16 × 1.5	STD	RH9	4P	95	27	—	12.5	—	▲	112
12969	M18 × 2.5	STD	RH11	2P	100	29	—	14	—	▲	141
12984	M18 × 1.5	STD	RH10	4P	100	29	—	14	—	▲	141
12986	M20 × 2.5	STD	RH11	4P	105	30	—	15	—	▲	171
12987				2P					—	▲	172
12988	M20 × 1.5	STD	RH10	4P	105	30	—	15	—	▲	176
12989				2P					—	▲	176

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
 2. Taps of M2.3 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
 3. Thread Size ≤ M2.6: without oil groove.
 4. ℓc: 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
 5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 6. M1.4≧: with nitriding
 7. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 8. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by TIN-NRT (p.565) and B-NRT (ℓc:2P).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

非鉄用窒化処理ハイスニューロールタップ

Nu-roll Tap for Non-ferrous Materials (with Nitride)

B-NRT



HSS N

標準価格・CAD

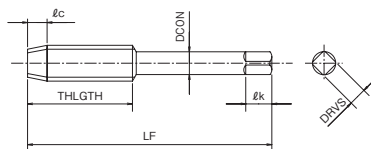


ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8307200	No. 0 - 80UNF	STD	RH5	4P	36	10	—	3	Yes	▲	3
8307204				4P					Yes	▲	3
8307205				2P					—	▲	3
8307208	No. 1 - 64UNC	STD	RH3	4P	36	11	—	3	Yes	▲	3
8307209				2P					—	▲	3
8307212				4P					Yes	▲	3
8307213	No. 1 - 72UNF	STD	RH5	4P	36	11	—	3	Yes	▲	3
8307216				2P					—	▲	3
8307217				4P					Yes	▲	3
8307220	No. 2 - 56UNC	STD	RH4	4P	42	13	—	3	Yes	▲	4
8307221				2P					—	▲	4
8307222				4P					Yes	▲	4
8307232	No. 3 - 48UNC	STD	RH3	4P	44	14	—	3	Yes	▲	4
8307233				2P					—	▲	4
8307241				4P					Yes	▲	4
8307245	No. 3 - 56UNF	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes	▲	4
8307248				2P					—	▲	4
8307249				4P					Yes	▲	4
8307252	No. 4 - 40UNC	STD	RH6	4P	44	15	—	3	Yes	▲	4
8307253				2P					—	▲	4
8307256				4P					Yes	▲	4
8307260	No. 4 - 48UNF	STD	RH5	4P	44	15	—	3	Yes	▲	4
8307264				2P					—	▲	4
8307265				4P					Yes	▲	4
8307268	No. 4 - 48UNF	STD	RH6	4P	44	15	—	3	Yes	▲	4
8307269				2P					—	▲	4
8307272	No. 5 - 40UNC	STD	RH5	4P	46	9	18	4	Yes	▲	5
8307273				2P					—	▲	5
8307276				4P					Yes	▲	5
8307277	No. 5 - 44UNF	STD	RH7	4P	46	9	18	4	Yes	▲	5
8307280				2P					—	▲	5
8307284				4P					Yes	▲	5
8307285	No. 6 - 32UNC	STD	RH5	4P	48	9	18	4	Yes	▲	5
8307288				2P					—	▲	5
8307292				4P					Yes	▲	5
8307293	No. 6 - 40UNF	STD	RH7	4P	48	9	18	4	Yes	▲	5
8307296				2P					—	▲	5
8307297				4P					Yes	▲	5
8307300	No. 8 - 32UNC	STD	RH5	4P	52	10	20	5	Yes	▲	8
8307301				2P					—	▲	8
8307308				4P					Yes	▲	8
8307312	No. 8 - 36UNF	STD	RH7	4P	52	10	20	5	Yes	▲	8
8307313				2P					—	▲	8
8307316				4P					Yes	▲	8
8307317	No. 10 - 24UNC	STD	RH8	4P	60	11	22	5.5	Yes	▲	11
8307324				2P					—	▲	11
8307328				4P					Yes	▲	11
8307332	No. 10 - 32UNF	STD	RH5	4P	60	11	22	5.5	Yes	▲	11
8307333				2P					—	▲	11
8307336				4P					Yes	▲	11
8307337	No. 12 - 24UNC	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	Yes	▲	11
8307340				2P					—	▲	11
8307341				4P					Yes	▲	11
8307344	No. 12 - 28UNF	STD	RH8	4P	60	11	22	5.5	Yes	▲	11
8307345				2P					—	▲	11
8307345				4P					Yes	▲	11

■ニューロールタップ NU-ROLL

アルミニウム、亜鉛、銅およびその合金などの非鉄合金に適しています。
Suitable for tapping aluminum, zinc, copper, and nonferrous metal alloys.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	規格表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 φ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)			
8307272	No. 5 - 40UNC	STD	RH5	4P	46	9	18	4	Yes	D	▲ 5			
8307273				2P					—		▲ 5			
8307276		STD+2	RH7	4P					Yes		▲ 5			
8307277				2P					—		▲ 5			
8307280	STD	RH5	4P	46	9	18	4	Yes	▲ 5					
8307284	STD+2	RH7	4P					Yes	▲ 5					
8307285			2P					—	▲ 5					
8307288	STD	RH5	4P					48	9	18	4	Yes	▲ 5	
8307292	STD+2	RH7	4P	Yes	▲ 5									
8307293			2P	—	▲ 5									
8307296	No. 6 - 40UNF	STD	RH5	4P	48	9	18					4	Yes	▲ 5
8307297				2P				—	▲ 5					
8307300		STD+2	RH7	4P				Yes	▲ 5					
8307301				2P				—	▲ 5					
8307308	No. 8 - 32UNC	STD+2	RH7	4P	52	10	20	5	Yes	▲ 8				
8307309				2P					—	▲ 8				
8307312	No. 8 - 36UNF	STD	RH5	4P					52	10	20	5	Yes	▲ 8
8307313				2P									—	▲ 8
8307316		STD+2	RH7	4P	Yes	▲ 8								
8307317				2P	—	▲ 8								
8307324	No.10 - 24UNC	STD+2	RH8	4P	60	11	22	5.5	Yes	▲ 11				
8307328	No.10 - 32UNF	STD	RH5	4P	60	11	22	5.5	Yes	▲ 11				
8307332				4P					Yes	▲ 11				
8307333		STD+2	RH7	2P					—	▲ 11				
8307336				4P					Yes	▲ 11				
8307337	No.12 - 24UNC	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	—	▲ 11				
8307340				2P					—	▲ 11				
8307341		STD+2	RH8	4P					Yes	▲ 11				
8307344				2P					—	▲ 11				
8307344	No.12 - 28UNF	STD	RH5	4P	60	11	22	5.5	Yes	▲ 11				
8307345				2P					—	▲ 11				

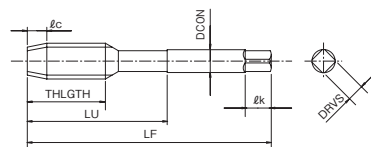
■ニューロールタップ NU-ROLL

非鉄用窒化処理ハイスニューロールタップ
ロングシャンク
Nu-roll Tap with Long Shank for Non-ferrous Materials (with Nitride)

LT-B-NRT



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
14901	M 3 × 0.5	STD	RH5	2P	80	9	18	4	—	●	9
14905					120				—	●	13
14911					80	10	20	5	—	●	13
14915					120				—	●	19
14923	M 5 × 0.8	STD	RH6		100	11	22	5.5	—	●	20
14927					150				—	●	29
14933					100	12	24	6	—	●	25
14937	M 6 × 1	STD	RH7		150				—	●	34
14943					100	18	37	6.2	—	●	28
14947	M 8 × 1.25				150				—	●	41

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
 2. 食付2P : B (止り穴用)
 3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、LT-S-XPf (P.549) へ切り替え生産させて
いただいております。

単位:mm Unit:mm											
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	品質表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 φc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
14953	M 10 ×1.5	STD	RH7	2P	100	19	41	7	—	D	● 38
14957					150				—		● 54
14963	M 10 ×1.25				100	19	41	7	—		● 38
14967					150						● 55
14989	M 12 ×1.5				200	23	48	8.5	—		△ 102
14997	M 12 ×1.25				150	23	48	8.5	—		▲ 80
14999					200				—		△ 102

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
 2. ϕc : 2P : B (for blind holes)
 3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by LT-S-XPf (p.549).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AlCADC	MC	ZDC				
LT-B-NRT														○	○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

銅用CrNコートハイスニューロールタップ

CrN Coated Nu-roll Tap for Copper

CU-NRT



HSSE

CrN

標準価格・CAD



ねじの種類 : M

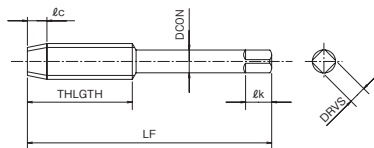
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 Weight
28960	M 3 × 0.5	STD	RH5	2P	46	9	18	4	—	●	5
28963	M 4 × 0.7	STD	RH6		52	10	20	5	—	●	8
28966	M 5 × 0.8	STD	RH7		60	11	22	5.5	—	●	11
28969	M 6 × 1				62	12	24	6	—	●	14
28972	M 8 × 1.25				70	18	—	6.2	—	●	20
28974	M 8 × 1				70	18	—	6.2	—	●	21
28976	M10 × 1.5				75	19	—	7	—	●	30

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
 2. 食付2P : B (止り穴用)
 3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※ 清なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
清なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

■ニューロールタップ NU-ROLL

銅に対して優れた耐磨耗性、反溶着性を示すCrNコーティングを施し、材質にHSSEを採用した事により、銅への長寿命加工を実現しています。
Employs CrN coating for superior wear and welding resistance, especially when working with copper materials. The HSSE body (vanadium high speed steel) provides extended tool life.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	機軸記号 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ外部中心 D	在庫 Stock	重量 (g)
28978	M10 × 1.25	STD	RH7	2P	75	19	—	7	—	●	31
28980	M10 × 1		RH8		75	19	—	7	—	●	31
28982	M12 × 1.75	RH8	82		23	—	8.5	—	●	48	
28984	M12 × 1.5	STD	RH7		82	23	—	8.5	—	●	49
28986	M12 × 1.25				82	23	—	8.5	—	●	49
28988	M12 × 1				82	23	—	8.5	—	●	50

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
 2. ℓc: 2P : B (for blind holes)
 3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 銅物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BS-C	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

アルミ合金用ハイス高速シンクロニューロールタップ

Nu-roll Synchro Tap for Aluminum Alloys

HS-AL-NRT



ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
8305213	M1 ×0.25	STD	RH4	4P	30	6	—	3	Yes	▲	3	
8305214				2P					—			▲
8305223	M1.2 ×0.25			4P	32	8	—	3	Yes	▲	3	
8305224				2P					—			▲
8305233	M1.4 ×0.3			4P	34	9	—	3	Yes	D	▲	3
8305234				2P					—			
8305253	M1.7 ×0.35			4P	36	11	—	3	Yes	▲	3	
8305254				2P					—			▲
8305273	M2 ×0.4			4P	40	12	—	3	Yes	▲	3	
8305274				2P					—			●

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)

2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：M1.7以下は突出しセンタとなります。

3. M2.6以下は油溝がありません。

4. 食付4P：P（通り穴用）、2P：B（止り穴用）

5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。

6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

7. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。

溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

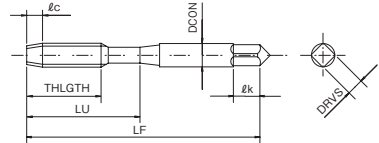
▲=この製品は生産中止しており、US-AL-NRT(P.582)へ切り替え生産させていたいております。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■ニューロールタップ NU-ROLL

アルミ、アルミニウム合金を塑性変形により切りくずを出さずに、高精度のめねじ加工を行います。

For high precision internal thread processing of aluminum and aluminum alloys. Fluteless taps use the process of plastic deformation to imprint thread on material, without creating chips.



単位:mm Unit:mm															
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 重量				
8305323	M2.6 ×0.45	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes	D	▲	4			
8305324				2P					—		●	3			
8305334	M3 ×0.5			STD	RH5	4P	46	5	19		4	—	▲	4	
8305363						2P						Yes	▲	10	
8305364	M4 ×0.7			STD	RH6	2P	52	7	21		6	—	●	9	
8305384						2P						Yes	▲	11	
8305384	M5 ×0.8			STD	RH7	2P	60	8	24		6	—	D	▲	13
8305403						4P						Yes		▲	11
8305404	2P	—	●			13									

- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)

2. Taps of M1.7 (2P) or less produced before July 2002 have external center.

3. Thread Size ≤ M2.6: without oil groove.

4. ℓc: 4P：P（for through holes), 2P：B（for blind holes)

5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.

6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

7. Cutting fluid and Paste：Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.

Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

▲=The products have been stopped producing and replaced by US-AL-NRT (p.582).

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 マグネシ ウム合金 Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
HS-AL-NRT																		○	○		○				

- 在庫記号について Inventory symbols
- = 標準在庫品
Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item
- アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

アルミ合金用Vコートハイスウルトラシンクロ ニューロールタップ

V Coated Nu-roll Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys

US-AL-NRT



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGHT	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
8312053	M 1 × 0.25	STD	RH4	2P	30	6	—	3	—	●	3	
8312077	M 1.2 × 0.25				32	8	—	3	—	●	3	
8312089	M 1.4 × 0.3				34	9	—	3	—	●	3	
8312113	M 1.7 × 0.35				36	11	—	3	—	●	3	
8312137	M 2 × 0.4	STD	RH5		40	12	—	3	—	●	3	
8312191	M 2.6 × 0.45				44	14	—	3	—	●	3	
8312203	M 3 × 0.5	STD	RH5		46	5	19	4	—	C	4	
8312227	M 4 × 0.7	STD	RH6		52	7	21	6	—	●	9	
8312239	M 5 × 0.8				60	8	24	6	—	●	12	
8312251	M 6 × 1	STD	RH7		62	10	29	6	—	●	12	
8312275	M 8 × 1.25				70	13	37	8	—	●	25	
8312281	M 8 × 1				70	13	37	8	—	●	24	
8312293	M10 × 1.5				75	15	41	8	—	●	34	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVはP.1047をご覧ください。

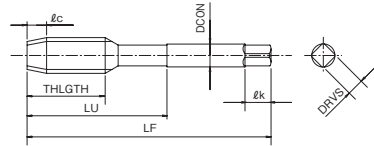
1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
 2. 2002年7月生産以前のもは 2P:M1.7以下は突出しセンタとなります。
 3. M2.6以下は油溝がありません。
 4. 食付2P:B(止り穴用)
 5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 7. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

※ 高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■ニューロールタップ NU-ROLL

アルミ、アルミニウム合金を塑性変形により切りくずを出さず、超高速で、高精度のめねじ加工を行います。

For high speed / high precision internal thread processing of aluminum and aluminum alloys. Fluteless taps use the process of plastic deformation to imprint thread on material, without creating chips.



単位:mm Unit:mm												
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	製造記号 Grade	精度 TAP Limit		食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8312299	M10 × 1.25	STD	RH7	2P	75	15	41	8	—	C	●	34
8312305	M10 × 1				75	15	41	8	—		●	34
8312317	M12 × 1.75	STD	RH8		82	18	48	10	—		●	55
8312323	M12 × 1.5	STD	RH7		82	18	48	10	—		●	56
8312329	M12 × 1.25				82	18	48	10	—		●	56
8312353	M14 × 2	STD	RH10		88	20	48	12	—		●	86
8312359	M14 × 1.5	STD	RH9		88	20	48	12	—		●	87
8312371	M16 × 2	STD	RH10		95	20	52	16	—		●	135
8312377	M16 × 1.5	STD	RH9		95	20	52	16	—		●	136
8312389	M18 × 2.5	STD	RH11		100	25	55	16	—		●	152
8312395	M18 × 1.5	STD	RH10		100	25	55	16	—		●	155
8312407	M20 × 2.5	STD	RH11		105	25	58	16	—		●	178
8312413	M20 × 1.5	STD	RH10		105	25	58	16	—		●	182

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRV.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
 2. Taps of M1.7 (2P) or less produced before July 2002 have external center.
 3. Thread Size ≤ M2.6: without oil groove.
 4. ℓc: 2P : B (for blind holes)
 5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BS-C	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	US-AL-NRT																								

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

■ニューロールタップ NU-ROLL

深穴用Vコートハイスニューロールタップロングシャンク V Coated Nu-roll Tap with Long Shank for Deep Holes

V-LT-DH-NRT



標準価格・CAD

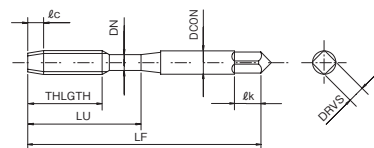


ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	首径 DN	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8318839	M2 × 0.4				80	4.8	20	3	1.5	—	●	6
8318843	M2.3 × 0.4				80	4.8	20	3	1.8	—	●	6
8318847	M2.5 × 0.45	STD	RH4	2P	80	5.4	25	3	1.9	—	●	6
8318851	M2.6 × 0.45				80	5.4	26	3	2	—	●	6

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
 2. M2.6以下は油溝がありません。
 3. 食付2P : B (止り穴用)
 4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
 5. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 6. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	首径 DN	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8318859	M3 × 0.5	STD	RH5		120	6	59	4	2.4	—	●	10
8318875	M4 × 0.7	STD	RH6	2P	120	8.4	60	5	3.1	—	●	15
8318881	M5 × 0.8				120	9.6	61	5.5	4	—	●	20
8318887	M6 × 1	STD	RH7		120	12	62	6	4.7	—	●	24

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
 2. Thread Size ≤ M2.6: without oil groove.
 3. ℓc: 2P : B (blind holes)
 4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
 5. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 6. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
V-LT-DH-NRT	○	○	○	○		○※1					○	○	○		○	○		○				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

スチール用ホモ処理ハイスハイロールタップ

Hi-roll Tap for Steels (with Steam Oxide)

HRT



標準価格・CAD



HSS

H

ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
12015	M1.2 × 0.25	STD	RH4	2.5P	32	6	7.3	3	Yes	▲	3	
12023	M1.6 × 0.35				36	7	8.6	3	Yes	B	▲	3
12027	M1.7 × 0.35				36	8	9.6	3	Yes	D	▲	3
12031	M1.8 × 0.35				36	8	9.6	3	Yes	D	▲	3
12043	M2.3 × 0.4				42	10	12.2	3	Yes	B	▲	3
12046	M2.5 × 0.45	STD	RH5	4P	44	11	13.4	3	Yes	▲	3	
12048		STD+3	RH8		Yes	D	▲	4				
12052	STD	RH5	44		11	13.4	3	Yes	B	▲	3	
12054	M2.6 × 0.45	STD+3	RH8		Yes	D	▲	4				

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
 - 食付4P:P(通り穴用)、2.5P:B(止り穴用)
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、NRT(P.569)、TIN-NRT(P.565)へ切り替え生産させていただいております。

ねじの種類：U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
12171	No. 5 - 40UNC			2.5P	46	18	18	4	—	▲	5	
12173	No. 5 - 44UNF	STD	RH5		46	18	18	4	—	D	▲	5
12177	No. 6 - 40UNF	STD	RH5		48	18	18	4	—	▲	6	
12179	No. 8 - 32UNC	STD	RH6		52	20	20	5	—	▲	8	

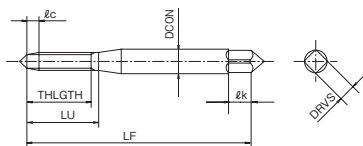
■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

- 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、TIN-NRT(P.566)へ切り替え生産させていただいております。

■ハイロールタップ HI-ROLL

塑性変形によりめねじを形成するため、伸びの大きい低炭素鋼、低炭素合金鋼、ステンレス鋼などに適しています。切りくずが出ないため、止り穴などには特に有効です。

Using plastic deformation to produce internal threads, this tap is suitable for tapping low carbon steels, alloy steels and stainless steels. It is especially efficient for tapping blind holes because it creates no chips.



単位:mm Unit:mm											
Tool No.	呼び	規格表記	精度	食付	全長	ねじ長	首下長	シャンク径	突出し センタ 中心	在庫	重量
EDP No.	Thread Size	Grade	TAP Limit	ℓc	LF	THLGTH	LU	DCON	External Center	Stock	(g)
12077	M3.5 × 0.6	STD	RH5	2.5P	48	18	20	4	—	B	▲ 5
12084	M4 × 0.75	STD	RH6	4P	52	20	22	5	Yes	▲	8
12098	M4 × 0.7	STD+3	RH10		52	20	22	5	Yes	▲	6
12104				4P					Yes	—	11
12105	M5 × 0.9	STD	RH7	2.5P	60	22	24	5.5	—	D	▲ 11
12118				4P					Yes	—	11
12119	M5 × 0.8	STD+2	RH10		60	22	24	5.5	—	—	▲ 11
12121	M5 × 0.5	STD	RH6	2.5P	52	15	17	5.5	—	—	▲ 11
12132	M6 × 1	STD+3	RH10	4P	62	24	30	6	Yes	—	▲ 13

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
 - ℓc: 4P:P (for through holes), 2.5P:B (for blind holes)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by NRT (p.569) and TIN-NRT (p.565).

単位:mm Unit:mm												
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THL/TH	首下長 LU	シャンク径 DCON	外部センタ External Center	在庫 Stock	重量 重量 (g)	
12181	No. 8 - 36UNF	STD	RH6	2.5P	52	20	20	5	—	▲	8	
12183	No.10 - 24UNC	STD	RH7		60	22	22	5.5	—	D	▲	11
12193	⅜ - 28UNF				62	24	30	6	—	▲	14	

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.844)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by TIN-NRT (p.566).

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HRT	○	○		○					○※1					○											

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル

タップ

SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

ゲージ

丸ダイス

転造工具

各種製品

索引

THREAD MILL
スレッドミル

FLUTELESS TAP
溝なしタップ

SPRINAL FLUTED TAP
スパイラルタップ

SPRINAL POINTED TAP
ポイントタップ

HAND TAP
ハンドタップ

TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパ

PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行

TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパ

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行

INSERT SCREW
インサート

NUT TAP
ナット

MACHINING CENTER TAP
マシニング

DRILL TAP
ドリル

非鉄用ハイスハイロールタップ Hi-roll Tap for Non-ferrous Materials

B-HRT



標準価格・CAD



HSS

ねじの種類 : M

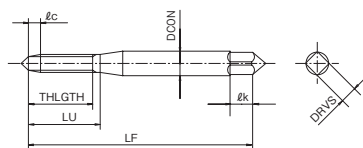
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
12211	M 1 × 0.25				30	6	6.5	3	Yes	B	▲	3
12227	M 1.7 × 0.35	STD	RH4	2.5P	36	8	9.6	3	Yes	B	▲	3
12231	M 1.8 × 0.35				36	8	9.6	3	Yes	D	▲	4
12237	M 2 × 0.4	STD+2	RH6		40	9	11.2	3	Yes	D	▲	4
12243	M 2.3 × 0.4	STD	RH4									
12245		STD+2	RH6		42	10	12.2	3	Yes	D	▲	4
12246	M 2.5 × 0.45	STD	RH5	4P	44	11	13.4	3	Yes	B	▲	3
12247			2.5P	—					B	▲	3	
12248			4P	—					D	△	4	
12249			2.5P	—					D	△	4	
12252	M 2.6 × 0.45	STD	RH5	4P	44	11	13.4	3	Yes	B	▲	3
12253			2.5P	—					B	▲	3	
12254			4P	Yes					D	△	4	
12255			2.5P	—					D	△	4	
12256	M 3 × 0.6			4P	46	18	20	4	Yes	D	△	5
12257		STD	RH5	2.5P					—	D	△	5

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
 2. 食付4P:P(通り穴用)、2.5P:B(止り穴用)
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、B-NRT(P.575)、TIN-NRT(P.565)へ切り替え生産させていただいております。

■ハイロールタップ HI-ROLL

アルミニウム、亜鉛、銅およびその合金などの非鉄合金に適しています。
Suitable for tapping aluminum, zinc, copper, and nonferrous metal alloys.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	規格表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
12270	M 3 ×0.5	STD+3	RH9	4P	46	18	20	4	Yes	D	△	5
2.5P				—					△		5	
4P				—					△		5	
12276	M 3.5 ×0.6	STD	RH5	4P	48	18	20	4	Yes	B	▲	5
2.5P				—					▲		5	
4P				—					△		8	
12284	M 4 ×0.75	STD	RH6	2.5P	52	20	22	5	Yes	—	△	8
4P				—					△		8	
2.5P				—					△		9	
12301	M 4 ×0.5			2.5P	52	15	17	5	—	D	△	9
12304	M 5 ×0.9	STD	RH7	4P	60	22	24	5.5	Yes	—	△	11
2.5P				—					△		11	
4P				—					△		11	
12316	M 5 ×0.8	STD	RH8	4P	60	22	24	5.5	Yes	B	▲	11
2.5P		—	△	11								
4P		—	△	11								
12318	M 5 ×0.8	STD+2	RH10	4P	60	22	24	5.5	Yes	D	△	11
2.5P		—	△	11								
4P		—	△	11								
12319	M 6 ×1	STD	RH7	4P	62	24	30	6	Yes	B	▲	13
2.5P				—					▲		13	
4P				—					△		14	
12332	M 6 ×1	STD+3	RH10	4P					Yes	D	△	14
2.5P				—					△		14	

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
 2. ℓc: 4P : P (for through holes), 2.5P : B (for blind holes)
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.
▲= The products have been stopped producing and replaced by B-NRT (p.575) and TIN-NRT (p.565).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
 - = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
 - = 特定代理店在庫品
- Standard stock item
Limited standard stock item
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

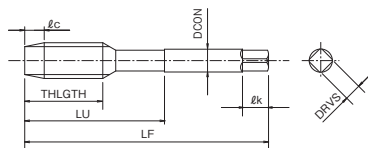
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
 - △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
- Scheduled to be replaced by new product or successor item
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高能率・多機能Vコートハイススパイラルタップ
V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted TapA
The A Brand

A-SFT

切削条件 Cutting Conditions | P.845



< M27 M27 ≤

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8325234	M 1.4 × 0.3	STD	OH1	2.5P	34	6	—	3	2	—	●	2
8325239	M 1.6 × 0.35	STD	OH1.5		36	7	—	3		—	●	2
8325244	M 1.7 × 0.35	STD	OH1.5		36	8	—	3		—	●	2
8325249	M 2 × 0.4	STD	OH1.5		40	3.2	10	3		—	●	3
8325630	M 2 × 0.25	STD+1	OH2.5	2.5P	40	3.2	10	3	2	—	●	3
8325631	M 2 × 0.25	STD+2	OH3.5		40	3.2	10	3		—	●	3
8327449	M 2 × 0.25	STD	OH1.5		40	3.2	10	3		—	●	3
8325250	M 2 × 0.25	STD	OH1		40	3.2	10	3		—	●	3
8325632	M 2.2 × 0.45	STD+1	OH2	2.5P	40	3.2	10	3	2	—	●	3
8327450	M 2.2 × 0.45	STD	OH1		40	3.2	10	3		—	●	3
8325252	M 2.2 × 0.45	STD	OH2		42	3.6	11	3		—	●	3
8325634	M 2.2 × 0.45	STD+1	OH3		42	3.6	11	3		—	●	3
8327452	M 2.2 × 0.25	STD	OH2	2.5P	42	3.6	11	3	2	—	●	3
8325253	M 2.2 × 0.25	STD	OH1		42	3.6	11	3		—	●	3
8325636	M 2.2 × 0.25	STD+1	OH2		42	3.6	11	3		—	●	3
8327453	M 2.2 × 0.25	STD	OH1		42	3.6	11	3		—	●	3
8325254	M 2.3 × 0.4	STD	OH1.5	2.5P	42	3.6	12	3	2	—	●	3
8325638	M 2.3 × 0.4	STD+1	OH2.5		42	3.6	12	3		—	●	3
8327454	M 2.3 × 0.4	STD	OH1.5		42	3.6	12	3		—	●	3
8325259	M 2.5 × 0.45	STD	OH2		42	3.6	12	3		—	●	3
8325640	M 2.5 × 0.45	STD+1	OH3	2.5P	44	3.6	13	3	2	—	●	3
8325641	M 2.5 × 0.45	STD+2	OH4		44	3.6	13	3		—	●	3
8327459	M 2.5 × 0.35	STD	OH2		44	3.6	13	3		—	●	3
8325262	M 2.5 × 0.35	STD	OH1.5		44	3.6	13	3		—	●	3
8325642	M 2.5 × 0.35	STD+1	OH2.5	2.5P	44	3.6	13	3	2	—	●	3
8327462	M 2.5 × 0.35	STD	OH1.5		44	3.6	13	3		—	●	3
8325264	M 2.6 × 0.45	STD	OH2		44	3.6	13	3		—	●	3
8325644	M 2.6 × 0.45	STD+1	OH3		44	3.6	13	3		—	●	3
8327464	M 2.6 × 0.45	STD	OH2	2.5P	44	3.6	13	3	2	—	●	3
8325269	M 3 × 0.5	STD	OH2		46	4	19	4		—	●	3
8325650	M 3 × 0.5	STD+1	OH3		46	4	19	4		—	●	3
8325651	M 3 × 0.5	STD+2	OH4		46	4	19	4		—	●	3
8326711	M 3 × 0.5	STD	OH2	1.5P	46	4	19	4	2	—	●	3
8326811	M 3 × 0.5	STD	OH2		46	4	19	4		—	●	3
8325272	M 3 × 0.35	STD	OH2		46	4	19	4		—	●	3
8325652	M 3 × 0.35	STD+1	OH3		46	4	19	4		—	●	3
8327472	M 3.5 × 0.6	STD	OH2	2.5P	48	4.8	20	4	2	—	●	3
8325276	M 3.5 × 0.6	STD	OH2		48	4.8	20	4		—	●	3
8325654	M 3.5 × 0.6	STD+1	OH3		48	4.8	20	4		—	●	3
8327476	M 3.5 × 0.6	STD	OH2		48	4.8	20	4		—	●	3
8325279	M 3.5 × 0.35	STD	OH2	2.5P	48	4.8	20	4	2	—	●	3
8325655	M 3.5 × 0.35	STD+1	OH3		48	4.8	20	4		—	●	3
8327479	M 3.5 × 0.35	STD	OH2		48	4.8	20	4		—	●	3
8325283	M 3.5 × 0.35	STD	OH3		48	4.8	20	4		—	●	3
8325660	M 4 × 0.7	STD+1	OH4	2.5P	52	5.6	21	5	2	—	●	3
8325661	M 4 × 0.7	STD+2	OH5		52	5.6	21	5		—	●	3
8326714	M 4 × 0.7	STD	OH3		52	5.6	21	5		—	●	3
8326814	M 4 × 0.7	STD	OH3		52	5.6	21	5		—	●	3
8325286	M 4 × 0.5	STD	OH2	2.5P	52	5.6	21	5	2	—	●	3
8325662	M 4 × 0.5	STD+1	OH3		52	5.6	21	5		—	●	3
8327486	M 4.5 × 0.75	STD	OH2		55	6	21	5		—	●	3
8325287	M 4.5 × 0.75	STD	OH2		55	6	21	5		—	●	3
8325664	M 4.5 × 0.75	STD+1	OH3	2.5P	55	6	21	5	2	—	●	3
8327487	M 4.5 × 0.75	STD	OH2		55	6	21	5		—	●	3
8325288	M 4.5 × 0.5	STD	OH2		55	6	21	5		—	●	3
8325665	M 4.5 × 0.5	STD+1	OH3		55	6	21	5		—	●	3
8327488	M 4.5 × 0.5	STD	OH2	1.5P	55	6	21	5	2	—	●	3

呼び Size M5 ~ M9 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高効率・多機能Vコートハイススパイラルタップ
V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap

The A Brand

A-SFT

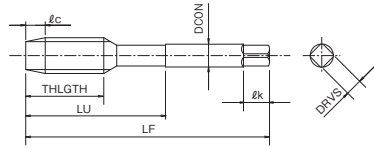
切削条件 Cutting Conditions | P.845



< M27 M27 ≤

前ページより

FROM 呼び Size M5 ~ M9



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8325317	M 10 × 1.5	STD	OH3	2.5P	75	18	41	7	3	—	A ●	22
8325700		STD+1	OH4								D ●	24
8325701		STD+2	OH5								B ●	24
8326726		STD	OH3								D ●	24
8326826		STD	OH3								D ●	24
8325321	M 10 × 1.25	STD	OH3	2.5P	75	15	41	7	3	—	A ●	22
8325702		STD+1	OH4								D ●	24
8326729		STD	OH3								B ●	24
8326829		STD	OH3								D ●	24
8325324		STD	OH3								B ●	24
8325703	M 10 × 1	STD+1	OH4	2.5P	75	15	41	7	3	—	●	24
8327524		STD	OH3								●	24
8325325		STD	OH3								●	24
8325704		STD+1	OH4								●	24
8327525		STD	OH3								●	24
8325327	M 11 × 1.5	STD	OH3	2.5P	80	18	48	8	3	—	●	32
8325710		STD+1	OH4								●	32
8327527		STD	OH3								●	32
8325328		STD	OH3								●	32
8325714		STD+1	OH4								●	32
8327528	M 11 × 1	STD	OH3	2.5P	80	15	48	8	3	—	●	32
8325329		STD	OH3								●	32
8327515		STD+1	OH4								●	32
8327529		STD	OH3								●	32
8325330		STD	OH4								●	32
8325718	M 12 × 1.75	STD+1	OH5	2.5P	82	21	48	8.5	3	—	A ●	36
8325719		STD+2	OH6								D ●	37
8326732		STD	OH4								B ●	37
8326832		STD	OH4								D ●	37
8325334		STD	OH3								●	37
8325720	M 12 × 1.5	STD+1	OH4	2.5P	82	18	48	8.5	3	—	A ●	36
8327534		STD	OH3								D ●	37
8325337		STD	OH3								●	38
8325721		STD+1	OH4								●	36
8326736		STD	OH3								●	37
8326836	M 12 × 1.25	STD	OH3	2.5P	82	18	48	8.5	3	—	D ●	37
8325340		STD	OH3								●	37
8325722		STD+1	OH4								●	35
8327540		STD	OH3								●	37
8325347		STD	OH4								●	37
8325730	M 14 × 2	STD+1	OH5	2.5P	88	24	48	10.5	3	—	A ●	56
8327547		STD	OH4								D ●	62
8325350		STD	OH3								●	63
8325731		STD+1	OH4								●	63
8327550		STD	OH3								●	63
8325352	M 14 × 1.25	STD	OH3	2.5P	88	18	48	10.5	3	—	●	62
8325732		STD+1	OH4								●	63
8327552		STD	OH3								●	83
8325354		STD	OH3								●	62
8325733		STD+1	OH4								●	63
8325355	M 15 × 1.5	STD	OH3	2.5P	95	18	52	10.5	3	—	●	68
8325736		STD+1	OH4								●	69
8325356		STD	OH3								●	68
8325737		STD+1	OH4								●	69
8325357		STD	OH4								●	83
8325740	M 16 × 2	STD+1	OH5	2.5P	95	24	52	12.5	3	—	A ●	88
8327557		STD	OH4								D ●	89
8325360		STD	OH3								●	83
8325741		STD+1	OH4								●	89
8327560		STD	OH3								●	90

次ページへ

呼び Size M16 ~ M24 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BSiC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-SFT	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				

前ページより

FROM 呼び Size M10 ~ M16

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8325362	M 16 × 1	STD OH3	OH4	2.5P	95	18	52	12.5	3	—	D	● 89
8325742		STD+1 OH4										● 89
8325364	M 17 × 1.5	STD OH3	OH4	2.5P	100	18	55	13	3	—	D	● 93
8325745		STD+1 OH4										● 94
8325366	M 17 × 1	STD OH3	OH4	2.5P	100	18	55	13	3	—	D	● 94
8325746		STD+1 OH4										● 95
8325367	M 18 × 2.5	STD OH5	OH6	1.5P	100	30	55	14	3	—	A	● 110
8325749		STD+1 OH6										● 112
8325757	M 18 × 2	STD OH5	OH4	2.5P	100	24	55	14	3	—	D	● 110
8325369		STD+1 OH5										● 111
8325750	M 18 × 1.5	STD OH4	OH5	1.5P	100	24	55	14	3	—	A	● 110
8325751		STD+1 OH4										● 112
8325750	M 18 × 1	STD OH4	OH3	2.5P	100	24	55	14	3	—	D	● 110
8325372		STD+1 OH4										● 112
8325752	M 20 × 2.5	STD OH5	OH6	1.5P	105	30	58	15	3	—	A	● 138
8325377		STD+1 OH5										● 138
8325757	M 20 × 2	STD OH4	OH5	2.5P	105	24	58	15	3	—	D	● 137
8325379		STD+1 OH4										● 138
8325758	M 20 × 1.5	STD OH4	OH3	2.5P	105	24	58	15	3	—	A	● 138
8325759		STD+1 OH4										● 139
8325380	M 20 × 1	STD OH5	OH6	1.5P	105	24	58	15	3	—	D	● 138
8325382		STD+1 OH5										● 139
8325760	M 22 × 2.5	STD OH4	OH5	2.5P	115	30	63	17	3	—	A	● 186
8325387		STD+1 OH4										● 187
8325763	M 22 × 2	STD OH5	OH6	1.5P	115	24	63	17	3	—	D	● 187
8325787		STD+1 OH5										● 186
8325389	M 22 × 1.5	STD OH4	OH5	2.5P	115	24	63	17	3	—	A	● 187
8325764		STD+1 OH4										● 186
8325789	M 22 × 1	STD OH5	OH6	1.5P	115	24	63	17	3	—	D	● 187
8325390		STD+1 OH5										● 187
8325765	M 24 × 3	STD OH4	OH5	2.5P	120	36	66	19	3	—	A	● 238
8325790		STD+1 OH4										● 241
8325392	M 24 × 2	STD OH3	OH4	1.5P	120	24	66	19	3	—	D	● 238
8325766		STD+1 OH3										● 237
8325397	M 24 × 1.5	STD OH4	OH5	2.5P	120	24	66	19	3	—	A	● 238
8325769		STD+1 OH4										● 237
8325797	M 24 × 1	STD OH5	OH6	1.5P	120	24	66	19	3	—	D	● 240
8325399		STD+1 OH5										● 240
8325770	M 24 × 1	STD OH4	OH3	2.5P	120	24	66	19	3	—	A	● 238
8325799		STD+1 OH4										● 237
8325400	M 24 × 1	STD OH4	OH3	2.5P	120	24	66	19	3	—	D	● 240
8325771		STD+1 OH4										● 240
8327600	M 24 × 1	STD OH4	OH3	2.5P	120	24	66	19	3	—	A	● 238
8325402		STD+1 OH4										● 237
8325772	M 24 × 1	STD OH4	OH3	2.5P	120	24	66	19	3	—	D	● 240
8325772		STD+1 OH4										● 240

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 色は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

高効率・多機能Vコートハイススパイラルタップ
V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap

The A Brand

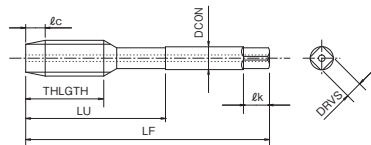
A-SFT

切削条件 Cutting Conditions | P.845

大型部品加工用 for Threading Large Diameter Holes



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	油穴 Oil Hole	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8326605	M 27 × 3	Yes	STD	OH5	2.5P	160	36	79	20	4	—	B ●	346
8326608	M 27 × 1.5	Yes		OH4		140	24	79	20		—	D ●	297
8326614	M 30 × 3.5	Yes		OH5		180	42	88	23		—	B ●	502
8326615	M 30 × 3	Yes		OH5		180	36	88	23		—	D ●	507
8326618	M 30 × 1.5	Yes		OH4		150	36	88	23		—	B ●	412
8326624	M 33 × 3.5	Yes		OH5		180	42	95	25		—	B ●	589
8326625	M 33 × 3	Yes		OH5		180	36	95	25		—	D ●	589
8326628	M 33 × 1.5	Yes		OH4		160	36	92	25		—	B ●	520
8326633	M 36 × 4	Yes		OH6		200	48	104	28		—	B ●	793
8326635	M 36 × 3	Yes		OH4		200	36	104	28		—	D ●	782
8326638	M 36 × 1.5	Yes		OH6		170	36	97	28		—	B ●	658
8326643	M 39 × 4	Yes		OH4		200	48	112	30		—	D ●	907
8326652	M 42 × 4.5	Yes		OH6		200	54	118	32		—	B ●	1,054
8326655	M 42 × 3	Yes		OH4		200	48	118	32		—	D ●	1,049
8326658	M 42 × 1.5	Yes		OH6		170	48	88	32		—	B ●	911
8326659	M 45 × 4.5	Yes		OH6		220	54	128	35		—	B ●	1,352
8326661	M 48 × 5	Yes		OH6		250	60	137	38		—	B ●	1,810
8326665	M 48 × 3	Yes		OH7		225	48	137	38		—	D ●	1,600
8326668	M 52 × 5	Yes		OH7		250	60	147	42		—	B ●	2,150
8326670	M 56 × 5.5	Yes		OH8		250	66	153	44		—	B ●	2,420

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※ 送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 マグネシ ウム合金 Casting	亜鉛合金 亜鉛合金 Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
A-SFT		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高能率・多機能Vコートハイススパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap

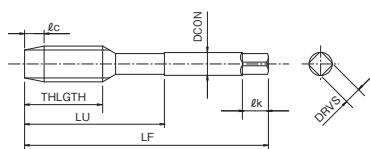
A
The A Brand

A-SFT

切削条件 Cutting Conditions **P.845**



標準価格・CAD



ねじの種類 : U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
8327221	No. 4 - 40UNC	STD	OH2	2.5P	44	5.1	17	3	2	—	D	●	4
8327227	No. 5 - 40UNC				46	5.1	19	4		—		●	4
8327233	No. 6 - 32UNC				48	6.4	21	4		—		●	5
8327240	No. 8 - 32UNC				52	6.4	21	5		—		●	7
8327246	No. 10 - 24UNC				60	8.5	24	5.5		—		●	10
8327249	No. 10 - 32UNF				60	8.5	24	5.5		—		●	10
8327258	1/4 - 20UNC		OH3		62	10.2	29	6		—		●	12
8327261	1/4 - 28UNF		OH2		62	10.2	29	6		—		●	12
8327267	5/16 - 18UNC		OH3		70	17	37	6.1	3	—		●	16
8327270	5/16 - 24UNF				70	13	37	6.1		—		●	15
8327276	3/8 - 16UNC				75	19	41	7		—		●	24
8327282	3/8 - 24UNF				75	13	41	7		—		●	23
8327291	7/16 - 14UNC				80	22	48	8		—		●	32
8327294	7/16 - 20UNF				80	15	48	8		—		●	45
8327300	1/2 - 13UNC				85	23	48	9		—		●	44
8327306	1/2 - 20UNF				85	15	48	9		—		●	44
8327312	5/16 - 12UNC		OH4		90	25	48	10.5	4	—		●	66
8327315	5/16 - 18UNF		OH3		90	17	48	10.5		—		●	64
8327319	No. 5/8 - 11UNC		OH4		95	28	52	12		—		●	84
8327321	5/8 - 18UNF		OH3		95	17	52	12		—		●	84
8327325	3/4 - 10UNC		OH4		105	31	58	14		—		●	121
8327327	3/4 - 16UNF		OH3		105	19	58	14		—		●	120
8327331	7/8 - 9UNC		OH5		115	34	63	17		—		●	187
8327333	7/8 - 14UNF		OH4		115	22	63	17		—		●	185

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVS は P.1047 をご覧ください。

1. 精度欄 は 2B めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843 参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしていません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni 基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-SFT	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明は P.1 をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

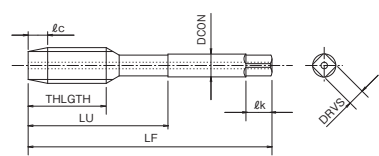
高効率・多機能Vコートハイススパイラルタップ
V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap



A-SFT

切削条件 Cutting Conditions | P.845

大型部品加工用 for Threading Large Diameter Holes



ねじの種類 : U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	油穴 Oil Hole	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8327337	1 - 8UNC	Yes	STD	OH5	2.5P	160	38	88	20	4	—	D	● 314
8327345	1 ⅞ - 8UN	Yes				180	38	97	22		—		● 447
8327352	1 ¾ - 8UN	Yes				180	38	100	24		—		● 542
8327358	1 ⅜ - 8UN	Yes				200	38	115	26		—		● 704
8327364	1 ½ - 8UN	Yes		OH6		200	38	115	30		—		● 921
8327367	1 ⅝ - 8UN	Yes				200	38	115	32		—		● 1,043
8327370	1 ¾ - 8UN	Yes				200	51	103	35		—		● 1,290
8327374	1 ⅞ - 8UN	Yes				225	51	130	38		—		● 1,590
8327376	2 - 8UN	Yes			225	51	122	40	—	● 1,839			

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。
1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
 2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
A-SFT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高効率・多機能Vコートハイススパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap



A-SFT

切削条件 Cutting Conditions P.845

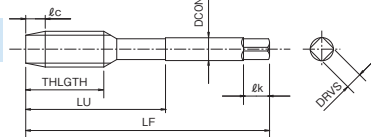
エンドミルシャンク End Mill Shank



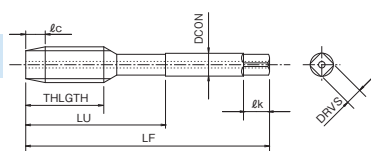
標準価格・CAD



油穴無し
without Coolant Hole



油穴付き
with Coolant Hole



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	油穴 Oil Hole	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
8325900	M 3 × 0.5 - 4	—	STD	OH3	2.5P	46	4	19	4	3	—	D	● 5	
8325901	M 4 × 0.7 - 6	—				52	5.6	21	6		—		● 9	
8325902	M 5 × 0.8 - 6	—				60	6.4	24	6		—		● 11	
8325903	M 6 × 1 - 6	—				62	8	29	6		—		● 11	
8326951	M 6 × 1 - 6	Yes				62	19	29	6		—		● 11	
8326952	M 6 × 0.75 - 6	Yes				70	15	37	8		—		● 21	
8325904	M 8 × 1.25 - 8	—		OH4		OH3	70	22	37		8		—	● 20
8326953	M 8 × 1.25 - 8	Yes					75	18	41		8		—	● 26
8326954	M 8 × 1 - 8	Yes		OH4			75	15	41		8		—	● 27
8325906	M 10 × 1.5 - 8	—					82	21	48		10		—	● 43
8326955	M 10 × 1.5 - 8	Yes					82	18	48		10		—	● 42
8325905	M 10 × 1.25 - 8	—					82	18	48		10		—	● 43
8326956	M 10 × 1.25 - 8	Yes				88	24	48	12		—		● 73	
8325907	M 12 × 1.75 - 10	—				OH5							—	
8326957	M 12 × 1.75 - 10	Yes											—	
8326958	M 12 × 1.5 - 10	Yes									—			
8326959	M 12 × 1.25 - 10	Yes									—			
8325908	M 14 × 2 - 12	—											—	

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. エンドミルシャンク品はコレットホルダ、ミーリングホルダなどに対応していますが、まわり止め付きホルダをご使用下さい。
2. 精度欄は高精度保持と完全同期送りの組み合わせを前提とした2級相当対応のタップ推奨精度です。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
2. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards only if combination of maintaining the high accuracy and complete synchronous feed is applied.
3. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-SFT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

高効率・多機能Vコート粉末ハイススパイラルタップ
ロングシャンク

V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank

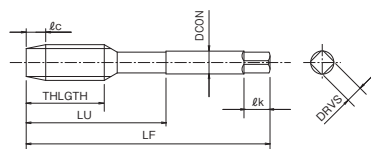
The A Brand

A-LT-SFT

切削条件 Cutting Conditions | P.845



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出 センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
8326202	M 2 × 0.4 × 80	STD	OH1.5	2.5P	80	3.2	10	3	2	—	D	6	
8326201	M 2 × 0.25 × 80		OH1		80	3.2	10	3		—		6	
8326204	M 2.2 × 0.45 × 80		OH2		80	3.6	11	3		—		6	
8326203	M 2.2 × 0.25 × 80		OH1		80	3.6	11	3		—		6	
8326205	M 2.3 × 0.4 × 80		OH1.5		80	3.6	12	3		—		6	
8326207	M 2.5 × 0.45 × 80		OH2		80	3.6	13	3		—		6	
8326206	M 2.5 × 0.35 × 80		OH1.5		80	3.6	13	3		—		6	
8326208	M 2.6 × 0.45 × 80		OH2		80	3.6	13	3		—		6	
8326210	M 3 × 0.5 × 100				100	4	19	4		—		11	
8326209	M 3 × 0.35 × 100				100	4	19	4		—		11	
8326212	M 3.5 × 0.6 × 100				100	4.8	19	4		—		11	
8326211	M 3.5 × 0.35 × 100				100	4.8	19	4		—		11	
8326214	M 4 × 0.7 × 100		OH3		100	5.6	21	5		—		16	
8326213	M 4 × 0.5 × 100		OH2		100	5.6	21	5	—	16			
8326216	M 4.5 × 0.75 × 100				100	6	21	5	—	16			
8326215	M 4.5 × 0.5 × 100				100	6	21	5	—	16			
8326218	M 5 × 0.8 × 100		OH3		100	6.4	24	5.5	—	19			
8326217	M 5 × 0.5 × 100		OH2		100	6.4	24	5.5	—	19			
8326219	M 5.5 × 0.5 × 100				100	7.2	25	5.5	—	20			
8326222	M 6 × 1 × 100 ×150		OH3		100	8	29	6	3	—		●	23
8326223					150								●
8326220	M 6 × 0.75 × 100 ×150		OH2		100	8	29	6		—		●	23
8326221					150								●
8326226	M 7 × 1 × 100 ×150		OH3		100	12	33	6.2		—		●	24
8326227					150								●
8326224	M 7 × 0.75 × 100 ×150		OH2		100	9	33	6.2		—		●	24
8326225					150								●
8326232	M 8 × 1.25 × 100 ×150		OH3		100	15	37	6.2		—		●	25
8326233					150								●
8326230	M 8 × 1 × 100 ×150				100	12	37	6.2		—		●	25
8326231					150								●
8326228					100	12	37	6.2					—
8326229	M 8 × 0.75 × 100 ×150				150				●	38			
8326238	M 9 × 1.25 × 100 ×150				100	15	38	7	—	●		31	
8326239					150							●	48
8326236	M 9 × 1 × 100 ×150				100	12	38	7	—	●		31	
8326237					150							●	48
8326234	M 9 × 0.75 × 100 ×150				100	12	38	7	—	●		32	
8326235					150							●	48

単位:mm Unit:mm

次ページへ
呼び Size M10 ~ M17 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation																									
A-LT-SFT																									

前ページより

FROM 呼び Size M2 ~ M9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8326246	M10 × 1.5 ×100	STD	OH3	2.5P	100	18	41	7	3	D	●	32
8326247	M10 × 1.5 ×150				150						●	49
8326244	M10 × 1.25 ×100				100	15	41	7			●	32
8326245	M10 × 1.25 ×150				150						●	48
8326242	M10 × 1 ×100				100	15	41	7			●	32
8326243	M10 × 1 ×150				150						●	49
8326240	M10 × 0.75 ×100				100	15	41	7			●	33
8326241	M10 × 0.75 ×150				150						●	49
8326252	M11 × 1.5 ×100				100	18	48	8			●	42
8326253	M11 × 1.5 ×150				150						●	61
8326292	M11 × 1.25 ×100				100	15	48	8			●	42
8326293	M11 × 1.25 ×150				150						●	61
8326250	M11 × 1 ×100				100	15	48	8			●	42
8326251	M11 × 1 ×150				150						●	61
8326248	M11 × 0.75 ×100				100	15	48	8			●	42
8326249	M11 × 0.75 ×150				150						●	61
8326260	M12 × 1.75 ×100		OH4		100	21	48	8.5			●	47
8326261	M12 × 1.75 ×150				150						●	69
8326258	M12 × 1.5 ×100				100	18	48	8.5			●	47
8326259	M12 × 1.5 ×150				150						●	68
8326256	M12 × 1.25 ×100		OH3		100	18	48	8.5			●	47
8326257	M12 × 1.25 ×150				150						●	68
8326254	M12 × 1 ×100				100	18	48	8.5			●	47
8326255	M12 × 1 ×150				150						●	68
8326265	M14 × 2 ×150		OH4		150	24	50	10.5			●	101
8326264	M14 × 1.5 ×150				150	18	50	10.5			●	101
8326263	M14 × 1.25 ×150		OH3		150	18	50	10.5			●	101
8326262	M14 × 1 ×150				150	18	50	10.5			●	101
8326267	M15 × 1.5 ×150				150	18	52	10.5			●	105
8326266	M15 × 1 ×150				150	18	52	10.5			●	105
8326270	M16 × 2 ×150		OH4		150	24	56	12.5			●	139
8326271	M16 × 2 ×200				200						●	189
8326269	M16 × 1.5 ×150		OH3		150	18	56	12.5			●	139
8326268	M16 × 1 ×150				150	18	56	12.5			●	139
8326273	M17 × 1.5 ×150				150	18	58	13			●	152
8326272	M17 × 1 ×150				150	18	58	13			●	152

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 〇 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

次ページへ

呼び Size M18 ~ M24 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

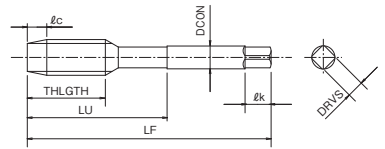
- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

高能率・多機能Vコート粉末ハイススパイラルタップ
ロングシャンクV Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted
Tap with Long Shank

The A Brand

A-LT-SFT

切削条件 Cutting
Conditions | P.845

標準価格・CAD



前ページより

FROM 呼びSize M10 ~ M17

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8326277	M18 × 2.5 × 150	STD	OH5	2.5P	150	30	64	14	4	—	D	● 175
8326276	M18 × 2 × 150		OH4		150	24	64	14		—		● 175
8326275	M18 × 1.5 × 150		OH3		150	24	64	14		—		● 175
8326274	M18 × 1 × 150		OH5		150	24	64	14		—		● 175
8326281	M20 × 2.5 × 150		OH5		150	30	70	15		—		● 202
8326282	M20 × 2 × 200		OH4		200	24	70	15		—		● 272
8326280	M20 × 2 × 150		OH4		150	24	70	15		—		● 202
8326279	M20 × 1.5 × 150		OH3		150	24	70	15		—		● 202
8326278	M20 × 1 × 150		OH5		150	30	76	17		—		● 202
8326286	M22 × 2.5 × 150		OH4		150	24	76	17		—		● 246
8326285	M22 × 2 × 150		OH3		150	24	76	17		—		● 246
8326284	M22 × 1.5 × 150		OH5		150	24	76	17		—		● 246
8326283	M22 × 1 × 150		OH4		150	24	76	17		—		● 246
8326290	M24 × 3 × 150		OH5		150	36	83	19		—		● 300
8326291	M24 × 2 × 200		OH4		200	24	83	19		—		● 416
8326289	M24 × 2 × 150		OH3		150	24	83	19		—		● 297
8326288	M24 × 1.5 × 150		OH4		150	24	83	19		—		● 300
8326287	M24 × 1 × 150		OH3		150	24	83	19		—		● 300

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermic Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
A-LT-SFT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高能率・多機能Vコート粉末ハイススパイラルタップ ロングシャンク

V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank

A
The A Brand

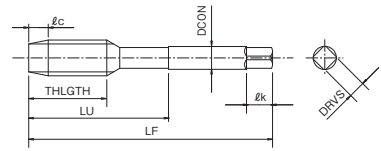
A-LT-SFT

切削条件 Cutting Conditions **P.845**

エンドミルシャンク End Mill Shank



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
8326500	M 3 ×0.5	STD	OH3	2.5P	100	4	19	4	3	—	D	● 11	
8326520					150							● 16	
8326501					M 4 ×0.7	100	5.6	21				6	—
8326521	150					● 33							
8326502	M 5 ×0.8					100	6.4	24				6	—
8326522					150	● 33							
8326503					M 6 ×1	100	8	29				6	—
8326523	150					● 33							
8326524	200					● 44							
8326504	M 8 ×1.25				100	15	37	8				—	● 34
8326525					150								● 55
8326526					200								● 76
8326506	M10 ×1.5		100		18	41	8	—		● 38			
8326527			150							● 60			
8326528			200							● 79			
8326505	M10 ×1.25		100		15	41	8	—		● 38			
8326529			150							● 59			
8326530			200							● 80			
8326507	M12 ×1.75		100		21	48	10	—		● 58			
8326531			150							● 89			
8326532			200							● 120			
8326508	M14 ×2		150		24	50	12	—		● 126			
8326533			200							● 169			
8326509			M16 ×2							150		24	60
8326534	200				● 272								
8326510	M20 ×2.5				150	30	75	16		—			
8326535			200		● 293								
8326511			M24 ×3		150							36	90
8326536	200				● 436								

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVS は P.1047 をご覧ください。

1. エンドミルシャンク品はコレットホルダ、ミーリングホルダなどに対応していますが、まわり止め付きホルダをご使用下さい。
2. 精度欄 は高精度保持と完全同期送りの組み合わせを前提とした2級相当対応のタップ推奨精度です。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
2. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards only if combination of maintaining the high accuracy and complete synchronous feed is applied.
3. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni 基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BS-C	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
A-LT-SFT	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明は P.1 をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES
OTHER PRODUCTS

各種
製品
INDEX

索引
INDEX

スレッド
ミル
THREAD MILL
SLEED
MILL

溝なし
タップ
FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

スパイラル
フラット
タップ
SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

ポイント
タップ
SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

ハンド
タップ
HAND TAP
ハンド
タップ

管用
テーパ
タップ
TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

管用
テーパ
タップ
TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

管用
平行
タップ
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

管用
平行
タップ
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

管用
平行
タップ
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

管用
平行
タップ
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

管用
平行
タップ
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

管用
平行
タップ
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

管用
平行
タップ
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

管用
平行
タップ
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

管用
平行
タップ
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

ステンレス用VIコート粉末ハイススパイラルタップ
VI Coated CPM Spiral Fluted Tap for Stainless Steel

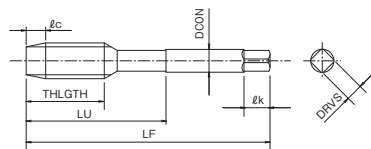
The A Brand

A-SFT-SUS

切削条件 Cutting Conditions | P.845-1



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8328500	M 3 × 0.5 × 56	STD	OH2	2.5P	56	4	19	4	3	—	A ●	5
8328501	M 4 × 0.7 × 63				63	5.6	21	5		—	A ●	9
8328502	M 5 × 0.8 × 70				70	6.4	24	5.5		—	A ●	13
8328503	M 6 × 1 × 80		OH3		80	8	29	6		—	A ●	16
8328504	M 8 × 1.25 × 90				90	15	37	6.2		—	A ●	22
8328505	M10 × 1.5 × 100				100	18	41	7		—	A ●	32
8328506	M12 × 1.75 × 110		OH4		110	21	48	8.5		—	A ●	52

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.



オーエスジー公式アプリ Proカタログ



カタログ

デジタルカタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。



総合カタログ

いつでもどこでも
カタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。



コードスキャン

アプリ限定

コードスキャン

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。



※二次元コードは一部製品にのみあります



CADデータ
ダウンロード

CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルを
パソコンやスマートフォンから
いつでもダウンロードできます。



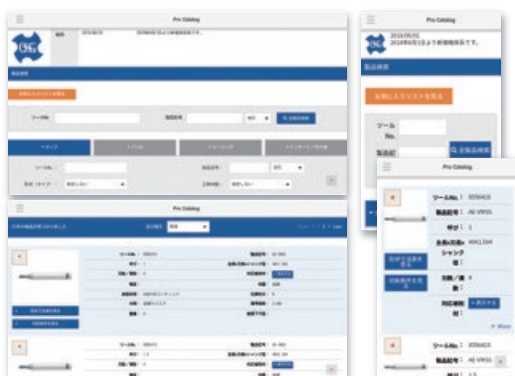
アプリの使い方・
ダウンロードはこちら



製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を
選定できます。また、検索した工具をお気に入り
リストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」
を作成することもできます。



さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中

今すぐダウンロード！

ハイススパイラルタップ

Spiral Fluted Tap

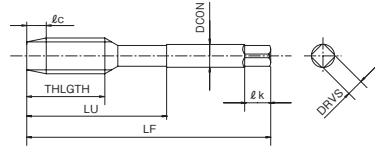
EX-SFT



標準価格・CAD



止り穴に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。
This tap is made for cutting materials whose chips are produced in continuous coil form, such as Carbon Steels, Alloy Steels, and nonferrous metals.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size		精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)		
18008	M 1	× 0.25	STD	OH1	2.5P	30	7	—	3	2	—	D	● 3		
18009	M 1.1	× 0.25				32	8	—	3		—		● 2		
18010	M 1.2	× 0.25				32	8	—	3		—		● 3		
18012	M 1.4	× 0.3				34	9	—	3		—		● 3		
18014	M 1.6	× 0.35				36	10	—	3		—		● 3		
18016	M 1.7	× 0.35	STD+1	OH2		36	11	—	3		—	—	● 3		
18017						—	—	—	—		—	● 3			
18018	M 1.8	× 0.35	STD	OH1		36	11	—	3		—	—	● 3		
18021	M 2	× 0.4				STD+1	OH2	40	12		—	3	—	A	● 3
18022			STD+2	OH3		—	D						● 3		
18023			—	—		—	B						● 3		
18024	M 2	× 0.25	STD	OH1		40	12	—	3		—	D	● 3		
18025	M 2.2	× 0.45				42	13	—	3		—	—	● 4		
18026	M 2.3	× 0.4	STD+1	OH2		42	13	—	3		—	B	● 3		
18027											—	—	—	—	● 4
18028											—	—	—	—	● 4
18030	M 2.5	× 0.45	STD	OH1		44	14	—	3		—	B	● 3		
18031			STD+1	OH2							—		—	● 3	
18032			STD+2	OH3							—	—	—	—	—
18033	M 2.5	× 0.35	STD	OH1		44	14	—	3		—	D	● 4		
18034	M 2.6	× 0.45				—	—	44	14		—	3	—	A	● 3
18035			STD+1	OH2		—	—						—	—	● 3
18036			STD+2	OH3		—	—						—	—	● 3
18037			STD+3	OH4		—	—						—	—	● 3
18038	M 2.6	× 0.35	STD	OH1		44	14	—	3		—	D	● 7		

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

次ページへ

呼び Size M3 ~ M8 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

EX-SFT



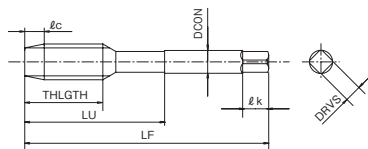
前ページより
FROM 呼び Size M3 ~ M8

標準価格・CAD



止り穴に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。

This tap is made for cutting materials whose chips are produced in continuous coil form, such as Carbon Steels, Alloy Steels, and nonferrous metals.



ねじの種類 : M

ねじの種類:M		新形状 New Dimension										旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm			
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓ c	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)			
18110	M 8 × 0.5	2.5P	STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2	3	—	D	●	18		
18113	M 9 × 1.25			OH3	72	15	38	7		72	22	38	7		—		●	24		
18115	M 9 × 1			OH2	72	15	38	7		72	22	38	7		—		●	24		
18119	M 9 × 0.5				72	15	38	7		72	22	38	7		—		●	24		
11621	M 10 × 1.5		OH3	STD+1	OH4	75	18	41	7	OH3	75	24	41		7	—	A	●	26	
18122																OH4	—	B	●	25
19962			STD+2		OH5					—						D	●	25		
11624			STD		OH3					—						A	●	26		
18125	M 10 × 1.25		STD+1	OH4	—	—	●	26												
18127			STD	OH2	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7		—	B	●	26		
18128			STD+1	OH3											—		●	26		
18131			M 10 × 0.75	STD	OH2	75	18	41	7	OH2	75	24	41		7	—	D	●	27	
18135	M 11 × 1.5		80			18	48	8	80		25	48	8		—	●		34		
18138	M 11 × 1.25		80			18	48	8	80		25	48	8		—	●		35		
18141	M 11 × 1		80			18	48	8	80		25	48	8		—	●		35		
18144	M 11 × 0.75		80			18	48	8	80		25	48	8		—	●		36		
11650			OH3			—	A	●	40											
18151	M 12 × 1.75		STD+1	OH4	82	21	48	8.5	OH3	82	29	48	8.5		—	B	●	40		
19968	M 12 × 1.5		STD+2	OH5	—	—	D	●	40											
11653			STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—	A	●	41		
18154		STD+1	OH4	—	B	●	40													
11656		STD	OH3	—	A	●	41													
18157	M 12 × 1.25	STD+1	OH4	82	21	48	8.5	OH3	82	29	48	8.5	—		B	●	40			
18159		STD	OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5	—			●	40			
18160		STD+1	OH3										—		●	41				
18163		M 12 × 0.75	STD	OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—	D	●	42		
18166	M 12 × 0.5	OH2		82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5	—		●		42			

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ
呼び Size M13 ~ M23 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

EX-SFT



前ページより

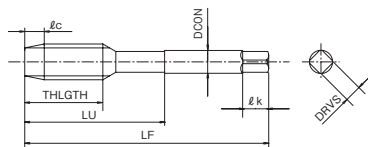
FROM 呼びSize M13 ~ M23

標準価格・CAD



止り穴に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。

This tap is made for cutting materials whose chips are produced in continuous coil form, such as Carbon Steels, Alloy Steels, and nonferrous metals.



ねじの種類 : M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
11799	M 24 × 3	STD	OH3	2.5P	120	45	66	19	4	—	A	● 235	
18300		STD+1	OH4		120	45	66	19		—	D	● 241	
18302	M 24 × 2	STD	OH3		120	45	66	19		—	A	● 239	
11804		OH2	120		45	66	19	—		● 242			
18305	STD+1	OH3	120		45	66	19	—		● 242			
18308	M 24 × 1	STD	OH2		120	45	66	19		—	● 241		
18311			M 25 × 3		OH3	130	45	71		19	—	● 268	
18314						M 25 × 2	OH2	130		45	71	19	—
18316			M 25 × 1.5		OH3			130		45	71	20	—
18323						M 26 × 3	OH2	130		45	71	20	—
18325			M 26 × 2		OH3			130		45	71	20	—
18328						M 26 × 1.5	STD+1	OH4		130	45	71	20
18338			M 27 × 3		STD			OH3		130	45	71	20
18339	M 27 × 2	STD+1				OH2	130	45		71	20	—	● 323
18343			M 27 × 1.5		STD	OH3	130	45		71	20	—	● 321
18344	M 27 × 1	STD				OH2	130	45		71	20	—	● 322
18346			M 28 × 3		STD	OH3	135	48		74	21	—	● 368
18350	M 28 × 2	STD+1				OH2	135	48		74	21	—	● 367
18353			M 28 × 1.5		STD	OH3	135	48		74	21	—	● 414
18355	M 30 × 3.5	STD+1				OH4	135	48		74	23	—	● 415
18362			M 30 × 3		STD	OH3	135	48		74	23	—	● 417
18363	M 30 × 2	STD+1		OH2		135	48	74		23	—	● 429	
18365			M 30 × 1.5	STD	OH3	135	48	74		23	—	● 429	
18370	M 32 × 1.5	STD			OH3	110	37	47		24	—	● 387	
18371			M 33 × 3.5	STD+1		OH4	145	51		77	25	—	● 532
18383	M 33 × 2	STD				OH3	110	37		47	25	—	● 413
18389			M 33 × 1.5	STD		OH4	110	37		47	25	—	● 409
18395	M 35 × 1.5	STD				OH3	110	39		49	26	—	● 453
18401			M 36 × 4	STD		OH4	155	57		82	28	—	● 662
18413	M 36 × 3	STD			OH3	155	57	82		28	—	● 660	
18420			M 36 × 2	STD	OH4	110	39	49		28	—	● 475	
18424	M 36 × 1.5	STD			OH3	110	39	49		28	—	● 482	
18426			M 39 × 4	STD	OH4	165	60	87		30	—	● 819	
18431	M 42 × 4.5	STD			OH3	175	60	93		32	—	● 987	
18443			M 42 × 3	STD	OH4	175	60	93		32	—	● 989	
18459	M 42 × 2	STD			OH3	120	39	49		32	—	● 715	
18463			M 42 × 1.5	STD	OH4	120	39	49		32	—	● 715	
18467	M 45 × 4.5	STD			OH3	180	67	95		35	—	● 1,190	
18470			M 45 × 3	STD	OH4	180	67	95		35	—	● 1,196	
18479	M 45 × 2	STD			OH3	120	45	55		35	—	● 822	
18482			M 45 × 1.5	STD	OH4	120	45	55		35	—	● 822	
18485	M 48 × 5	STD			OH3	185	67	98		38	—	● 1,429	
18488			M 48 × 3	STD	OH4	185	67	98		38	—	● 1,415	
18499	M 48 × 2	STD			OH3	125	45	55		38	—	● 1,005	
18502			M 48 × 1.5	STD	OH4	125	45	55		38	—	● 1,006	
18504	M 52 × 5	STD			OH3	195	70	103		42	—	● 1,762	
18506			M 56 × 5.5	STD	OH4	205	70	108		44	—	● 2,250	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。

- 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
- 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
- Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SFT				○										○	○	○		○	○	○				○	○



ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓ c	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
					全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON			
18821	No. 4 - 40UNC	2.5P	STD	OH1	44	7.7	17	3	OH1	44	15	—	3	2	—	● 4
18824	No. 4 - 48UNF				44	7.7	17	3		44	15	—	3		—	● 4
18827	No. 5 - 40UNC				46	7.7	19	4		46	11	19	4		Yes	● 5
18830	No. 5 - 44UNF				46	7.7	19	4		46	11	19	4		Yes	● 5
18833	No. 6 - 32UNC			OH2	48	9.6	21	4	OH2	48	13	21	4		Yes	● 5
18836	No. 6 - 40UNF			OH1	48	9.6	21	4	OH1	48	13	21	4		Yes	● 5
18840	No. 8 - 32UNC			OH2	52	9.6	21	5	OH2	52	13	21	5	3	Yes	● 8
18842	No. 8 - 36UNF				52	9.6	21	5		52	13	21	5		Yes	● 8
18846	No. 10 - 24UNC				60	12.7	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes	● 10
18849	No. 10 - 32UNF				60	12.7	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes	● 10
18852	No. 12 - 24UNC			OH3	60	12.7	25	5.5	OH2	60	17	25	5.5		Yes	● 11
18855	No. 12 - 28UNF				60	12.7	25	5.5		60	17	25	5.5		Yes	● 11
18858	1/4 - 20UNC				62	15.3	29	6		62	19	29	6		Yes	● 13
18861	1/4 - 28UNF				62	15.3	29	6		62	19	29	6		Yes	● 13
18867	5/16 - 18UNC			OH3	70	17	37	6.1		70	22	37	6.1		—	● 17
18870	5/16 - 24UNF			OH2	70	17	37	6.1		70	22	37	6.1		—	● 17
18876	3/8 - 16UNC			OH3	75	19	41	7		75	24	41	7		—	● 25
18882	3/8 - 24UNF			OH2	75	19	41	7		75	24	41	7		—	● 26
18891	7/16 - 14UNC			OH3	80	22	48	8		80	25	48	8		—	● 35
18894	7/16 - 20UNF				80	22	48	8		80	25	48	8		—	● 42
18900	1/2 - 13UNC				85	23	48	9		85	29	48	9		—	● 47
18906	1/2 - 20UNF				85	23	48	9		85	29	48	9		—	● 44

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のもので No.4以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of No.4 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

呼び Size 9/16 ~ 1 3/4

次ページへ

NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

止り穴に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。
This tap is made for cutting materials whose chips are produced in continuous coil form, such as Carbon Steels, Alloy Steels, and nonferrous metals.

EX-SFT

HSSE 35°

前ページより
FROM 呼び Size NO.4 ~ 1/2

標準価格・CAD

ねじの種類：U

ツール No. EDP No.		呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
18912		9/16 - 12UNC	STD	OH2	2.5P	90	30	48	10.5	3	—	D	66
18915		9/16 - 18UNF		OH3		90	30	48	10.5		—		70
18919		5/8 - 11UNC		OH2		95	32	52	12		—		86
18921		5/8 - 18UNF		OH3		95	32	52	12		—		86
18925		3/4 - 10UNC		OH2		105	37	58	14		—		119
18927		3/4 - 16UNF		OH3		105	37	58	14		—		122
18931		7/8 - 9UNC		OH2		115	38	63	17	4	—		186
18933		7/8 - 14UNF		OH3		115	38	63	17		—		186
18937		1 - 8UNC		OH4		125	45	68	20		—		281
18940		1 - 12UNF		OH3		125	45	68	20		—		279
18943		1 - 14UNS		OH4		125	45	68	20		—		282
18945		1 1/8 - 7UNC		OH3		135	48	72	22		—		379
18947		1 1/8 - 12UNF		OH4		105	37	47	22		—		300
18952		1 1/4 - 7UNC		OH3	3P	145	51	77	24		—		496
18955		1 1/4 - 12UNF		OH4		105	37	47	24		—		368
18958		1 3/8 - 6UNC		OH3		155	57	82	26		—		622
18960		1 3/8 - 12UNF		OH4		110	39	49	26		—		447
18964		1 1/2 - 6UNC		OH3		160	60	85	30		—		771
18966		1 1/2 - 12UNF		OH4		115	39	49	30		—		577
18970		1 3/4 - 5UNC		OH3		175	67	93	35		—		1,141
18972		1 3/4 - 12UN		OH4		120	45	55	35		—		825

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。
- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. 2002年 7月生産以前のもので NO.4以下は突出しセンタとなります。
2. Taps of NO.4 or less produced before July 2002 have external center.
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

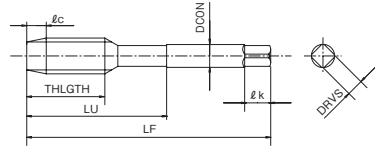
ハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

EX-SFT

左ねじ LH Thread



標準価格・CAD



ねじの種類：M(L)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				精度 TAP Limit	旧形状 Old Dimension				溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
					全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON		全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON				
18510	M 3 × 0.5 - L	2.5P	STD	OH2	46	6	19	4	OH2	46	11	19	4	3	—	D	● 5
18514	M 4 × 0.7 - L				52	8.4	21	5		52	13	21	5		Yes		● 8
18518	M 5 × 0.8 - L				60	9.6	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes		● 10
18522	M 6 × 1 - L				62	12	29	6		62	19	29	6		Yes		● 13
18526	M 8 × 1.25 - L			OH3	70	15	37	6.2		70	22	37	6.2		—		● 17
18530	M 10 × 1.5 - L				75	18	41	7		75	24	41	7		—		● 26
18532	M 10 × 1.25 - L				75	18	41	7		75	24	41	7		—		● 26
18536	M 12 × 1.75 - L				82	21	48	8.5		82	29	48	8.5		—		● 40
18538	M 12 × 1.5 - L				82	21	48	8.5		82	29	48	8.5		—		● 41
18540	M 12 × 1.25 - L				82	21	48	8.5		82	29	48	8.5		—		● 41

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
18544	M 14 × 2 - L	STD	OH2	2.5P	88	30	48	10.5	3	—	D	● 65
18546	M 14 × 1.5 - L				88	30	48	10.5		—		● 65
18550	M 16 × 2 - L				95	32	52	12.5		—		● 91
18552	M 16 × 1.5 - L				95	32	52	12.5		—		● 93
18556	M 18 × 2.5 - L		OH3		100	37	55	14	4	—		● 109
18558	M 18 × 1.5 - L		OH2		100	37	55	14		—		● 113
18562	M 20 × 2.5 - L		OH3		105	37	58	15		—		● 137
18564	M 20 × 1.5 - L		OH2		105	37	58	15		—		● 139
18568	M 22 × 2.5 - L		OH3		115	38	63	17		—		● 184
18570	M 22 × 1.5 - L		OH2		115	38	63	17		—		● 187
18573	M 24 × 3 - L		OH3		120	45	66	19		—		● 237
18576	M 24 × 1.5 - L		OH2		120	45	66	19		—		● 243
18580	M 27 × 3 - L		OH3		130	45	71	20	—	—		● 315
18582	M 27 × 1.5 - L		OH2		130	45	71	20		—		● 324
18586	M 30 × 3.5 - L		OH3		135	48	74	23		—		● 414
18588	M 30 × 1.5 - L		OH2		135	48	74	23		—		● 427

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AlCADC	MC	ZDC				

EX-SFT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

ハイススパイラルタップ

Spiral Fluted Tap

EX-SFT

左ねじ LH Thread

標準価格・CAD



HSSE

35°

ねじの種類：W(L)

単位:mm Unit:mm												
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
19704	W 5/16 - 18 - L	STD	OH2	2.5P	70	22	37	6.1	3	—	△	17
19705	W 3/8 - 16 - L				75	24	41	7		—	△	24
19709	W 5/8 - 11 - L				95	32	52	12		—	△	86
19710	W 3/4 - 10 - L				105	37	58	14	4	—	△	121
19711	W 7/8 - 9 - L				115	38	63	17		—	△	184
19712	W 1 - 8 - L		OH3		125	45	68	20		—	△	286

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AlADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM																					
EX-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニングセン
タータップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

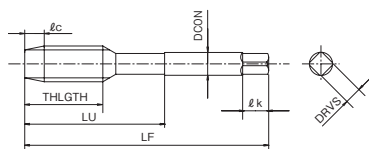
高耐久型特殊表面処理ハイススパイラルタップ Highly Durable Spiral Fluted Tap (with NZ Treatment)

EXZ-SFT

切削条件 Cutting Conditions | P.848



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.		呼び Thread Size		精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
1154480	M 3 × 0.5	STD	OH2	2.5P	46	6	19	4	3	—	A	●	4	
1155680	M 4 × 0.7				52	8.4	21	5		—		●	7	
1157180	M 5 × 0.8				60	9.6	24	5.5		—		●	10	
1158380	M 6 × 1				62	12	29	6		—		●	11	
1160180	M 8 × 1.25				70	15	37	6.2		—		●	17	
1162180	M 10 × 1.5		75		18	41	7	—		●		26		
1165080	M 12 × 1.75		82		21	48	8.5	—		●		40		
1168080	M 14 × 2		88		30	48	10.5	—		●		64		
1170580	M 16 × 2		95		32	52	12.5	—		●		91		

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BSc	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EXZ-SFT	○	○	○	○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
 - = 標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
 - = 特定代理店在庫品
- Standard stock item
Limited standard stock item
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
 - △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
- Scheduled to be replaced by new product or successor item
Discontinued item

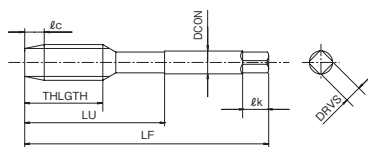
ハイススパイラルタップロングシャンク

Spiral Fluted Tap with Long Shank

EX-LT-SFT



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
17760	M 2 × 0.4	STD	OH1	2.5P	80	12	—	3	2	—	D	●	6
17761					100					—		●	8
17764	M 2.3 × 0.4				80	13	—	3		—		●	6
17765					100					—		●	7
17768	M 2.5 × 0.45				80	14	—	3		—		●	6
17769					100					—		●	8
17772	M 2.6 × 0.45				80	14	—	3		—		●	6
17773					100					—		●	8

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓ_k , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓ_k and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

呼び Size M3 ~ M12 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-SFT		○		○							○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニングセン
タップ

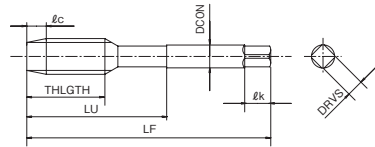
DRILL TAP
ドリル
タップ

ハイススパイラルタップロングシャンク

Spiral Fluted Tap with Long Shank

標準のスパイラルタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。
This tap is used when a standard spiral fluted tap is too short.

EX-LT-SFT



前ページより
FROM 呼び Size M2 ~ M2.6

ねじの種類 : M

ねじの種類:M		新形状 New Dimension								旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm		
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ付 External Center	在庫 Stock	重量 (g)
13310	M 3 × 0.5	2.5P	STD	OH2	100	6	19	4	OH2	100	11	19	4	3	—	A ●	11
13311					120					120					—	●	12
13312					150					150					—	D ●	15
13875			STD+2	OH4	100				OH4	100					—	●	11
13318	M 4 × 0.7		STD	OH2	100	8.4	21	5	OH2	100	13	21	5		Yes	A ●	15
13319					120					120					Yes	●	18
13320					150					150					Yes	D ●	23
13876			STD+2	OH4	100				OH4	100					Yes	●	16
13326	M 5 × 0.8		STD	OH2	100	9.6	24	5.5	OH2	100	16	24	5.5		Yes	A ●	18
13327					120					120					Yes	●	22
13328					150					150					Yes	D ●	28
13877			STD+2	OH4	100				OH4	100					Yes	●	18
13334	M 6 × 1		STD	OH2	100	12	29	6	OH2	100	19	29	6		Yes	A ●	22
13335					120					120					Yes	D ●	26
13336					150					150					Yes	A ●	32
13337			STD+2	OH4	200				OH4	200					Yes	●	46
13878	100				100	Yes	●	23									
13879	150				150	Yes	●	33									
13338	M 6 × 0.75		STD	OH2	100	12	29	6	OH2	100	19	29	6		Yes	●	23
13342					100					100					—	A ●	25
13343					120					120					—	D ●	31
13344			OH3	150	150				—	A ●					38		
13345	200			200	—	●	50										
13880	100			100	—	●	25										
13881	STD+2		OH5	150	OH4	150	—	●	37								
13346	M 8 × 1		STD	OH2	100	15	37	6.2	OH2	100	22	37	6.2		—	●	26
13347					120					120					—	D ●	31
13348					150					150					—	●	38
13349			STD	OH2	100				OH2	100					—	●	26
13350	M 10 × 1.5		STD	OH3	100	18	41	7	OH2	100	24	41	7		—	●	34
13351					120					120					—	●	41
13352					150					150					—	A ●	50
13353			200	200	—				●	66							
13882	STD+2		OH5	150	OH4	150	—	●	50								
13358	M 10 × 1.25		STD	OH3	100	18	41	7	OH2	100	24	41	7		—	●	35
13359					120					120					—	●	42
13360					150					150					—	●	50
13361			200	200	—				●	67							
13883	STD+2		OH5	150	OH4	150	—	●	50								
13362	M 10 × 1		STD	OH2	100	18	41	7	OH2	100	24	41	7		—	●	35
13363					120					120					—	●	42
13364					150					150					—	●	50
13366	M 12 × 1.75		STD	OH3	100				21	48					8.5	OH2	100
13367					120	120	—	●			55						
13368					150	150	—	A ●			71						
13369			200	200	—	●	94										
13884	STD+2		OH5	150	OH4	150	—	●	72								
13374	M 12 × 1.5		STD	OH3	100	21	48	8.5	OH2	100	29	48	8.5		—	●	50
13375					120					120					—	D ●	55
13376					150					150					—	●	71
13377			200	200	—				●	94							
13885	STD+2		OH5	150	OH4	150	—	●	72								

呼び Size M12 NEXT

在庫記号について Inventory symbols
 ● = 標準在庫品 Standard stock item
 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
 □ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
 △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
EX-LT-SFT		○		○										○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

前ページより

FROM 呼び Size M3 ～ M12		新形状 New Dimension							旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm			
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
13382	M 12 × 1.25	2.5P	STD	OH3	100	21	48	8.5	OH2	100	29	48	8.5	3	—	D	● 51
13383					120					120					—		● 56
13384					150					150					—		● 72
13385					200					200					—		● 94
13886					150					150					—		● 72
13386	M 12 × 1		STD	OH2	100	21	48	8.5	OH2	100	29	48	8.5		—		● 52
13387					120					120					—		● 57
13388					150					150					—		● 73

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)

2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。

3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

5. 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。
- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)

2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.

3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

4. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.

5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ
呼び Size M14 ~ M27 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください





デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

ハイススパイラルタップロングシャンク

Spiral Fluted Tap with Long Shank

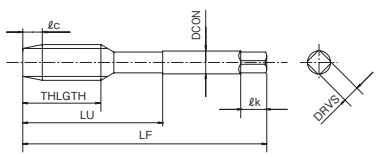
EX-LT-SFT



HSSE 35°



標準のスパイラルタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。
This tap is used when a standard spiral fluted tap is too short.



前ページより
FROM 呼び Size M12

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
13390	M 14 × 2	STD	OH2	2.5P	100	30	48	10.5	3	—	D	73	
13391					120					—		79	
13392					150					—		103	
13393					200					—		137	
13398	M 14 × 1.5				100	30	48	10.5		—		74	
13399					120					—		80	
13400					150					—		103	
13401					200					—		137	
13404	M 14 × 1				150	30	48	10.5		—		104	
13406	M 16 × 2				120	32	52	12.5		—		110	
13407					150					—		141	
13408					200					—		192	
13409					250					—		244	
13414	M 16 × 1.5				120	32	52	12.5		—		112	
13415					150					—		145	
13416					200					—		191	
13417					250					—		247	
13419	M 16 × 1				150	32	52	12.5		—		145	
13423	M 18 × 2.5		OH3		150	37	55	14	4	—		175	
13424					200					—		236	
13425					250					—		302	
13427	M 18 × 2		150		37	55	14	—		176			
13431	M 18 × 1.5		OH2		150	37	55	14		—		176	
13432					200					—		237	
13433					250					—		303	
13439	M 20 × 2.5		OH3		150	37	58	15		—		202	
13440					200					—		136	
13441					250					—		353	
13443	M 20 × 2		150		37	58	15	—		203			
13447	M 20 × 1.5		OH2		150	37	58	15		—		204	
13448					200					—		280	
13449					250					—		357	
13455	M 22 × 2.5		OH3		150	38	63	17		—		249	
13456					200					—		340	
13457					250					—		438	
13463	M 22 × 1.5		OH2		150	38	63	17		—		252	
13464					200					—		342	
13465					250					—		442	
13471	M 24 × 3		OH3		150	45	66	19		—		309	
13472					200					—		422	
13473					250					—		542	
13475	M 24 × 2		150		45	66	19	—		313			
13479	M 24 × 1.5		OH2		150	45	66	19		—		318	
13480					200					—		427	
13481					250					—		546	
13487	M 27 × 3		OH3		200	45	71	20		—		493	
13488					250					—		633	
13890	M 27 × 2				250	45	71	20		—		647	
13892	M 27 × 1.5		250		45	71	20	—		636			

次ページへ
呼び Size M30 ~ M36 NEXT

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
EX-LT-SFT		○		○										○	○	○	○	○	○	○	○					○

前ページより

FROM 呼び Size M14 ~ M27

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)				
13490	M 30 × 3.5	STD	OH3	2.5P	200	48	74	23	4	—	D	● 628				
13489					250					—		● 823				
13491					300					—		● 990				
13898					250					—		● 830				
13899	M 30 × 1.5		OH2		250	48	74	23		—		● 821				
13492	M 33 × 3.5				OH3		250	51		77		25		—	● 979	
13493							300							—	● 1,163	
13496	M 36 × 4			3P	250	57	82	28		—		● 1,152				
13497					300					—		● 1,398				

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 2は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ハイススパイラルタップロングシャンク
Spiral Fluted Tap with Long Shank

EX-LT-SFT

標準のスパイラルタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。
This tap is used when a standard spiral fluted tap is too short.

HSSE

35°

標準価格・CAD

ねじの種類 : W

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センチ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
13924	W 5/16 - 18	STD	OH2	2.5P	150	22	37	6.1	3	—	D	△	36
13929	W 5/8 - 11				150	32	52	12		—		△	131

■ 突出しセンチ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)

2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)

2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

ハイススパイラルタップロングシャンク

Spiral Fluted Tap with Long Shank

EX-LT-SFT

左ねじ LH Thread

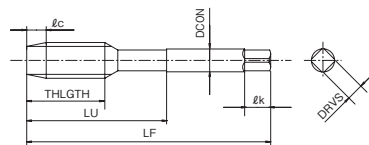


標準価格・CAD



標準のスパイラルタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合
に使用します。

This tap is used when a standard spiral fluted tap is too short.



ねじの種類 : M(L)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				清刃 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
					全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON			
21510	M 3 × 0.5 - L	2.5P	STD	OH2	100	6	19	4	OH2	100	11	19	4	Yes	●	11
21518	M 4 × 0.7 - L				100	8.4	21	5		100	13	21	5	Yes	●	16
21526	M 5 × 0.8 - L				100	9.6	24	5.5		100	16	24	5.5	Yes	●	19
21534	M 6 × 1 - L				100	12	29	6		100	19	29	6	Yes	●	21
21536	M 8 × 1.25 - L			OH3	150	15	37	6.2		150	22	37	6.2	Yes	●	32
21542	M 10 × 1.5 - L				100	18	41	7		100	24	41	7	—	●	25
21544	M 12 × 1.75 - L				150	21	48	8.5		150	29	48	8.5	—	●	37
21552	M 10 × 1.5 - L				150	18	41	7		150	24	41	7	—	●	50
21568	M 12 × 1.75 - L				150	21	48	8.5		150	29	48	8.5	—	●	71

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
4. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
4. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ機を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC ADC	MC	ZDC				
EX-LT-SFT		○		○										○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item

○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES
Tool

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
センタ
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

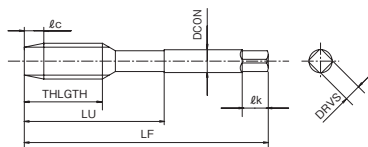
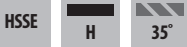
ホモ処理ハイススパイラルタップ

Spiral Fluted Tap (with Steam Oxide)

EX-H-SFT



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℄c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
18590	M 1 × 0.25	STD	OH1	2.5P	30	7	—	3	2	—	D	△	3
18598	M 1.7 × 0.35				36	11	—	3		—	▲	3	
18606	M 2.5 × 0.45				44	14	—	3		—	▲	3	
18608	M 2.6 × 0.45				44	14	—	3		—	▲	3	

単位:mm Unit:mm

▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.587)、MS-DH-SFT(P.643)へ切り替え生産させていただいております。

▲=The products have been stopped producing and replaced by A-SFT (p.587) and MS-DH-SFT (p.643).

			新形状 New Dimension							旧形状 Old Dimension				単位:mm Unit:mm										
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)							
18612	M 3 × 0.5	2.5P	STD	OH2	46	6	19	4	OH2	46	11	19	4	3	—	B	●	4						
18613			STD+1	OH3					OH3						—		●	4						
18614	M 3.5 × 0.6		STD	OH1	48	7.2	20	4	OH1	48	13	20	4		Yes		D	●	5					
18615			STD+1	OH2					OH2						Yes			●	5					
18616	M 4 × 0.7		STD	OH2	52	8.4	21	5	OH2	52	13	21	5		Yes				●	7				
18617			STD+1	OH3					OH3						Yes				●	7				
18620	M 5 × 0.8		STD	OH2	60	9.6	24	5.5	OH2	60	16	24	5.5		Yes					●	9			
18621			STD+1	OH3					OH3						Yes					●	10			
18624	M 6 × 1		STD	OH2	62	12	29	6	OH2	62	19	29	6		Yes						●	11		
18625			STD+1	OH3					OH3						Yes						●	11		
18628	M 8 × 1.25		STD	OH3	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2		—							●	17	
18629			STD+1	OH4					OH3						—							●	17	
18630	M 8 × 1		STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2		—	B						●	17	
18632			STD+1	OH3					OH3						—							●	25	
18633	M 10 × 1.5		STD+1	OH4	75	18	41	7	OH3	75	24	41	7		—		●					25		
18634			STD	OH3					OH2	75	24	41	7		—		●					26		
18636	M 10 × 1.25		STD+1	OH4	75	18	41	7	OH3						—		●	26						
18637			STD	OH2					75	18	41	7	OH2		75		24	41				7	—	●
18638	M 12 × 1.75		STD	OH3	82	21	48	8.5					OH2		82		29	48	8.5			—		●
18639			STD+1	OH4					OH3	—	●	40												
18640	M 12 × 1.5		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—			●	40					
18641			STD+1	OH4					OH3						—			●	40					
18642	M 12 × 1.25		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—				●	40				
18643			STD+1	OH4					OH3						—				●	40				
18644	M 12 × 1		STD	OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—				●	40				

単位:mm Unit:mm

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ

呼びSize M14 ~ M42 NEXT



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-H-SFT	○	○									○													○	

前ページより

FROM 呼び Size M3 ~ M12

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
18649	M 14 × 2	STD	OH2	2.5P	88	30	48	10.5	3	—	B	●	64
18651	M 14 × 1.5				88	30	48	10.5		—		●	66
18655	M 16 × 2				95	32	52	12.5		—		●	90
18657	M 16 × 1.5				95	32	52	12.5		—		●	93
18661	M 18 × 2.5		OH3		100	37	55	14	—	●		109	
18663	M 18 × 1.5		OH2		100	37	55	14	—	●		112	
18667	M 20 × 2.5		OH3		105	37	58	15	—	●		135	
18669	M 20 × 1.5		OH2		105	37	58	15	—	●		138	
18673	M 22 × 2.5		OH3		115	38	63	17	—	●		183	
18675	M 22 × 1.5		OH2		115	38	63	17	—	●		186	
18679	M 24 × 3		OH3		120	45	66	19	—	●		236	
18681	M 24 × 1.5		OH2		120	45	66	19	—	●		241	
18685	M 27 × 3		OH3		130	45	71	20	4	—	D	●	317
18691	M 30 × 3.5				135	48	74	23		—		●	413
18693	M 30 × 1.5				135	48	74	23		—		▲	420
18695	M 33 × 3.5				145	51	77	25		—		●	539
18697	M 33 × 1.5		OH3		110	37	47	25		—		▲	410
18699	M 36 × 4		OH4	3P	155	57	82	28		—		●	664
18763	M 36 × 1.5		OH3		110	39	49	28		—		▲	478
18765	M 42 × 4.5		OH4		175	60	93	32		—		●	979
18767	M 42 × 1.5		OH3		120	39	49	32		—		▲	725

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.587)、MS-DH-SFT(P.643)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by A-SFT (p.587) and MS-DH-SFT (p.643).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Tap with Long Shank (with Steam Oxide)

EX-LT-H-SFT



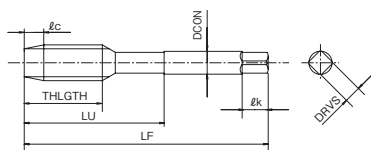
標準価格・CAD



HSSE

H

35°



ねじの種類 : M

ねじの種類:M					新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm										
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)							
17310	M 3 × 0.5	2.5P	STD	OH2	100	6	19	4	OH2	100	11	19	4	3	—	D	●	11						
17318	M 4 × 0.7				100	8.4	21	5		100	13	21	5		Yes		●	16						
17326	M 5 × 0.8				100	9.6	24	5.5		100	16	24	5.5		Yes		●	19						
17334	M 6 × 1				100	12	29	6		100	19	29	6		Yes		●	23						
17336					150					150					Yes		●	33						
17342	M 8 × 1.25			100	15	37	6.2	100		22	37	6.2	—		●		25							
17344				150				150					—		●		37							
17352				OH3				150					18		41		7	150	24	41	7	—	●	50
17368								150					21		48		8.5	150	29	48	8.5	—	●	71
17372								150					21		48		8.5	150	29	48	8.5	—	●	71
17376	150				21	48	8.5	150		29	48	8.5	—		●		71							

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ

呼び Size M14 ~ M24 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
EX-LT-H-SFT	○	○									○															○

前ページより

FROM 呼び Size M3 ~ M12

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
79104	M 14 × 2	STD	OH2	2.5P	150	30	48	10.5	3	—	D	●	101
79106					200					—		△	139
79112					150	30	48	10.5		—		●	103
79114					200					—		△	275
79120	M 16 × 2				150	32	52	12.5		—		●	141
79128	M 16 × 1.5				150	32	52	12.5		—		●	143
79130					200					—		△	190
79136					M 18 × 2.5	OH3	150	37	55	14		—	●
79138	200						—					△	260
79144	M 18 × 1.5		OH2				150	37	55	14		—	●
79146					200	—	△					240	
79152	M 20 × 2.5		OH3		150	37	58	15	—	●		202	
79160	M 20 × 1.5		OH2		150	37	58	15	—	●		204	
79168	M 22 × 2.5		OH3		150	38	63	17	—	●		250	
79170					200				—	△		339	
79176	M 22 × 1.5		OH2		150	38	63	17	—	●		253	
79184	M 24 × 3		OH3		150	45	66	19	—	●		310	
79186					200				—	▲		422	
79192	M 24 × 1.5		OH2		150	45	66	19	—	●		314	

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSIはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、A-LT-SFT(P.595)へ切り替え生産させていただきます。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVSI.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by A-LT-SFT (p.595).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ハイススパイラルタップショートチャンファ形 Spiral Fluted Tap Short Chamfer Type

EX-SC-SFT

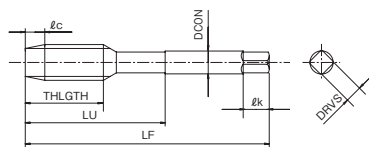


標準価格・CAD



HSSE

45°



ねじの種類 : M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8320281	M 1 × 0.25	STD	OH1	1.5P	30	7	—	3	2	—	D	● 5
8320284	M 1.2 × 0.25				32	8	—	3		—		● 3
8320287	M 1.4 × 0.3				34	9	—	3		—		● 3
8320290	M 1.6 × 0.35				36	10	—	3		—		● 3
8320293	M 1.7 × 0.35				36	11	—	3		—		● 3
8320296	M 1.8 × 0.35				36	11	—	3		—		● 3
8320299	M 2 × 0.4				40	12	—	3		—		● 3
8320302	M 2.3 × 0.4				42	13	—	3		—		● 3
8320305	M 2.5 × 0.45				44	14	—	3		—		● 3
8320308	M 2.6 × 0.45				44	14	—	3		—		● 3

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM1.8以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M1.8 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

次ページへ

呼び Size M3 ~ M12 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	炭素鋼				合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel																								
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM		25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BS-C	PB	AL	ALCADC	MC	ZDC					
製品記号 Abbreviation																											
EX-SC-SFT	○																		○		○						

前ページより

FROM 呼びSize M1 ~ M2.6

FROM 呼び Size M1 ~ M2.6				新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm				
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
8320311	M 3 × 0.5	1.5P	STD OH2	OH2	46	6	19	4	OH2	46	11	19	4	3	—	D	●	4
8320411			STD+1 OH3	OH3					OH3						—		●	4
8320314	STD OH2		OH2	52	8.4	21	5	OH2	52	13	21	5	—		●		7	
8320414	STD+1 OH3		OH3					OH3					—		●		7	
8320317	STD OH2		OH2	60	9.6	24	5.5	OH2	60	16	24	5.5	—		●		10	
8320417	STD+1 OH3		OH3					OH3					—		●		10	
8320320	M 6 × 1		STD OH2	OH2	62	12	29	6	OH2	62	19	29	6		—		●	11
8320420			STD+1 OH3	OH3					OH3						—		●	12
8320323	M 8 × 1.25		STD OH3	OH3	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2		—		●	17
8320423			STD+1 OH4	OH4					OH3						—		●	17
8320324	M 8 × 1		STD OH2	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2		—		●	17
8320424			STD+1 OH3	OH3					OH3						—		●	17
8320326	M 10 × 1.5		STD OH3	OH3	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7		—		●	26
8320426			STD+1 OH4	OH4					OH3						—		●	25
8320329	M 10 × 1.25		STD OH3	OH3	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7		—		●	26
8320429			STD+1 OH4	OH4					OH3						—		●	26
8320330	M 10 × 1		STD OH2	OH2	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7		—		●	26
8320430			STD+1 OH3	OH3					OH3						—		●	26
8320332	M 12 × 1.75		STD OH3	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—		●	40
8320432			STD+1 OH4	OH4					OH3						—		●	40
8320334	M 12 × 1.5		STD OH3	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—		●	40
8320434			STD+1 OH4	OH4					OH3						—		●	40
8320336	M 12 × 1.25		STD OH3	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—		●	41
8320436			STD+1 OH4	OH4					OH3						—		●	41
8320338	M 12 × 1		STD OH2	OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—		●	41
8320438			STD+1 OH3	OH3					OH3						—		●	41

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 () は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M1.8以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M1.8 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ

呼びSize M14 ~ M30 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ハイススパイラルタップショートチャンファ形

Spiral Fluted Tap Short Chamfer Type

EX-SC-SFT



HSSE 45°

前ページより

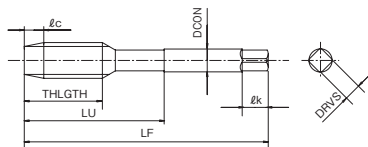
FROM 呼び Size M3 ~ M12

標準価格・CAD



食付き長さ 1.5山です。止り穴で、一般用のスパイラルタップの食付き長さ 2.5山のものでは、有効ねじ長さを確保できない場合に最適です。

This tap is used to tap blind holes with 1.5 threads chamfer length when ordinary spiral fluted taps with a chamfer length of 2.5 threads cannot guarantee effective screw length.



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8320341	M 14 × 2	STD	OH2	1.5P	88	30	48	10.5	3	—	D	● 65
8320344	M 14 × 1.5				88	30	48	10.5		—		● 66
8320347	M 16 × 2				95	32	52	12.5		—		● 92
8320350	M 16 × 1.5				95	32	52	12.5		—		● 94
8320353	M 18 × 2.5				100	37	55	14		—		● 111
8320356	M 18 × 1.5				100	37	55	14		—		● 116
8320359	M 20 × 2.5		OH3		105	37	58	15	4	—		● 139
8320362	M 20 × 1.5				105	37	58	15		—		● 144
8320365	M 22 × 2.5				115	38	63	17		—		● 191
8320368	M 22 × 1.5		OH2		115	38	63	17		—		● 191
8320371	M 24 × 3				120	45	66	19		—		● 240
8320374	M 27 × 3				130	45	71	20		—		● 320
8320377	M 30 × 3.5		OH3		135	48	74	23		—		● 418

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM1.8以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M1.8 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
EX-SC-SFT		○													○	○	○					

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい.)
Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい.)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい.)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ハイススパイラルタップロングシャンク ショートチャンファ形 Spiral Fluted Tap Short Chamfer Type with Long Shank

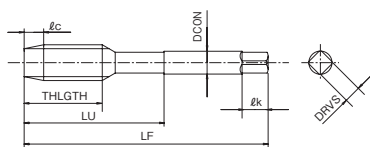
LT-SC-SFT



HSSE

45°

標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ねじの種類:M				新形状 New Dimension								旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm			
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)			
8320510	M 3 × 0.5	1.5P	STD	OH2	100	6	19	4	OH2	100	11	19	4	3	—	D	●	11		
8320513	M 4 × 0.7				100	8.4	21	5		100	13	21	5		—		●	15		
8320516	M 5 × 0.8				100	9.6	24	5.5		100	16	24	5.5		—		●	18		
8320519	M 6 × 1				100	12	29	6		100	19	29	6		—		●	23		
8320520					120					120					—		●	26		
8320521					150					150					—		●	32		
8320523	M 8 × 1.25			OH3	100	15	37	6.2		100	22	37	6.2		—		●	25		
8320525					150					150					—		●	38		
8320527	M 8 × 1			OH2	100	15	37	6.2		100	22	37	6.2		—		●	26		
8320532	M 10 × 1.5			OH3	150	18	41	7		150	24	41	7		—		●	50		
8320536	M 10 × 1.25				150	18	41	7		150	24	41	7		—		●	50		
8320540	M 10 × 1			OH2	150	18	41	7		150	24	41	7		—		●	50		
8320543	M 12 × 1.75				150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		—		●	70		
8320547	M 12 × 1.5			OH3	150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		—		●	70		
8320551	M 12 × 1.25				150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		—		●	72		
8320555	M 12 × 1			OH2	150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		—		●	71		

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
4. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
4. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel		25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC																	
LT-SC-SFT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

Vコート粉末ハイススパイラルタップ

V Coated CPM Spiral Flutes Tap

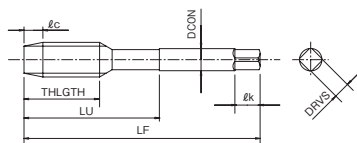
VP-SFT



標準価格・CAD



35 ~ 42HRCの合金鋼プリハードン鋼の加工に最適です。
Best choice for machining pre-hardened material with hardness HRC35-42.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8319269	M 3 × 0.5				46	3.5	19	4		—	●	4
8319283	M 4 × 0.7				52	4.9	21	5		Yes	●	7
8319290	M 5 × 0.8			2.5P	60	5.6	24	5.5	3	Yes	B	10
8319297	M 6 × 1				62	7	29	6		Yes	●	12
8319307	M 8 × 1.25				70	8.5	37	6.2		—	●	17

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。
1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8319317	M10 × 1.5				75	10.5	41	7		—	●	25
8319321	M10 × 1.25				75	10.5	41	7		—	●	25
8319330	M12 × 1.75			2.5P	82	12	48	8.5	3	—	B	38
8319334	M12 × 1.5				82	12	48	8.5		—	●	38
8319337	M12 × 1.25				82	12	48	8.5		—	●	38

- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 マグネシ ウム合金 Zinc Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
VP-SFT			○	○	○		○			○						○						

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

Vコートハイススパイラルタップ

V Coated Spiral Fluted Tap

V-SFT



標準価格・CAD



HSSE

V

45°

ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THL.GTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
8310234	M 1.4 × 0.3	STD	OH1	2.5P	34	9	—	3	2	—	▲	3	
8310239	M 1.6 × 0.35				36	10	—	3		—	▲	3	
8310244	M 1.7 × 0.35				36	11	—	3		—	▲	3	
8310254	M 2.3 × 0.4				42	2.8	16	3		—	▲	3	
8310259	M 2.5 × 0.45				44	3.2	16	3		—	▲	3	
8310264	M 2.6 × 0.45	STD	OH2	2.5P	44	3.2	16	3	3	—	▲	3	
8310269	M 3 × 0.5				46	3.5	19	4		—	▲	5	
8310276	M 3.5 × 0.6				48	4.2	20	4		Yes	▲	5	
8310277	M 4 × 0.7	STD+1	OH3		52	4.9	21	5	3	Yes	D	▲	7
8310284	M 4 × 0.7									Yes			

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

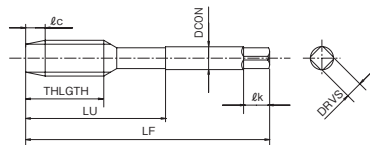
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.587)へ切り替え生産させていただきます。

※ 送り不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

軟質材から硬質材まで幅広く適用できます。特に高速、高希釈(水溶性切削油剤)のタッピング条件に適しています。

This tap is capable of a wide range of applications, on both soft or hard materials. It is particularly suited for high speed tapping (with a highly diluted water soluble oil).



										単位:mm Unit:mm			
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度記号 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
8310297	M 6 × 1	STD	OH2	2.5P	62	7	29	6	3	Yes	B ▲	11	
8310311	M 8 × 1	STD	OH4		70	8.5	37	6.2		—	B ▲	17	
8310322	M10 × 1.25	STD+1	OH4		75	10.5	41	7		—	D ▲	23	
8310324	M10 × 1	STD	OH3		75	10.5	41	7		—	B ▲	24	
8310325	M10 × 1	STD+1	OH4							—	D ▲	23	
8310334	M12 × 1.5	STD	OH3							82	12	48	8.5
8310340	M12 × 1	STD+1	OH4		82	12	48	8.5		—	—	▲	37
8310341	M14 × 1.5				88	14	48	10.5		—	D ▲	62	
8310350	M18 × 1.5	STD	OH3		100	17.5	55	14		4	—	▲	108

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-SFT (p.587).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation																									
V-SFT	○	○	○	○	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

Standard stock item

Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル

タップ

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ

丸
ダイス

転造
工具

各種
製品

索引

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
センタ
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

Vコートハイススパイラルタップロングシャンク

V Coated Spiral Fluted Tap with Long Shank

V-LT-SFT



標準価格・CAD



HSSE

V

45°

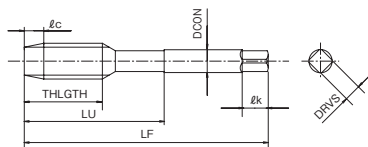
ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8316316	M 5 ×0.8	STD	OH2		100	5.6	24	5.5		Yes	▲	18
8316347	M12 ×1.5				150	12	48	8.5		—	▲	68
8316351	M12 ×1.25	STD	OH3	2.5P	150	12	48	8.5	3	—	D	69
8316358	M14 ×2				150	14	48	10.5		—	▲	98
8316362	M14 ×1.5				150	14	48	10.5		—	▲	100

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
 3. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-LT-SFT(P.595)へ切り替え生産させていただきます。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8316372	M18 ×2.5				150	17.5	55	14		—	▲	173
8316381	M20 ×1.5	STD	OH3	2.5P	150	17.5	58	15	4	—	D	203
8316384	M22 ×2.5	STD	OH4		200	17.5	63	17		—	▲	337
8316387	M22 ×1.5	STD	OH3		200	17.5	63	17		—	▲	341

- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-LT-SFT (p.595).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 マグネシ ウム合金 Zinc Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
V-LT-SFT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

大径立形加工機用ホモ処理ハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap for Large Thread Size Vertical Machines (with Steam Oxide)

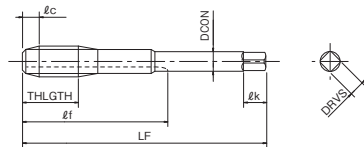
VXL-SFT



標準価格・CAD



HSSE H 35°~45°



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬膜記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	溝長 ℓf	シャンク径 DCON	溝数 NOF	溝ねじ角 FHA	在庫 Stock	重量 (g)
8324362	M 16 × 2				110	16	60	12.5		45°	●	100
8324364	M 16 × 1.5	STD	OH4		100	16	50	12.5		45°	▲	95
8324370	M 18 × 2.5				125	20	70	14		45°	●	130
8324378	M 20 × 2.5	STD	OH5		140	20	85	15		45°	●	166
8324382	M 20 × 1.5	STD	OH4	2.5P	125	20	70	15	4	45°	B	158
8324386	M 22 × 2.5	STD	OH5		140	20	80	17		45°	●	210
8324388	M 22 × 1.5	STD	OH4		125	20	65	17		45°	▲	199
8324390	M 24 × 3	STD	OH5		160	24	98	19		45°	●	288
8324392	M 24 × 1.5	STD	OH4		140	24	78	19		45°	▲	276

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤・ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.587)へ切り替え生産させていただきます。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

立形加工機での大径ねじ加工に最適です。ハイススパイラル(35°, 45°)形状で、連続した切りくずをスムーズに排出します。

Large-diameter taps for vertical machines. High spiral (35°, 45°) shape to smoothly discharge continuous chips.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬膜記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	溝長 ℓf	シャンク径 DCON	溝数 NOF	溝ねじ角 FHA	在庫 Stock	重量 (g)
8324394	M 27 × 3	STD	OH5		160	24	92	20		35°	●	350
8324396	M 27 × 1.5	STD	OH4		140	24	72	20	4	35°	▲	325
8324398	M 30 × 3.5	STD	OH5		180	28	110	23		35°	●	514
8324400	M 30 × 1.5	STD	OH4		150	28	80	23		35°	▲	458
8324407	M 33 × 3.5	STD	OH5	2.5P	180	28	105	25		35°	B	636
8324411	M 36 × 4				200	32	120	28	5	35°	●	844
8324418	M 39 × 4				200	32	115	30		35°	●	1,000
8324425	M 42 × 4.5	STD	OH6		200	36	110	32		35°	●	1,140
8324433	M 48 × 5				250	40	155	38		35°	●	1,940
8324442	M 56 × 5.5	STD	OH8		250	44	140	44		35°	●	2,666

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-SFT (p.587).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AlCADC	MC	ZDC				
VXL-SFT	○	○	○	○	○			○		○												○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイススパイラルタップ

TiN Coated Spiral Fluted Tap

TIN-SFT



標準価格・CAD



HSSE
TIN
45°

ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 TH, GTH	首下長 LU	シャンク径 D CON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
10900	M 1.4 ×0.3	STD	OH1	2.5P	34	9	—	3	2	—	●	3	
10901	M 1.6 ×0.35				36	10	—	3		—	●	3	
10902	M 1.7 ×0.35				36	11	—	3		—	●	3	
10903	M 2 ×0.4				40	2.8	16	3		—	D	●	3
10905	M 2.3 ×0.4				42	2.8	16	3		—	●	3	
10907	M 2.5 ×0.45	STD	OH2		44	3.2	16	3	—	●	3		
10909	M 2.6 ×0.45				44	3.2	16	3	—	●	3		
10911	M 3 ×0.5				46	3.5	19	4	—	B	●	4	
10912	M 3.5 ×0.6				STD-1	OH1	48	4.2	20	4	Yes	D	●
10913		Yes	●								5		
10914	M 4 ×0.7	STD	OH2		52	4.9	21	5	3	Yes	●	7	
10917	M 5 ×0.8				60	5.6	24	5.5		Yes	B	●	10
10919	M 5 ×0.5				60	5.6	24	5.5		Yes	D	●	10
10920	M 6 ×1				62	7	29	6		Yes	B	●	11
10921	M 6 ×0.75				62	7	29	6		Yes	D	●	12
10922	M 7 ×1			65	7	33	6.2	—	●	14			

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

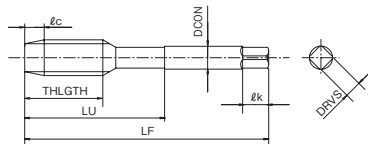
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.587)へ切り替え生産させていただきます。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

ねじ立て長さが2D以下の加工で、水溶性切削油剤を使用してタッピングする低・中炭素鋼、ステンレス鋼に適しています。

This tap is suitable for tapping depths less than 2D, in low-medium carbon steels and stainless steels. Requires water soluble lubricant.



単位:mm Unit:mm												
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
10923	M 8 ×1.25	STD	OH3	2.5P	70	8.5	37	6.2	3	—	B	● 16
10924	M 8 ×1	STD	OH2		70	8.5	37	6.2		—	D	● 16
10926	M10 ×1.5	STD	OH3		75	10.5	41	7		—	B	● 23
10929	M10 ×1.25				75	10.5	41	7		—	● 24	
10930	M10 ×1	STD	OH2		75	10.5	41	7		—	D	● 24
10931	M10 ×0.75				75	10.5	41	7		—	● 24	
10932	M12 ×1.75	STD	OH3		82	12	48	8.5		—	● 36	
10935	M12 ×1.5	STD	OH3		82	12	48	8.5		—	B	● 37
10938	M12 ×1.25	STD	OH3		82	12	48	8.5		—	● 37	
10939	M12 ×1				82	12	48	8.5		—	● 37	
10945	M14 ×2			88	14	48	10.5	—	● 61			
10947	M14 ×1.5	STD	OH3		88	14	48	10.5	—	● 61		
10951	M16 ×2				95	14	52	12.5	—	● 86		
10953	M16 ×1.5				95	14	52	12.5	—	● 86		
10987	M33 ×3.5				STD	OH4	145	24.5	77	25	4	▲ 468

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-SFT (p.587).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel																		
TIN-SFT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ノコ
ROUND DISCS

転造工具
ROLLING DISCS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

TiNコートハイススパイラルタップロングシャンク

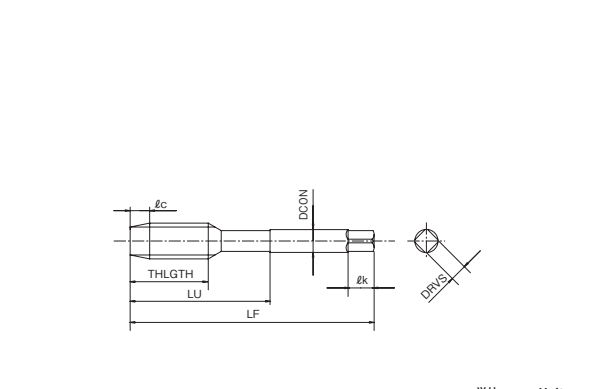
TiN Coated Spiral Fluted Tap with Long Shank

TIN-LT-SFT



標準価格・CAD





ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	酸欠記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
78910	M 3 × 0.5				100	3.5	19	4		—	●	11
78913	M 4 × 0.7				100	4.9	21	5		Yes	●	15
78916	M 5 × 0.8	STD	OH2		100	5.6	24	5.5		Yes	●	19
78919	M 6 × 1				100	7	29	6		Yes	●	23
78921	M 6 × 1				150	7	29	6		Yes	●	32
78923	M 8 × 1.25			2.5P	100	8.5	37	6.2	3	—	D	25
78925	M 8 × 1.25				150	8.5	37	6.2		—	●	37
78932	M10 × 1.5	STD	OH3		150	10.5	41	7		—	●	49
78936	M10 × 1.25				150	10.5	41	7		—	●	48
78943	M12 × 1.75				150	12	48	8.5		—	●	68
78947	M12 × 1.5				150	12	48	8.5		—	●	68

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	酸欠記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
78951	M12 × 1.25				150	12	48	8.5		—	●	68
78958	M14 × 2				150	14	48	10.5		—	●	98
78962	M14 × 1.5	STD	OH3		150	14	48	10.5	3	—	●	98
78965	M16 × 2				150	14	52	12.5		—	●	136
78969	M16 × 1.5			2.5P	150	14	52	12.5		—	D	138
78972	M18 × 2.5				150	17.5	55	14		—	▲	174
78984	M22 × 2.5	STD	OH4		200	17.5	63	17	4	—	▲	335
78987	M22 × 1.5	STD	OH3		200	17.5	63	17		—	▲	337
78993	M24 × 1.5	STD	OH3		200	21	66	19		—	▲	410

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。
- 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 - 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲ = この製品は生産中止しており、A-LT-SFT (P.595) へ切り替え生産させていただきます。

※ 送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 - Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲ = The products have been stopped producing and replaced by A-LT-SFT (p.595).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

標準価格についてはWEBにてご確認ください





デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C	C0.25%~0.45%	C0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
TIN-LT-SFT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

難削材用粉末ハイススパイラルタップ CPM Spiral Fluted Tap for Difficult to Machine Materials

CPM-SFT



標準価格・CAD



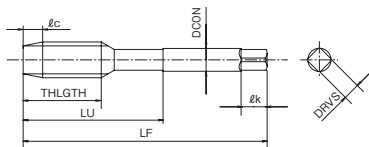
CPM	15°	35°	40°
M3~	M1.4~1.7	M2~2.6	

ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 Tap Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
22250	M 1.4 x0.3	STD	OH1	34	6	—	3	—	—	●	3
22252	M 1.6 x0.35	STD	OH1	36	7	—	3	—	—	●	3
22254	M 1.7 x0.35	STD	OH2	36	8	—	3	2	—	●	3
22256	M 2 x0.4	STD	OH2	40	9	—	3	—	—	●	3
22258	M 2.5 x0.45	STD	OH2	44	11	—	3	—	—	●	3
22260	M 2.6 x0.45	STD	OH2	44	11	—	3	—	—	●	3
22262	M 3 x0.5	STD	OH2	46	11	19	4	—	—	●	4
22270	M 4 x0.7	STD	OH2	52	13	21	5	—	Yes	●	7
22276	M 5 x0.8	STD	OH2	60	16	24	5.5	—	Yes	●	10
22280	M 6 x1	STD	OH2	62	19	29	6	—	Yes	●	12
22288	M 8 x1.25	STD	OH3	70	22	37	6.2	—	—	●	18
22296	M10 x1.5	STD	OH3	75	24	41	7	3	—	●	26
22300	M10 x1.25	STD	OH3	75	24	41	7	—	—	●	26
22316	M12 x1.75	STD	OH3	82	29	48	8.5	—	—	●	41
22320	M12 x1.5	STD	OH3	82	29	48	8.5	—	—	●	42
22324	M12 x1.25	STD	OH4	82	29	48	8.5	—	—	●	42
22328	M14 x2	STD	OH4	88	30	48	10.5	—	—	●	60
22332	M14 x1.5	STD	OH3	88	30	48	10.5	—	—	●	64

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 Tap Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
22336	M16 x2	STD	OH4	95	32	52	12.5	3	—	●	90
22340	M16 x1.5	STD	OH3	95	32	52	12.5	—	—	●	90
22344	M18 x2.5	STD	OH4	100	37	55	14	—	—	●	110
22348	M18 x1.5	STD	OH3	100	37	55	14	—	—	●	110
22352	M20 x2.5	STD	OH4	105	37	58	15	—	—	●	135
22356	M20 x1.5	STD	OH3	105	37	58	15	—	—	●	136
22360	M22 x2.5	STD	OH4	115	38	63	17	—	—	●	183
22364	M22 x1.5	STD	OH4	115	38	63	17	—	—	●	185
22368	M24 x3	STD	OH4	120	45	66	19	—	—	●	233
22372	M24 x1.5	STD	OH4	120	45	66	19	4	—	●	237
22376	M27 x3	STD	OH4	130	45	71	20	—	—	●	303
22380	M27 x1.5	STD	OH4	130	45	71	20	—	—	●	311
22384	M30 x3.5	STD	OH5	135	48	74	23	—	—	●	396
22388	M30 x1.5	STD	OH4	135	48	74	23	—	—	●	410
22390	M33 x3.5	STD	OH5	145	51	77	25	—	—	●	523
22393	M36 x4	STD	OH5	155	57	82	28	—	—	●	690
22396	M42 x4.5	STD	OH5	175	60	93	32	—	—	●	1,016
22399	M48 x5	STD	OH5	185	67	98	38	—	—	●	1,471

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation			○	○						○			○	○					○		○		○		
CPM-SFT																									

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

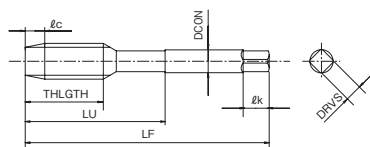
DRILL TAP
ドリル
タップ

難削材用粉末ハイススパイラルタップロングシャンク CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials

CPM-LT-SFT



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
78710	M 3 × 0.5				100	11	19	4		—	●	11
78713	M 4 × 0.7				100	13	21	5		Yes	●	16
78716	M 5 × 0.8				100	16	24	5.5		Yes	●	19
78719	M 6 × 1				100	19	29	6		Yes	●	23
78721	M 6 × 1				150	19	29	6		Yes	●	33
78723	M 8 × 1.25	STD	OH3	3P	100	22	37	6.2	3	—	●	26
78725	M 8 × 1.25				150	22	37	6.2		—	●	39
78732	M10 × 1.5				150	24	41	7		—	●	50
78736	M10 × 1.25				150	24	41	7		—	●	51
78743	M12 × 1.75				150	29	48	8.5		—	●	73
78747	M12 × 1.5				150	29	48	8.5		—	●	74
78751	M12 × 1.25	STD	OH4		150	29	48	8.5		—	●	73

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
78758	M14 × 2	STD	OH4		150	30	48	10.5		—	●	102
78762	M14 × 1.5	STD	OH3		150	30	48	10.5	3	—	●	103
78765	M16 × 2	STD	OH4		150	32	52	12.5		—	●	142
78769	M16 × 1.5	STD	OH3		150	32	52	12.5		—	●	141
78772	M18 × 2.5				150	37	55	14		—	●	175
78775	M18 × 1.5			3P	150	37	55	14		—	●	177
78778	M20 × 2.5				150	37	58	15		—	●	204
78781	M20 × 1.5	STD	OH4		150	37	58	15	4	—	●	204
78785	M22 × 2.5				200	38	63	17		—	●	344
78788	M22 × 1.5				200	38	63	17		—	●	347
78791	M24 × 3				200	45	66	19		—	●	428
78794	M24 × 1.5				200	45	66	19		—	●	429

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				

CPM-LT-SFT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

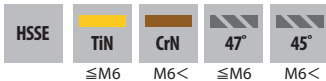
ステンレス用コーティングハイススパイラルタップ 水溶性切削油剤対応タイプ

Coated Spiral Fluted Tap for Stainless Steels (Compatible with Water-soluble Coolant)

CC-SUS-SFT

切削条件 Cutting Conditions P.849

ステンレス鋼のめねじ加工を水溶性切削油剤で実現します。
Able to tap stainless steel with water soluble coolant.



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)		
8320608	M2 × 0.4	STD	OH1	2.5P	40	4	16	3	2	—	1	B	● 3		
8320611	M2.5 × 0.45	STD	OH2		44	4.5	16	3		—	1		● 3		
8320614	M2.6 × 0.45				44	4.5	16	3		—	1		● 3		
8320617	M3 × 0.5				46	5	19	4		—	1		● 4		
8320620	M4 × 0.7	STD	OH3		52	7	21	5		—	1		● 7		
8320623	M5 × 0.8				60	8	24	5.5		—	1		● 10		
8320626	M6 × 1				STD+1	OH4	62	10		29	6		—	1	● 12
8320627		62	10				29	6		—	1		D	● 11	
8320628	M8 × 1.25	STD	OH3		70	13	37	6.2	3	—	2	B	● 16		
8320632	M10 × 1.5				75	15	41	7		—	2		● 23		
8320638	M12 × 1.75				STD+1	OH4	82	18		48	8.5		—	2	● 37
8320639		82	18				48	8.5		—	2		D	▲ 36	
8320655	M16 × 2	STD	OH3		95	20	52	12.5		4	—		2	B	● 86
8320656		STD+2	OH5		95	20	52	12.5			—		2	D	▲ 86
8320667	M20 × 2.5	STD	OH3		105	25	58	15	—		2	B	● 134		
8320668		STD+2	OH5		105	25	58	15	—		2	D	▲ 136		
8320679	M24 × 3	STD	OH4		120	30	66	19	4	—	2	B	● 233		
8320680		STD+1	OH5		120	30	66	19		—	2	D	▲ 235		

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 ■ は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.587)へ切り替え生産させていただきます。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-SFT (p.587).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC	SUS 50~60 HRC	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CC-SUS-SFT	M2 ~ M6(2溝)																					
	M8(3溝)~																					

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

スレッド
ミル
THREAD MILL

フルート
レス
タップ
FLUTELESS
TAP

スパイラル
フラット
タップ
SPIRAL FLUTED
TAP

ポイント
タップ
SPIRAL POINTED
TAP

ハンド
タップ
HAND TAP

パイプ
スレッド
パイプ
タップ
TAPER PIPE
THREADS (UK)

パイプ
スレッド
パイプ
タップ
PARALLEL PIPE
THREADS (UK)

パイプ
スレッド
パイプ
タップ
TAPER PIPE
THREADS (ANSI)

パイプ
スレッド
パイプ
タップ
PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)

インサート
なし
用
INSERT SCREW
THREAD TAP

ナット
タップ
NUT TAP

マシニング
センター
タップ
MACHINING
CENTER TAP

ドリル
タップ
DRILL TAP

ステンレス用ホモ処理ハイススパイラルタップ

Spiral Fluted Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)

EX-SUS-SFT

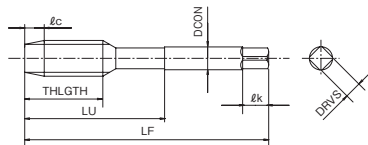


標準価格・CAD



止り穴のステンレス鋼、銅、熱加塑性プラスチックに適します。

Suitable for tapping blind holes in materials such as stainless steels, copper and thermo plastic.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
24101	M 2 × 0.4	STD	OH1	2.5P	40	12	—	3	2	—	D	● 3
24104	M 2.3 × 0.4				42	13	—	3		—		● 3
24105	M 2.5 × 0.45				44	14	—	3		—		● 3
24107	M 2.6 × 0.45				44	14	—	3		—		● 3

単位:mm Unit:mm

						新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension						単位:mm Unit:mm		
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
24110	M 3 × 0.6	2.5P	STD	OH2	46	6	19	4	OH2	46	11	19	4	3	—	D ●	5	
15111	M 3 × 0.5		STD+2	OH4	46	6	19	4	OH4	46	11	19	4		—	A ●	4	
24113	M 3.5 × 0.6				—	●	5											
24114	M 3.5 × 0.6		STD	OH2	48	7.2	20	4	OH2	48	13	20	4		Yes	D ●	5	
24115	M 4 × 0.75				52	8.4	21	5		52	13	21	5		Yes	●	8	
15116	M 4 × 0.7		STD+2	OH4	52	8.4	21	5	OH4	52	13	21	5		Yes	A ●	7	
24118	M 4 × 0.7				Yes	●	7											
24119	M 5 × 0.9		STD	OH2	60	9.6	24	5.5	OH2	60	16	24	5.5		Yes	D ●	10	
15120	M 5 × 0.8				60	9.6	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes	A ●	10	
24122	M 5 × 0.8		STD+2	OH4	60	9.6	24	5.5	OH4	60	16	24	5.5		Yes	D ●	10	
15124	M 6 × 1		STD	OH2	62	12	29	6	OH2	62	19	29	6		Yes	A ●	12	
24126	M 6 × 1		STD+2	OH4	62	12	29	6	OH4	62	19	29	6		Yes	D ●	12	
15132	M 8 × 1.25		STD	OH3	70	15	37	6.2	OH3	70	22	37	6.2		—	A ●	17	
24133	M 8 × 1.25		STD+2	OH5	70	15	37	6.2	OH5	70	22	37	6.2		—	D ●	17	
24134	M 8 × 1		STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2		—	●	18	
15142	M 10 × 1.5		STD	OH3	75	18	41	7	OH3	75	24	41	7		—	A ●	26	
24143	M 10 × 1.5		STD+2	OH5	75	18	41	7	OH5	75	24	41	7		—	D ●	25	
15144	M 10 × 1.25		STD	OH3	75	18	41	7	OH3	75	24	41	7		—	A ●	26	
24145	M 10 × 1.25		STD+2	OH5	75	18	41	7	OH5	75	24	41	7		—	●	26	
24146	M 10 × 1		STD	OH2	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7		—	D ●	●	26
15154	M 12 × 1.75				82	21	48	8.5		82	29	48	8.5					
24155	M 12 × 1.75		STD+2	OH5	82	21	48	8.5	OH5	82	29	48	8.5		—	D ●	40	
24156	M 12 × 1.5		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH3	82	29	48	8.5		—	B ●	40	
24157	M 12 × 1.5		STD+2	OH5	82	21	48	8.5	OH5	82	29	48	8.5		—	D ●	40	
24158	M 12 × 1.25		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH3	82	29	48	8.5		—	B ●	41	
24159	M 12 × 1.25		STD+2	OH5	82	21	48	8.5	OH5	82	29	48	8.5		—	●	41	
24160	M 12 × 1		STD	OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—	D ●	41	

単位:mm Unit:mm

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
- 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
- Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

次ページへ

呼び Size M14 ~ M42 NEXT



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
EX-SUS-SFT									○						○											○

前ページより

FROM 呼び Size M2 ~ M12

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
24168	M 14 × 2	STD	OH3	2.5P	88	30	48	10.5	3	—	B	●	64
24169		STD+2	OH5							—	D	●	65
24170	M 14 × 1.5	STD	OH3		88	30	48	10.5		—	B	●	65
24172		STD+2	OH5								—	D	●
24176	M 16 × 2	STD	OH3		95	32	52	12.5		—	B	●	90
24177		STD+2	OH5								—	D	●
24178	M 16 × 1.5	STD	OH3		95	32	52	12.5		—	B	●	92
24180		STD+2	OH5								—	D	●
24184	M 18 × 2.5	STD	OH3		100	37	55	14		—	B	●	111
24185		STD+2	OH5								—	D	●
24186	M 18 × 1.5	STD	OH3		100	37	55	14		—	B	●	112
24188		STD+2	OH5								—	D	●
24192	M 20 × 2.5	STD	OH3		105	37	58	15		—	B	●	137
24194		STD+2	OH5								—	D	●
24196	M 20 × 1.5	STD	OH3		105	37	58	15	4	—	B	●	139
24197		STD+2	OH5							—	●	138	
24198	M 22 × 2.5	STD	OH4		115	38	63	17		—	●	185	
24199		STD+2	OH6							—	●	191	
24200	M 22 × 1.5	STD	OH3		115	38	63	17		—	●	188	
24201		STD+2	OH5							—	●	188	
24202	M 24 × 3	STD	OH4		120	45	66	19		—	●	239	
24203		STD+2	OH6							—	●	237	
24204	M 24 × 1.5	STD	OH3		120	45	66	19		—	●	239	
24205		STD+2	OH5							—	D	●	240
24206	M 27 × 3	STD	OH4		130	45	71	20		—	●	321	
24208	M 30 × 3.5				135	48	74	23		—	●	411	
24961	M 33 × 3.5				145	51	77	25		—	●	534	
24963	M 33 × 1.5		OH3		3P	110	37	47		25	—	▲	406
24965	M 36 × 4		OH4	155		57	82	28		—	●	667	
24967	M 36 × 1.5		OH3	110		39	49	28		—	▲	486	
24969	M 42 × 4.5		OH4	175		60	93	32		—	●	979	
24971	M 42 × 1.5		OH3	120	39	49	32	—		▲	714		

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.587)へ切り替え生産させていただきます。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-SFT (p.587).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

ステンレス用ホモ処理ハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)

EX-SUS-SFT

HSSE

H

45°

標準価格・CAD



止り穴のステンレス鋼、銅、熱加塑性プラスチックに適します。

Suitable for tapping blind holes in materials such as stainless steels, copper and thermo plastic.

ねじの種類 : U

ねじの種類: U			新形状 New Dimension								旧形状 Old Dimension				単位:mm Unit:mm			
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓ c	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
15302	No. 4 - 40UNC	2.5P	STD	OH2	44	7.7	17	3	OH2	44	15	—	3	2	—	D	●	4
15303	No. 4 - 48UNF				44	7.7	17	3		44	15	—	3		—		●	3
15306	No. 5 - 40UNC				46	7.7	19	4		46	11	19	4		Yes		●	5
15307	No. 5 - 44UNF				46	7.7	19	4		46	11	19	4		Yes		●	5
15310	No. 6 - 32UNC				48	9.6	21	4		48	13	21	4		Yes		●	5
15311	No. 6 - 40UNF				48	9.6	21	4		48	13	21	4		Yes		●	5
15314	No. 8 - 32UNC				52	9.6	21	5		52	13	21	5		Yes		●	7
15315	No. 8 - 36UNF				52	9.6	21	5		52	13	21	5		Yes		●	7
15318	No. 10 - 24UNC				60	12.7	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes		●	10
15319	No. 10 - 32UNF				60	12.7	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes		●	10
15325	1/4 - 20UNC			OH3	62	15.3	29	6	OH3	62	19	29	6	3	Yes	●	12	
15326	1/4 - 28UNF			OH2	62	15.3	29	6	OH2	62	19	29	6		Yes	●	12	
15329	5/16 - 18UNC			OH3	70	17	37	6.1	OH3	70	22	37	6.1		—	●	17	
15330	5/16 - 24UNF			OH2	70	17	37	6.1	OH2	70	22	37	6.1		—	●	17	
15333	3/8 - 16UNC			OH3	75	19	41	7	OH3	75	24	41	7		—	●	24	
15334	3/8 - 24UNF			OH2	75	19	41	7	OH2	75	24	41	7		—	●	25	
15337	7/16 - 14UNC			OH3	80	22	48	8	OH3	80	25	48	8		—	●	34	
15338	7/16 - 20UNF				80	22	48	8		80	25	48	8		—	●	35	
15342	1/2 - 13UNC				85	23	48	9		85	29	48	9		—	●	47	
15345	1/2 - 20UNF				85	23	48	9		85	29	48	9		—	●	49	

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

単位:mm Unit:mm													
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
15348	5/8 - 11UNC	STD	OH3	2.5P	95	32	52	12	3	—	D	●	85
15349	5/8 - 18UNF				95	32	52	12		—		●	90
15352	3/4 - 10UNC				105	37	58	14		—		●	122
15353	3/4 - 16UNF				105	37	58	14		—		●	126
15356	7/8 - 9UNC		OH4		115	38	63	17	4	—		●	186
15357	7/8 - 14UNF		OH3		115	38	63	17		—		●	190
15360	1 - 8UNC		OH4		125	45	68	20		—		●	280
15361	1 - 12UNF		OH3		125	45	68	20		—		●	285

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のものでNo.4以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of No.4 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SUS-SFT									○						○										○



ねじの種類 : W

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THL.GTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
24471	W 1/8 - 40	STD	OH2	2.5P	46	11	19	4	3	Yes	D	● 4
24472	W 3/16 - 24				60	16	24	5.5		Yes		● 10
24473	W 1/4 - 20				62	19	29	6		Yes		● 13
24474	W 5/16 - 18				70	22	37	6.1		—		● 16
24475	W 3/8 - 16		OH3		75	24	41	7	—	● 24		
24477	W 1/2 - 12				85	29	48	9	—	● 46		
24479	W 5/8 - 11				95	32	52	12	—	● 84		
24480	W 3/4 - 10				105	37	58	14	—	● 122		
24481	W 7/8 - 9		OH4		115	38	63	17	—	● 186		
24482	W 1 - 8				125	45	68	20	—	● 279		

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

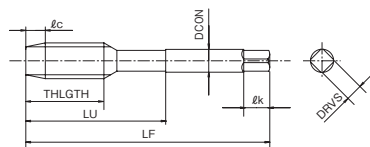
ステンレス用ホモ処理ハイススパイラルタップ
ロングシャンク

Spiral Fluted Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)

EX-LT-SUS-SFT



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ねじの種類:M		新形状 New Dimension								旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm						
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓ c	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)				
15901	M 3 × 0.5	2.5P	STD	OH2	100	6	19	4	OH2	100	11	19	4	3	D	—	●	11			
15903					150					150						—	●	15			
15905					100	8.4	21	5		100	13	21	5			Yes	●	16			
15907					150					150						Yes	●	23			
15909	M 5 × 0.8				100	9.6	24	5.5		100	16	24	5.5			Yes	●	18			
15911					150					150						Yes	●	28			
15913					100	12	29	6		100	19	29	6			Yes	●	23			
15915					150					150						Yes	●	32			
15918	M 8 × 1.25				100	15	37	6.2	100	22	37	6.2	—			—	●	25			
15920					150				150				—			—	●	38			
15927					100	18	41	7	100	24	41	7	—			—	●	34			
15929					150				150				—			—	●	50			
15932	M 10 × 1.25				100	18	41	7	100	24	41	7	—			—	●	34			
15934					150				150				—			—	●	51			
15943	M 12 × 1.75				150	21	48	8.5	150	29	48	8.5	—			—	●	70			
15948					200				200				—			—	●	71			
15949	M 12 × 1.5				150	21	48	8.5	150	29	48	8.5	—			—	△	94			
15953					200				200				—			—	●	72			
15954	M 12 × 1.25				150	21	48	8.5	150	29	48	8.5	—			—	△	94			
15954					200				200				—			—	△	94			

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

- 精度欄 $\square$ は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
- 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
- Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

次ページへ
呼びサイズ M14 ~ M24 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
 - = 標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
 - = 特定代理店在庫品
- Standard stock item
Limited standard stock item
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
 - △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
- Scheduled to be replaced by new product or successor item
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-SUS-SFT									○					○										○	

前ページより

FROM 呼び Size M3 ~ M12

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
15960	M 14 × 2	STD	OH3	2.5P	150	30	48	10.5	3	—	D	●	102
15964	M 14 × 1.5				150	30	48	10.5		—		●	103
15965					200			—		△		137	
15967					150	32	52	12.5		—		●	142
15968	M 16 × 2				200			—		△		188	
15971					150	32	52	12.5		—		●	141
15974	M 18 × 2.5				150	37	55	14	—	●		176	
15975					200			—	△	236			
15977	M 18 × 1.5				150	37	55	14	—	●		177	
15978					200			—	△	266			
15980	M 20 × 2.5				150	37	58	15	—	●		204	
15983					150	37	58	15	—	●		206	
15984	M 20 × 1.5				200			—	△	279			
15986	M 22 × 2.5		OH4		150	38	63	17	—	●		257	
15989					150	38	63	17	—	●		253	
15990	M 22 × 1.5		OH3		200			—	△	345			
15992					150	45	66	19	—	●		312	
15995	M 24 × 3		OH4		150			—	●	312			
15996					200	45	66	19	—	△		422	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ 送り不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

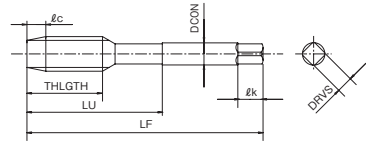
ステンレス・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップ

Spiral Fluted Tap for Stainless Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)

SUS-DH-SFT



標準価格・CAD



ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8301402	M 2 ×0.4	STD	OH1		40	12	—	3		—	●	3
8301411	M 2.5 ×0.45				44	14	—	3	2	—	●	4
8301416	M 2.6 ×0.45				44	14	—	3		—	●	4
8301422	M 3 ×0.5				46	5	19	4		—	D	4
8301426	M 4 ×0.7	STD	OH2	2.5P	52	7	21	5		Yes	●	7
8301430	M 5 ×0.8				60	8	24	5.5	3	Yes	●	10
8301434	M 6 ×1				62	10	29	6		Yes	●	12

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、EX-SUS-SFT(P.635)へ切り替え生産させていただいております。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

2Dを越えるステンレス鋼の深穴加工に最適です。

Best for stainless steel over 2D deep hole drilling.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8301438	M 8 ×1.25				70	13	37	6.2		—	●	16
8301442	M10 ×1.5	STD	OH3	2.5P	75	15	41	7	3	—	●	24
8301448	M12 ×1.75				82	18	48	8.5		—	●	39
8301451	M12 ×1.5				82	18	48	8.5		—	▲	39

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲=The products have been stopped producing and replaced by EX-SUS-SFT (p.635).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	軟鋼 Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	CO.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			
SUS-DH-SFT							◎					◎										◎

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ステンレス・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップ ロングシャンク

Spiral Fluted Tap with Long Shank for Stainless Steels and Deep Holes
(with Steam Oxide)

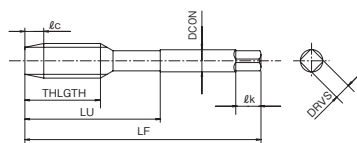
LT-SUS-DH-SFT



標準価格・CAD



HSSE H 45~49°



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	外部センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8302219	M 2.5 X 0.45 X 100	STD OH2		100	14	—	3	2	—	△	8
8302264	M10 X 1.25 X 150	STD OH3	2.5P	150	15	65	7	3	—	D ▲	47
8302273	M12 X 1.75 X 150			150	18	68	8.5	—	—	▲	69

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、EX-LT-SUS-SFT(P.639)へ切り替え生産させていただいております。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	外部センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8302278	M12 X 1.5 X 150	STD OH3	2.5P	150	18	68	8.5	3	—	D ▲	70
8302283	M12 X 1.25 X 150			150	18	68	8.5	—	—	▲	70

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by EX-LT-SUS-SFT (p.639).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-SUS-DH-SFT						○					○											○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES
Tooling

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニングセン
タータップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

軟鋼・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Mild Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)

MS-DH-SFT



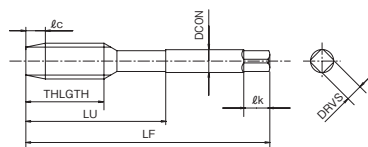
標準価格・CAD



HSSE H 35~51°

止り穴で、切りくずづまりによるタップの損傷及びめねじのかじり等が発生し易い場合に適しています。

This tap is suitable for tapping blind holes. The design reduces damage caused by chip packing and minimizes the problem of galling.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
19586	M 2 × 0.4	STD	OH1		40	4	16	3	2	—	●	3
19596	M 2.3 × 0.4				42	4	16	3		—	D	3
19601	M 2.5 × 0.45				44	4.5	16	3		—	●	3
19606	M 2.6 × 0.45				44	4.5	16	3		—	●	4
19612	M 3 × 0.5	STD	OH2		46	5	19	4	3	—	A	4
19614	M 3.5 × 0.6				48	6	20	4		Yes	D	5
19616	M 4 × 0.7				52	7	21	5		Yes	●	7
19620	M 5 × 0.8				60	8	24	5.5		Yes	●	10
19624	M 6 × 1				62	10	29	6	3	Yes	●	12
19628	M 8 × 1.25				70	13	37	6.2		—	A	17
19632	M 10 × 1.5				75	15	41	7		—	●	25
19634	M 10 × 1.25				75	15	41	7		—	●	25
19638	M 12 × 1.75				82	18	48	8.5	3	—	●	39
19641	M 12 × 1.5				82	18	48	8.5		—	●	39
19644	M 12 × 1.25				82	18	48	8.5		—	●	39
19654	M 14 × 2				88	20	48	10.5		—	D	63
19656	M 14 × 1.5	STD	OH2		88	20	48	10.5	3	—	●	63
19662	M 16 × 2				95	20	52	12.5		—	●	90
19664	M 16 × 1.5				95	20	52	12.5		—	●	92

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 色は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
19670	M18 × 2.5	STD	OH3	2.5P	100	25	55	14	4	—	●	109
19672	M18 × 1.5	STD	OH2		100	25	55	14		—	●	113
19678	M20 × 2.5	STD	OH3		105	25	58	15		—	●	135
19682	M20 × 1.5	STD	OH2		105	25	58	15		—	●	139
19686	M22 × 2.5	STD	OH3		115	25	63	17		—	●	184
19688	M22 × 1.5	STD	OH2		115	25	63	17		—	●	187
19690	M24 × 3	STD	OH3		120	30	66	19		—	●	236
19692	M24 × 1.5	STD	OH2		120	30	66	19		—	●	241
19694	M27 × 3	STD	OH3		130	30	71	20		—	D	309
19696	M27 × 1.5	STD	OH2		130	30	71	20		—	●	313
19698	M30 × 3.5	STD	OH3		135	35	74	23		—	●	404
19700	M30 × 1.5	STD	OH2		135	35	74	23		—	●	418
19787	M33 × 3.5	STD	OH3		145	28	77	25		—	●	511
19789	M33 × 1.5	STD	OH3		110	20	47	25		—	●	392
19791	M36 × 4	STD	OH4		155	32	82	28		—	●	642
19793	M36 × 1.5	STD	OH3		110	20	49	28		—	●	465
19795	M42 × 4.5	STD	OH4		175	36	93	32		—	●	957
19797	M42 × 1.5	STD	OH3		120	20	49	32		—	●	691

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
製品記号 Abbreviation	MS-DH-SFT																									

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 Tap Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
21801	No. 4 - 40UNC			44	6	16	3	—	—	△	4
21803	No. 4 - 48UNF	STD	OH1	44	6	16	3	2	—	△	4
21805	No. 5 - 40UNC			46	6	19	4	Yes	Yes	△	5
21807	No. 5 - 44UNF			46	6	19	4	Yes	Yes	△	5
21809	No. 6 - 32UNC	STD	OH2	48	8	21	4	Yes	Yes	△	5
21811	No. 6 - 40UNF	STD	OH1	48	8	21	4	Yes	Yes	△	5
21813	No. 8 - 32UNC			52	8	21	5	Yes	Yes	△	8
21815	No. 8 - 36UNF	STD	OH2	52	8	21	5	Yes	Yes	△	8
21817	No.10 - 24UNC			60	11	24	5.5	Yes	Yes	△	10
21819	No.10 - 32UNF			60	11	24	5.5	Yes	Yes	△	10

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のものでNo.4以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 Tap Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
21825	1/4 - 20UNC			62	12	29	6	—	Yes	△	12
21827	1/4 - 28UNF			62	12	29	6	—	Yes	△	13
21829	5/16 - 18UNC			70	14	37	6.1	—	—	△	16
21831	5/16 - 24UNF			70	14	37	6.1	—	—	△	17
21833	3/8 - 16UNC	STD	OH2	75	16	41	7	3	—	D	24
21835	3/8 - 24UNF			75	16	41	7	—	—	△	24
21837	7/16 - 14UNC			80	18	48	8	—	—	△	34
21839	7/16 - 20UNF			80	18	48	8	—	—	△	34
21843	1/2 - 20UNF			85	20	48	9	—	—	△	47

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of No.4 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

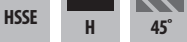
軟鋼・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップ ロングシャンク

Spiral Fluted Tap with Long Shank for Mild Steels and Deep Holes
(with Steam Oxide)

LT-MS-DH-SFT



標準価格・CAD

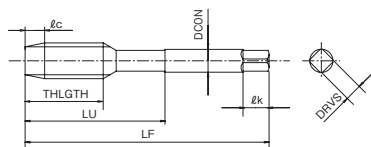


ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
13980	M 3 ×0.5				120	9	59	4	2	—	●	10
13982	M 4 ×0.7				120	10	60	5		Yes	●	13
13984	M 5 ×0.8				120	11	61	5.5		Yes	●	18
13986	M 6 ×1				120	12	62	6		Yes	●	21
13988	M 8 ×1.25				150	13	63	6.2		—	●	36
13990	M10 ×1.5				150	15	65	7	3	—	●	47
13992	M10 ×1.25				150	15	65	7		—	●	46
13994	M12 ×1.75				150	18	68	8.5		—	●	68
13996	M12 ×1.5				150	18	68	8.5		—	●	69
13998	M12 ×1.25				150	18	68	8.5		—	●	69

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
18772	M14 ×2				150	20	70	10.5		—	●	97
18776	M14 ×1.5				150	20	70	10.5	3	—	●	100
18779	M16 ×2				150	20	70	12.5		—	●	136
18783	M16 ×1.5				150	20	70	12.5		—	●	134
18786	M18 ×2.5				150	25	75	14		—	●	166
18789	M18 ×1.5				150	25	75	14		—	●	172
18792	M20 ×2.5				150	25	75	15	4	—	●	195
18795	M20 ×1.5				150	25	75	15		—	●	200
18802	M22 ×1.5				200	25	75	17		—	△	327

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
LT-MS-DH-SFT	○	○		○							○											○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

非鉄・深穴用ハイススパイラルタップ

Spiral Fluted Tap for Non-ferrous Materials and Deep Holes

EX-B-DH-SFT



標準価格・CAD



HSSE

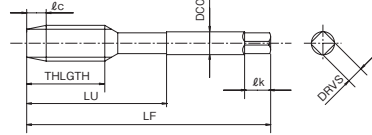
45°

ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク 径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
19056	M 4 ×0.7	STD	OH2	2.5P	52	7	21	5	3	Yes	▲	7
19101	M 8 ×1.25				70	13	37	6.2		—	▲	17
19124	M10 ×1.25				75	15	41	7		—	▲	21
19150	M12 ×1.75				82	18	48	8.5		—	▲	39
19153	M12 ×1.5				82	18	48	8.5		—	▲	39
19156	M12 ×1.25				82	18	48	8.5		—	▲	40
19180	M14 ×2				88	20	48	10.5		—	▲	63
19183	M14 ×1.5				88	20	48	10.5		—	▲	64
19205	M16 ×2				95	20	52	12.5		—	▲	90
19208	M16 ×1.5				95	20	52	12.5		—	▲	77

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、EX-AL-SFT(P.649)、EX-SFT(P.599)へ切り替え生産させていただいております。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク 径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
19235	M18 ×1.5	STD	OH2	2.5P	100	25	55	14	4	—	▲	111
19246	M20 ×2.5	STD	OH3		105	25	58	15		—	▲	135
19250	M20 ×1.5	STD	OH2		105	25	58	15		—	▲	139
19256	M22 ×2.5	STD	OH3		115	25	63	17		—	▲	184
19260	M22 ×1.5	STD	OH2		115	25	63	17		—	▲	184
19266	M24 ×3	STD	OH3		120	30	66	19		—	▲	239
19270	M24 ×1.5	STD	OH2		120	30	66	19		—	▲	241
19281	M27 ×3	STD	OH3		130	30	71	20		—	▲	308
19285	M27 ×1.5	STD	OH2		130	30	71	20		—	▲	313
19291	M30 ×3.5	STD	OH3		135	35	74	23		—	▲	418
19298	M30 ×1.5	STD	OH2		135	35	74	23		—	▲	413

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by EX-AL-SFT (p.649) and EX-SFT (p.599).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-B-DH-SFT																									

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
センタ
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ハイスロースパイラルタップ Low Spiral Fluted Tap

LW-SFT



標準価格・CAD

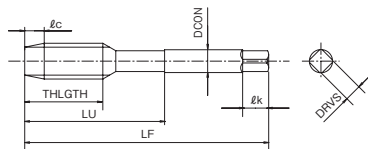


HSSE

15°

弱ねじれ溝により、切りくずを細かく切断しながら後方に排出するので安定したねじ立てができます。また耐チッピング性にも優れています。

The low spiral angle of this tap creates finely cut chips that are ejected smoothly out of the hole. The LW-SFT also has superior chipping resistance.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8301012	M 3 × 0.5	STD	OH2	2.5P	46	5	19	4	2	—	●	5
8301016	M 4 × 0.7				52	7	21	5		Yes	●	8
8301020	M 5 × 0.8				60	8	24	5.5		Yes	●	11
8301024	M 6 × 1				62	10	29	6		Yes	●	12
8301028	M 8 × 1.25				70	13	37	6.2	3	—	●	17
8301032	M10 × 1.5				75	15	41	7		—	●	25
8301034	M10 × 1.25				75	15	41	7		—	●	24
8301038	M12 × 1.75				82	18	48	8.5		—	●	38
8301040	M12 × 1.5				82	18	48	8.5		—	●	39
8301044	M12 × 1.25				82	18	48	8.5		—	●	38
8301054	M14 × 2	D	OH3	2.5P	88	20	48	10.5	4	—	●	60
8301056	M14 × 1.5				88	20	48	10.5		—	●	60
8301062	M16 × 2				95	20	52	12.5		—	●	86

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のものでM3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8301064	M16 × 1.5	STD	OH2	2.5P	95	20	52	12.5	3	—	●	87
8301070	M18 × 2.5				100	25	55	14	4	—	●	104
8301072	M18 × 1.5				100	25	55	14		—	●	106
8301078	M20 × 2.5				105	25	58	15		—	●	130
8301082	M20 × 1.5				105	25	58	15		—	●	131
8301086	M22 × 2.5				115	25	63	17		—	●	177
8301088	M22 × 1.5				115	25	63	17	D	—	●	177
8301090	M24 × 3				120	30	66	19		—	●	224
8301092	M24 × 1.5				120	30	66	19		—	●	228
8301094	M27 × 3				130	30	71	20		—	●	297
8301096	M27 × 1.5				130	30	71	20		—	●	302
8301098	M30 × 3.5	D	OH3	2.5P	135	35	74	23	4	—	●	381
8301100	M30 × 1.5				135	35	74	23		—	●	391

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation																									
LW-SFT																									

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ホモ処理油穴付きハイススパイラルタップ

Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)

OIL-SFT



標準価格・CAD



HSS H 35°

ねじの種類：M

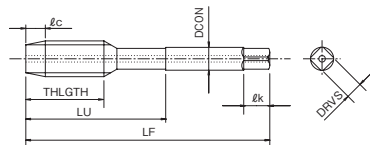
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	標準 センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)
10480					80					—	●	15
10481	M 6 × 1				100	19	28	6		—	●	22
10482					120					—	●	25
10486					80					—	●	17
10487	M 8 × 1.25				100	22	31	6.2		—	●	23
10488					120					—	●	28
10494					80					—	●	26
10496	M10 × 1.5				120	24	34	7		—	●	39
10497					150					—	●	47
10501	M10 × 1.25	STD	OH2	2.5P	120	24	34	7	3	—	●	38
10509					100					—	●	48
10510	M12 × 1.75				120	29	41	8.5		—	●	52
10511					150					—	●	67
10514	M12 × 1.5				120	29	41	8.5		—	●	52
10518	M12 × 1.25				120	29	41	8.5		—	●	54
10525	M14 × 2				100					—	●	69
10527					150	30	43	10.5		—	●	96
10532	M14 × 1.5				150	30	43	10.5		—	●	97
10535					100					—	●	93
10537	M16 × 2				150	32	45	12.5		—	●	138

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVS は P.1047 をご覧ください。

1. 精度欄 は 2 級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843 参照)
2. 油穴は先端中央部に 1 穴です。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストは P.1028 をご参照下さい。

止り穴の横立て、深穴の加工に効果的です。油穴により切削油剤が刃先に作用するため、高速、高精度なねじ立てが可能になります。

Effective for horizontal, deep hole tapping of blind holes. Because cutting fluid is sufficiently supplied to the cutting edge, high speed and precise operation is possible.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	標準 センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)
10538	M16 × 2				200	32	45	12.5		—	●	184
10542	M16 × 1.5	STD	OH2		150	32	45	12.5	3	—	●	137
10545	M18 × 2.5	STD	OH3		100					—	●	106
10547					150	37	49	14		—	●	168
10551	M18 × 1.5	STD	OH2		150	37	49	14		—	△	169
10554					120					—	●	153
10555	M20 × 2.5				150	37	50	15		—	●	196
10556		STD	OH3		200					—	●	265
10562	M22 × 2.5				120					—	●	186
10563				2.5P	150	38	51	17		—	●	239
10567	M22 × 1.5	STD	OH2		150	38	51	17	4	—	△	241
10570					120					—	●	226
10571	M24 × 3	STD	OH3		150	45	59	19		—	●	294
10572					200					—	●	400
10575	M24 × 1.5	STD	OH2		150	45	59	19		—	△	299
10578	M27 × 3				150					—	●	357
10580					250	45	63	20		—	●	608
10584		STD	OH3		150					—	●	450
10586	M30 × 3.5				250	48	67	23		—	●	786

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. This tool has a single oil hole at its tip.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合 金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合 金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
	製品記号 Abbreviation																								
OIL-SFT	○	○	○	○							○			○	○	○	○								○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明は P.1 をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

アルミ合金用ハイススパイラルタップ

Spiral Fluted Tap for Aluminum Alloys

EX-AL-SFT



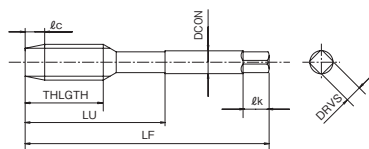
標準価格・CAD



HSSE 51°

アルミニウムとその合金、及びダイカストなどの非鉄金属の止り穴のねじて加工に最適です。

Suitable for tapping blind holes in aluminum and aluminum alloys, as well as die casts and nonferrous metals.



ねじの種類 : M

ツールNo.	呼び	繰返表記	精度	食付	全長	ねじ長	首下長	シャンク径	溝数	突出しセンタ External Center	在庫	重量	
EDP No.	Thread Size	Grade	TAP Limit	φc	LF	THLGTH	LU	DCON	NOF		Stock	(g)	
8320101	M 2 x0.4	STD	OH1	2.5P	40	12	—	3	—	—	●	3	
8320104	M 2.3 x0.4				42	13	—	3	—	—	D	●	3
8320105	M 2.5 x0.45				44	14	—	3	—	—	—	●	3
8320107	M 2.6 x0.45				44	14	—	3	—	—	—	●	3
8320111	M 3 x0.5	STD	OH2		46	4	19	4	2	—	B	●	4
8320115	M 3.5 x0.6				48	4.8	20	4	—	D	—	●	3
8320116	M 4 x0.7				52	5.6	21	5	—	—	—	●	7
8320120	M 5 x0.8				60	6.4	24	5.5	—	B	—	●	9
8320124	M 6 x1				62	8	29	6	—	—	●	12	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo.	呼び	繰返記	精度	食付	全長	ねじ長	首下長	シャンク径	溝数	突出しセンタ External Center	在庫	重量
EDP No.	Thread Size	Grade	TAP Limit	ϕc	LF	THLGTH	LU	DCON	NOF		Stock	(g)
8320132	M 8 X1.25	STD	OH3	2.5P	70	10	37	6.2	—	—	B	16
8320134	M 8 X1	STD	OH2		70	10	37	6.2	—	D	●	16
8320142	M10 X1.5	STD	OH3		75	12	41	7	—	B	●	23
8320144	M10 X1.25	STD	OH3		75	12	41	7	—	B	●	23
8320146	M10 X1	STD	OH2	2.5P	75	12	41	7	2	—	D	23
8320154	M12 X1.75	STD	OH3		82	14	48	8.5	—	—	●	36
8320156	M12 X1.5	STD	OH3		82	14	48	8.5	—	B	●	36
8320158	M12 X1.25				82	14	48	8.5	—	—	●	37

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25%~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-AL-SFT															○	○	○					○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

超硬スパイラルタップ

Carbide Spiral Fluted Tap

OT-SFT



CARBIDE

15°

標準価格・CAD



ねじの種類：M

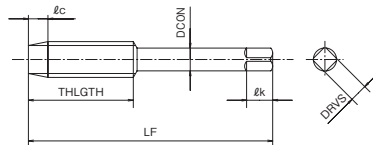
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 TH LGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
8315254	M3 ×0.5	STD	OH3	2.5P	46	11	19	4	3	Yes	D	●	7
8315255				1.5P						Yes		●	7
8315260	M4 ×0.7			2.5P	52	13	21	5		Yes		●	12
8315261				1.5P						Yes		●	12
8315266	M5 ×0.8			2.5P	60	16	24	5.5		Yes		●	17
8315267				1.5P						Yes		●	17
8315272	M6 ×1			2.5P	62	19	29	6		—		●	20
8315273				1.5P						—		●	19
8315284	M8 ×1.25			STD	OH4	2.5P	70	22		—		6.2	—
8315285		1.5P	—			●			30				

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

アルミニウム合金・マグネシウム合金・銅合金・熱可塑性プラスチックなどの止り穴を高精度自動機などで大量にタッピングする場合に適しています。

This tap is suitable for numerous operations with high precision in automatic machines. It is ideal for tapping materials such as aluminum alloys, magnesium alloys, copper alloys and thermoplastics.



単位:mm Unit:mm														
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)		
8315296	M10×1.5	STD	OH4	2.5P	75	24	—	7	3	—	●	43		
8315297				1.5P	—	—	—	—		—				
8315302				2.5P	—	—	—	—		—				
8315303	1.5P			75	24	—	7	—		●	43			
8315314	2.5P			—	—	—	—	—		●	68			
8315315	1.5P			82	29	—	8.5	—		●	68			
8315320	M12×1.75			STD	OH4	2.5P	82	29	—	8.5	3	—	●	67
8315321						1.5P	—	—	—	—		—	—	
8315322						2.5P	—	—	—	—		—	—	
8315326	1.5P					82	29	—	8.5	—		●	68	
8315327	2.5P					—	—	—	—	—		●	69	
8315327	1.5P	—	—			—	—	—	—	—				

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BS-C	PB	AL	AC, ADC	MC	ZDC				

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
センター
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

FXコート油穴付き超硬スパイラルタップ
FX Coated Carbide Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply

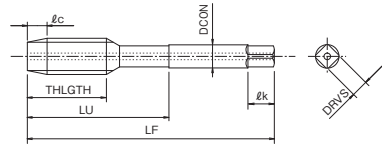
The A Brand

A-CSF

切削条件 Cutting Conditions | P.846



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 &c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8330810	M 6 × 1	STD	OH3	1.5P	62	19	31	6	3	—	B	● 19
8330820	M 8 × 1.25				70	22	—	6.2		—		● 28
8330830	M 10 × 1.5				75	24	—	7		—		● 40
8330831	M 10 × 1.25				75	24	—	7		—		● 41
8330840	M 12 × 1.75				82	29	—	8.5		—		● 64
8330842	M 12 × 1.25				82	29	—	8.5		—		● 64

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法&k, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length &k and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

FXコート油穴付き超硬スパイラルタップ
FX Coated Carbide Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply

The A Brand

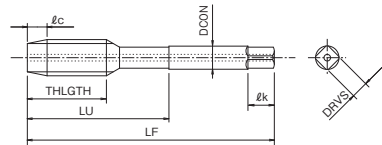
A-CSF

切削条件 Cutting Conditions | P.846

エンドミルシャンク End Mill Shank



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 &c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8330860	M 6 × 1 - 6	STD	OH3	1.5P	80	19	31	6	3	—	B	● 26
8330870	M 8 × 1.25 - 8				90	22	37	8		—		● 50
8330880	M 10 × 1.5 - 8				100	24	—	8		—		● 63
8330881	M 10 × 1.25 - 8				100	24	—	8		—		● 64
8330890	M 12 × 1.75 - 10				110	29	—	10		—		● 110
8330892	M 12 × 1.25 - 10				100	29	—	10		—		● 100

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法&k, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length &k and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	CO.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
A-CSF																						

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高炭素鋼用ハイススパイラルタップ

Spiral Fluted Tap for High Carbon Steels

EX-HC-SFT



標準価格・CAD



HSSE

35°

ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
19341	M 3 × 0.5				46	11	19	4		—	▲	3
19424	M10 × 1.25				75	24	41	7		—	▲	26
19453	M12 × 1.5	STD	OH2	3P	82	29	48	8.5	3	—	D	41
19456	M12 × 1.25				82	29	48	8.5		—	▲	41
19480	M14 × 2				88	30	48	10.5		—	▲	64

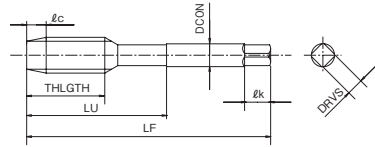
■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、EXZ-SFT(P.609)、EX-SFT(P.599)、CPM-SFT(P.632)へ切り替え生産させていただいております。

中炭素鋼以上のハイカーボン材、ダイス鋼、合金鋼などの止り穴の加工に適しています。

Suitable for tapping blind holes in high content carbon steels, dies steels, and alloy steels.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
19483	M14 × 1.5				88	30	48	10.5		—	▲	65
19505	M16 × 2	STD	OH2		95	32	52	12.5	3	—	▲	90
19508	M16 × 1.5			3P	95	32	52	12.5		—	D	90
19530	M18 × 2.5	STD	OH3		100	37	55	14		—	▲	108
19535	M18 × 1.5	STD	OH2		100	37	55	14	4	—	▲	112

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by EXZ-SFT (p.609) and EX-SFT (p.599) and CPM-SFT (p.632).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel		25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC																	
EX-HC-SFT	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM																					

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニングセン
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

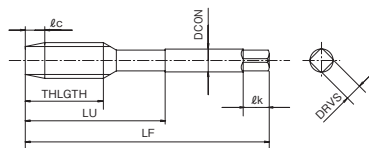
銅用CrNコートハイススパイラルタップ

CrN Coated Spiral Fluted Tap for Copper

CU-SFT



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo.	呼び	酸欠記	精度	食付	全長	ねじ長	首下長	シャンク長	溝数	外部センタ	在庫	重量
EDP No.	Thread Size	Grade	TAP Limit	ϕc	LF	THLGTH	LU	DCON	NOF	External Center	Stock	(g)
28910	M 3 × 0.5	STD	OH2	2.5P	46	3.5	19	4	3	—	●	5
28913	M 4 × 0.7				52	5	21	5		—	●	8
28916	M 5 × 0.8				60	5.5	24	5.5		—	●	10
28919	M 6 × 1				62	7	29	6		—	●	12
28922	M 8 × 1.25	STD	OH3	2.5P	70	8.5	37	6.2	3	—	●	16
28924	M 8 × 1	STD	OH2		70	8.5	37	6.2		—	●	16
28926	M10 × 1.5	STD	OH3		75	10.5	41	7		—	●	24

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。
1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

銅に対して優れた耐摩耗性、反溶着性を示すCrNコーティングを施し、材質にHSSEを採用した事により、銅への長寿命加工を実現しています。Employs CrN coating for superior wear and welding resistance, especially when working with copper materials. The HSSE body (vanadium high speed steel) provides extended tool life.

ツールNo.	呼び	酸欠記	精度	食付	全長	ねじ長	首下長	シャンク長	溝数	外部センタ	在庫	重量
EDP No.	Thread Size	Grade	TAP Limit	ϕc	LF	THLGTH	LU	DCON	NOF	External Center	Stock	(g)
28928	M10 × 1.25	STD	OH3	2.5P	75	10.5	41	7	3	—	●	24
28930	M10 × 1				75	10.5	41	7		—	●	24
28932	M12 × 1.75				82	12	48	8.5		—	●	37
28934	M12 × 1.5				82	12	48	8.5		—	●	36
28936	M12 × 1.25	STD	OH3	2.5P	82	12	48	8.5	3	—	●	37
28938	M12 × 1				82	12	48	8.5		—	●	37

- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合 金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
CU-SFT									○					●	○	○			○						○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
○ = 標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

チタン合金用Vコート粉末ハイススパイラルタップ

V Coated CPM Spiral Fluted Tap for Titanium Alloy

V-TI-SFT

切削条件 Cutting Conditions P.850



標準価格・CAD



ねじの種類: M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
28810	M 3 × 0.5	STD	OH3	2.5P	46	11	19	4	—	—	●	5
28813	M 4 × 0.7				52	13	21	5	—	Yes	●	8
28816	M 5 × 0.8				60	16	29	5.5	—	Yes	●	12
28819	M 6 × 1				62	19	—	6	3	Yes	D	14
28822	M 8 × 1.25				70	22	36	7	—	—	●	21
28824	M 8 × 1				70	22	36	7	—	—	●	21
28826	M 10 × 1.5				75	24	41	8.5	—	—	●	34

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ねじの種類: U, UNJ

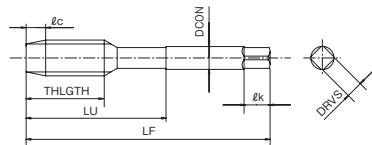
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8316833	No. 6 - 32UNC	STD	OH2	2.5P	48	13	26	4	—	Yes	●	5
8316836	No. 6 - 40UNF				48	13	26	4	—	Yes	●	5
8316840	No. 8 - 32UNC				52	13	21	5	—	Yes	●	8
8316842	No. 8 - 36UNF				52	13	21	5	3	Yes	D	9
8316846	No.10 - 24UNC				60	16	29	5.5	—	Yes	●	11
8316849	No.10 - 32UNF				60	16	29	5.5	—	Yes	●	11
8316858	1/4 - 20UNC	STD	OH3	—	62	19	—	6	—	Yes	●	14
8316861	1/4 - 28UNF	STD	OH2	—	62	19	—	6	—	Yes	●	14

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

航空機や宇宙産業、化学工業などで、固溶化熱処理後、時効をした40 ~ 45HRCのチタン合金(Ti-6Al-4Vなど)に長寿命、高能率、高安定加工を実現できます。

This tap provides high performance and longer tool life when tapping titanium alloy steels (Ti-6Al-4V etc.), which are used in the aerospace and chemical industries. These materials have a hardness of 40 ~ 45 HRC after the process of age hardening by solution treatment.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
28828	M10 × 1.25	STD	OH3	2.5P	75	24	41	8.5	—	—	●	33
28830	M10 × 1				75	24	41	8.5	—	—	●	34
28832	M12 × 1.75	STD	OH4	—	82	29	43	10.5	3	—	●	54
28834	M12 × 1.5	STD	OH3	—	82	29	43	10.5	—	—	●	54
28836	M12 × 1.25	STD	OH4	—	82	29	43	10.5	—	—	●	55
28838	M12 × 1	STD	OH3	—	82	29	43	10.5	—	—	●	55

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8316867	5/16 - 18UNC	STD	OH3	2.5P	70	22	36	7	—	—	●	20
8316870	5/16 - 24UNF				70	22	36	7	—	—	●	20
8316876	3/8 - 16UNC				75	24	41	8.5	—	—	●	31
8316882	3/8 - 24UNF				75	24	41	8.5	3	—	D	32
8316891	7/16 - 14UNC				80	25	40	10.5	—	—	●	49
8316894	7/16 - 20UNF				80	25	40	10.5	—	—	●	50
8316900	1/2 - 13UNC	STD	OH4	—	85	29	45	10.5	—	—	●	59
8316906	1/2 - 20UNF	STD	OH3	—	85	29	45	10.5	—	—	●	61

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25 ~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-TI-SFT						○																◎			

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item

Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル

タップ

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ

丸
ダイス

転造
工具

各種
製品

索引

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

Ni基超耐熱合金用HRコート粉末ハイススパイラルタップ HR Coated CPM Spiral Fluted Tap for Nickel Alloy

WHR-NI-SFT

切削条件 Cutting Conditions | P.850



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク 径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
3901410	M 3 × 0.5	STD	OH3	2.5P	46	11	19	4	—	●	5
3901413	M 4 × 0.7				52	13	21	5	Yes	●	8
3901416	M 5 × 0.8				60	16	29	5.5	Yes	●	11
3901419	M 6 × 1				62	19	—	6	Yes	●	13

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。
 1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

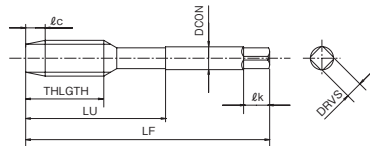
ねじの種類 : U, UNJ

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク 径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
3901446	No. 8-32UNJ	GH3	2.5P	—	52	13	21	5	Yes	●	8
3901455	No. 10-32UNJ	GH3			60	16	29	5.5	Yes	●	11
3901467	1/4-28UNJ	GH4			62	19	—	6	Yes	●	14
3901473	3/8-24UNJ	GH4			70	22	36	7	—	●	21

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。
 1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

スパイラルタップにポイント溝を組み合わせることで、剛性の高い刃先を実現しました。時効処理後のニッケル基合金(40 ~ 45HRC) に対して長寿命で安定した加工が可能です。

Created tough cutting edge by additional special flute on spiral fluted tap. Possible for longer tool life and stable machining on aging threaded Nickel Alloy steel (HRC40 ~ 45).



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク 径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
3901422	M 8 × 1.25	STD	OH3	2.5P	70	22	36	7	—	●	21
3901426	M10 × 1.5				75	24	41	8.5	3	●	33
3901432	M12 × 1.75	STD	OH4	—	82	29	43	10.5	—	●	54

- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
 1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク 径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
3901479	3/8-24UNJF	GH4	2.5P	—	75	24	41	8.5	—	●	32
3901485	7/16-20UNJF	GH5			80	25	40	10.5	3	●	33
3901491	1/2-20UNJF	GH5			85	29	45	10.5	—	●	60

- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
 1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

GH 精度 GH LIMIT

高い精度が要求される航空機部品のねじ加工に対応するため、OH精度より公差の狭いGH精度を採用しました。
 Applied tighter tolerance GH limits to satisfy high precision demand from Aerospace parts threading operation.

GH1, 2 GH1,2

上の許容差 : $0.013 \times n$ upper limit : $0.013 \times n$

下の許容差 : 上の許容差 - 0.013 lower limit : (upper limit) - 0.013

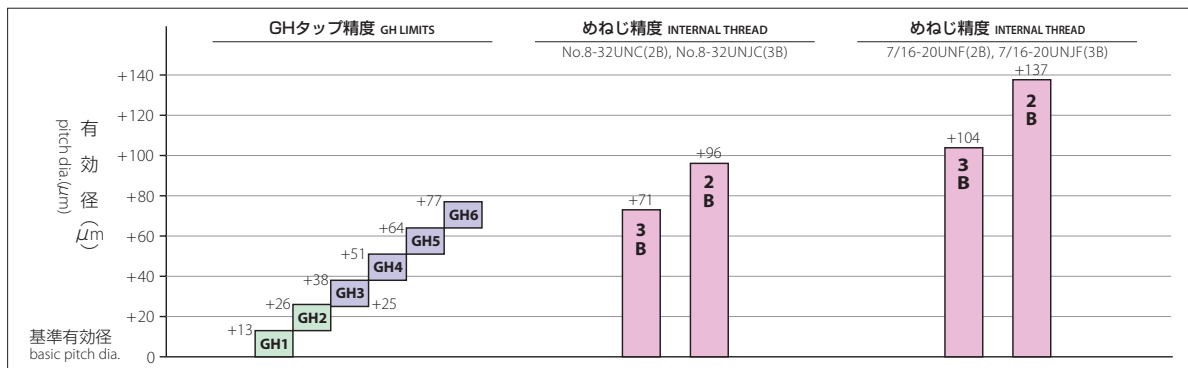
単位 : mm Unit : mm (n=GH番号) (n=GH number)

GH3以上 GH3 over

上の許容差 : $0.013 \times (n-2) + 0.025$ upper limit : $0.013 \times (n-2) + 0.025$

下の許容差 : 上の許容差 - 0.013 lower limit : (upper limit) - 0.013

単位 : mm Unit : mm (n=GH番号) (n=GH number)



製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
		C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC	
WHR-NI-SFT																							

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

Ni基超耐熱合金用粉末ハイススパイラルタップ

CPM Spiral Fluted Tap for Nickel Alloy

NI-SFT

切削条件 Cutting Conditions P.850



標準価格・CAD



CPM

10°

ねじの種類 : M

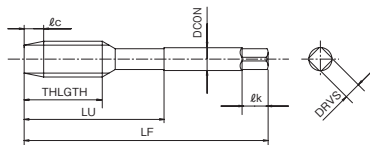
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	満数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
29060	M 3 × 0.5	STD	OH3	2.5P	46	11	19	4	—	—	●	5
29063	M 4 × 0.7				52	13	21	5	Yes	—	●	8
29066	M 5 × 0.8				60	16	29	5.5	Yes	—	●	11
29069	M 6 × 1				62	19	—	6	Yes	D	●	13
29072	M 8 × 1.25				70	22	36	7	—	—	●	21
29074	M 8 × 1				70	22	36	7	—	—	●	21
29076	M 10 × 1.5				75	24	41	8.5	—	—	●	33
29078	M 10 × 1.25				75	24	41	8.5	—	—	●	34

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSIはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

航空機や宇宙産業、化学工業などで、固溶化熱処理後、時効をした40 ~ 45HRCのNi基超耐熱合金(インコネル718など)に優れた威力を発揮します。

This tap provides high performance when tapping heat resistant alloy steels that are used in the aerospace and chemical industries. These materials, such as nickel alloy or inconel®718, have a hardness of 40 ~ 45 HRC after the process of age hardening by solution treatment.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	満数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
29078	M 10 × 1.25	STD	OH3	2.5P	75	24	41	8.5	—	—	●	34
29080	M 10 × 1				75	24	41	8.5	—	—	●	34
29082	M 12 × 1.75	STD	OH4	2.5P	82	29	43	10.5	3	—	●	53
29084	M 12 × 1.5				82	29	43	10.5	—	—	●	53
29086	M 12 × 1.25	STD	OH4	2.5P	82	29	43	10.5	—	—	●	55
29088	M 12 × 1				82	29	43	10.5	—	—	●	54

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVSI.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less produced before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ねじの種類 : U, UNJ

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	満数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8317233	No. 6 - 32UNC	STD	OH2	2.5P	48	13	26	4	—	Yes	●	6
8317236	No. 6 - 40UNF				48	13	26	4	—	Yes	●	5
8317240	No. 8 - 32UNC				52	13	21	5	—	Yes	●	9
8317242	No. 8 - 36UNF				52	13	21	5	—	Yes	●	8
8317246	No.10 - 24UNC				60	16	29	5.5	—	Yes	●	11
8317249	No.10 - 28UNF				60	16	29	5.5	—	Yes	●	11
8317258	1/4 - 20UNC				62	19	—	6	—	Yes	●	14
8317261	1/4 - 28UNF				62	19	—	6	—	Yes	●	14

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSIはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	満数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8317267	5/16 - 18UNC	STD	OH3	2.5P	70	22	36	7	—	—	●	21
8317270	5/16 - 24UNF				70	22	36	7	—	—	●	21
8317276	3/8 - 16UNC				75	24	41	8.5	—	—	●	32
8317282	3/8 - 24UNF				75	24	41	8.5	—	—	●	32
8317291	7/16 - 14UNC				80	25	40	10.5	—	—	●	49
8317294	7/16 - 20UNF				80	25	40	10.5	—	—	●	50
8317300	1/2 - 13UNC				85	29	45	10.5	—	—	●	59
8317306	1/2 - 20UNF				85	29	45	10.5	—	—	●	61

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVSI.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic				
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
NI-SFT						○																		◎		

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
タップ
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
タップ
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
タップ
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

DRILLS
タフ
SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
丸
ダイス
ROUNDED
DIES

ドリル
工具
ROUNDED
DIES

OTHER
PRODUCTS

索引
THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
ヤンコバ用
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

TiNコートハイス高速シンクロスパイラルタップ

TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap

HS-SFT



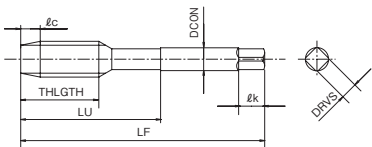
標準価格・CAD



HSSE TiN 45° SHANK h7

完全リード送り機構付の機械専用で高速・高精度の止りねじ加工に適しています。ロングシャンク形、JISシャンク形もあります。

Suitable for high speed / high precision, blind hole tapping. This tap must be used with machines that have perfectly synchronized feed control (one pitch feed per revolution).



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)
20810	M 3 × 0.5	STD	OH3	3P	46	4	19	4	3	—	●	5
20814	M 4 × 0.7				52	5.6	21	6		—	●	9
20818	M 5 × 0.8				60	6.4	24	6		—	●	11
20822	M 6 × 1				62	8	29	6		—	●	12
20828	M 8 × 1.25				70	10	37	8		—	●	22
20834	M10 × 1.5	STD	OH4		75	12	41	8	—	—	●	28

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)

2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)
20836	M10 ×1.25	STD	OH4	3P	75	12	41	8	3	—	●	28
20839	M12 ×1.75				82	14	48	10		—	●	46
20842	M12 ×1.5				82	14	48	10		—	●	46
20845	M12 ×1.25				82	14	48	10		—	●	48
20849	M14 ×2				STD	OH5	88	16		48	12	—
20851	M14 ×1.5	STD	OH4		88	16	48	12	—	—	●	74

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)

2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

TiNコートハイス高速シンクロスパイラルタップ

TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap with JIS Shank

J-HS-SFT

標準価格・CAD



HSSE TiN 45° SHANK h7

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
8305610	M 3 × 0.5	STD	OH3	3P	46	4	19	4	3	—	▲	4	
8305614	M 4 × 0.7				52	5.6	21	5		—	D	▲	7
8305622	M 6 × 1				62	8	29	6		—	▲	11	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)

2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.587)へ切り替え生産させていただきます。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
8305642	M12 × 1.5	STD	OH4	3P	82	14	48	8.5	3	—	▲	39	
8305645	M12 × 1.25				82	14	48	8.5		—	D	▲	40
8305651	M14 × 1.5				88	16	48	10.5		—	▲	64	

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)

2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲=The products have been stopped producing and replaced by A-SFT (p.587).

※SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	CO.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
HS-SFT	○	○	○	○								○					○		○	○	○					○
J-HS-SFT	○	○	○	○	○							○					○		○	○	○					○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

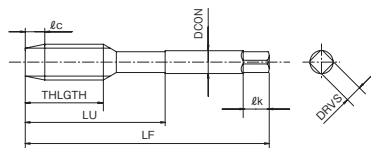
TiNコートハイス高速シンクロスパイラルタップ ロングシャンク

TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap with Long Shank

HS-LT-SFT



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8304210	M 3 × 0.5	STD	OH3	3P	100	4	19	4	3	D	●	11
8304211					120	4	19	4			●	12
8304212					150	5.6	21	6			●	20
8304213	M 4 × 0.7	STD	OH3	3P	100	5.6	21	6	3	D	●	31
8304215					150	6.4	24	6			●	20
8304216					150	6.4	24	6			●	32
8304218	M 5 × 0.8	STD	OH3	3P	100	8	29	6	3	D	●	22
8304219					150	8	29	6			●	32
8304221					150	8	29	6			●	35
8304223	M 6 × 1	STD	OH3	3P	100	10	37	8	3	D	●	55
8304225					150	10	37	8			●	39
8304230					150	12	41	8			●	60
8304232	M 8 × 1.25	STD	OH4	3P	100	12	41	8	3	D	●	39
8304234					150	12	41	8			●	60
8304236					150	12	41	8			●	59
8304241	M 10 × 1.5	STD	OH4	3P	100	14	48	10	3	D	●	89
8304243					150	14	48	10			●	89
8304245					150	14	48	10			●	59

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRV5はP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8304247	M12 × 1.5	STD	OH4	3P	150	14	48	10	3	D	●	89
8304249					100	14	48	10			●	59
8304251					150	16	48	12			●	90
8304258	M14 × 2	STD	OH5	3P	150	16	48	12	4	D	●	123
8304262	M14 × 1.5	STD	OH4		150	16	48	12			●	124
8304265	M16 × 2	STD	OH5		150	16	60	16			●	186
8304269	M16 × 1.5	STD	OH4	3P	150	16	60	16	4	D	●	187
8304272	M18 × 2.5	STD	OH5		150	20	70	16			●	191
8304275	M18 × 1.5	STD	OH4		150	20	70	16			●	195
8304278	M20 × 2.5	STD	OH5	3P	150	20	75	16	4	D	●	204
8304281	M20 × 1.5	STD	OH4		150	20	75	16			●	207
8304284	M22 × 2.5	STD	OH5		150	20	80	20			●	280
8304287	M22 × 1.5	STD	OH4	3P	150	20	80	20	4	D	●	284
8304290	M24 × 3	STD	OH5		150	24	90	20			●	298
8304293	M24 × 1.5	STD	OH4		150	24	90	20			●	298
8304298	M27 × 3	STD	OH5	3P	200	24	98	20	4	D	●	446
8304306	M30 × 3.5	STD	OH6		200	28	110	25			●	619

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRV5.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
HS-LT-SFT	○	○	○	○	○			○			○				○	○	○					○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)
Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

アルミ合金用ハイス高速シンクロスパイラルタップ

Spiral Fluted Synchro Tap for Aluminum Alloys

HS-AL-SFT



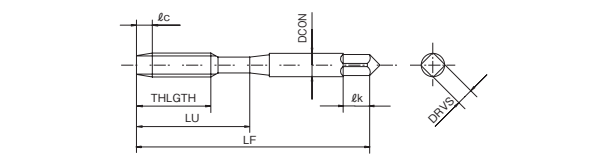
ねじの種類 : M													
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
8305102	M2 ×0.4	STD	OH2	3P	40	12	—	3	—	—	●	3	
8305108	M2.6 ×0.45	STD	OH3		44	14	—	3	2	—	D	●	3
8305110	M3 ×0.5	STD	OH3		46	4	19	4	—	—	●	4	

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。
1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

完全リード送り機構付機械専用でアルミニウム、アルミニウム合金の高速・高精度めねじ加工が行えます。

For high speed / high precision tapping of aluminum and aluminum alloys. This tap must be used with machines that have perfectly synchronizes feed control (one pitch feed per revolution).



単位:mm Unit:mm													
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
8305114	M4 ×0.7	STD	OH3	3P	52	5.6	21	6	—	—	●	9	
8305118	M5 ×0.8	STD	OH3		60	6.4	24	6	2	—	D	●	11
8305122	M6 ×1	STD	OH3		62	8	29	6	—	—	●	12	

- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

アルミ合金用ハイスウルトラシンクロスパイラルタップ

Spiral Fluted Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys

US-AL-SFT



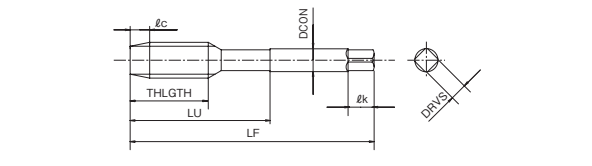
ねじの種類 : M													
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
8311669	M 3 ×0.5	STD	OH3	3P	46	4	19	4	—	—	●	4	
8311683	M 4 ×0.7				52	5.6	21	6	—	—	●	9	
8311697	M 5 ×0.8				60	6.4	24	6	—	—	●	11	
8311711	M 6 ×1	STD	OH4	3P	62	8	29	6	—	—	●	11	
8311725	M 8 ×1.25				70	10	37	8	—	—	●	20	
8311739	M10 ×1.5				75	12	41	8	2	—	C	●	27
8311743	M10 ×1.25	STD	OH4	3P	75	12	41	8	—	—	●	27	
8311757	M12 ×1.75				82	14	48	10	—	—	●	44	
8311761	M12 ×1.5				82	14	48	10	—	—	●	44	
8311765	M12 ×1.25	STD	OH4	3P	82	14	48	10	—	—	●	45	

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。
1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※ウルトラシンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

完全リード送り機構付機械専用で耐摩耗性・耐溶着性に優れたVコーティングを施しているため、アルミニウム、アルミニウム合金などの超高速ねじ加工が可能です。

Capable of high speed processing of materials such as aluminum and aluminum alloys, thanks to the superior abrasion and wear resistance of V coating. For use with machines that have perfectly synchronized feed control.



単位:mm Unit:mm													
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
8311779	M14 ×2	STD	OH5	3P	88	16	48	12	—	—	●	70	
8311783	M14 ×1.5	STD	OH4		88	16	48	12	—	—	●	71	
8311797	M16 ×2	STD	OH5		95	16	52	16	—	—	●	106	
8311801	M16 ×1.5	STD	OH4	3P	95	16	52	16	—	—	●	109	
8311815	M18 ×2.5	STD	OH5		100	20	55	16	2	—	C	●	117
8311819	M18 ×1.5	STD	OH4		100	20	55	16	—	—	●	118	
8311833	M20 ×2.5	STD	OH5	3P	105	20	58	16	—	—	●	136	
8311837	M20 ×1.5	STD	OH4		105	20	58	16	—	—	●	138	
8311869	M24 ×3	STD	OH5		120	24	66	20	—	—	●	230	

- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ULTRA SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

被削材 Work Material	低碳素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合 金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	CO.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
HS-AL-SFT																			○		○	○				○
US-AL-SFT																			○	○	○					○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

スチール用Vコート粉末ハイス油穴付き高速シンクロ スパイラルタップ

V Coated CPM Ultra Synchro Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply for Steels

VPO-US-SFT



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	満数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
8313311	M 6 × 1	STD	OH3	2P	62	8	29	6	3	—	●	10	
8313325	M 8 × 1.25	STD	OH4		70	10	37	8		—	—	●	20
8313339	M10 × 1.5				75	12	41	8		—	—	●	26
8313343	M10 × 1.25				75	12	41	8		—	—	●	27

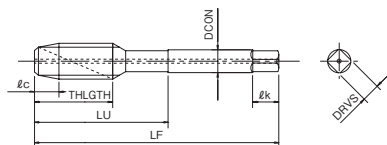
■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※ウルトラシンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

完全リード送り機構付機械専用で炭素鋼を50m/min以上の高速めねじ加工が可能です。

VPO-US-SFT are not recommended for use on machines without synchronized feed control. This tap is capable of tapping above 50m/min on carbon steels.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	満数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8313357	M12 × 1.75	STD	OH4	2P	82	14	48	10	—	—	●	44
8313361	M12 × 1.5				82	14	48	10	3	—	●	44
8313365	M12 × 1.25				82	14	48	10	—	—	●	42

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ULTRA SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 マグネシ ウム合金 Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
		C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VPO-US-SFT		○	○		○					○																

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル

タップ

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ

丸
ダイス

転造
工具

各種
製品

索引

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
センタ
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

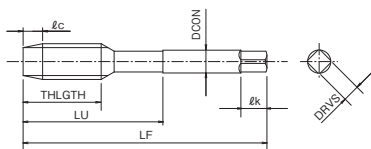
高効率・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップ
V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed TapA
The A Brand

A-POT

切削条件 Cutting Conditions | P.846



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出 センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
8325034	M 1.4 × 0.3	STD	OH1	5P	34	9	—	3	2	Yes	D	● 2	
8325039	M 1.6 × 0.35	STD	OH1.5		36	10	—	3		Yes		● 3	
8325044	M 1.7 × 0.35	STD	OH1.5		36	11	—	3		Yes		● 3	
8325049	M 2 × 0.4	STD	OH1.5		40	12	—	3		Yes	A	● 3	
8325430		STD+1	OH2.5									● 3	
8325431		STD+2	OH3.5									● 3	
8325050	M 2 × 0.25	STD	OH1		40	12	—	3		Yes	D	● 3	
8325432		STD+1	OH2									● 3	
8325052		STD	OH2									● 3	
8325434	M 2.2 × 0.45	STD+1	OH3		42	13	—	3		Yes	● 3		
8325053	M 2.2 × 0.25	STD	OH1		42	13	—	3		Yes	D	● 3	
8325436		STD+1	OH2									● 3	
8325054		STD	OH1.5									● 3	
8325438	M 2.3 × 0.4	STD+1	OH2.5		42	13	—	3		Yes	B	● 3	
8325059	M 2.5 × 0.45	STD	OH2		44	14	—	3		Yes	D	D	● 3
8325440		STD+1	OH3									● 3	
8325441		STD+2	OH4									● 3	
8325062	M 2.5 × 0.35	STD	OH2		44	14	—	3		Yes	D	● 3	
8325442		STD+1	OH3									● 3	
8325064		STD	OH2									● 3	
8325444	M 2.6 × 0.45	STD+1	OH3		44	14	—	3		Yes	A	● 3	
8325069	M 3 × 0.5	STD	OH3		46	11	19	4		Yes	D	A	● 4
8325450		STD+1	OH4									● 4	
8325451		STD+2	OH5									● 4	
8325072	M 3 × 0.35	STD	OH2		46	11	19	4		Yes	D	● 6	
8325452		STD+1	OH3									● 4	
8325076		STD	OH2									● 5	
8325454	M 3.5 × 0.6	STD+1	OH3		48	13	20	4		Yes	B	● 4	
8325079	M 3.5 × 0.35	STD	OH2		48	13	20	4		Yes	D	● 5	
8325455		STD+1	OH3									● 5	
8325083		STD	OH3									● 7	
8325460	M 4 × 0.7	STD+1	OH4		52	13	21	5		Yes	A	● 7	
8325461		STD+2	OH5									● 8	
8325086		STD	OH3									● 7	
8325462	M 4 × 0.5	STD+1	OH4		52	13	21	5		Yes	D	● 8	
8325087	M 4.5 × 0.75	STD	OH3		55	13	21	5		Yes		● 8	
8325464		STD+1	OH4									● 8	
8325088		STD	OH3								● 8		
8325465	M 4.5 × 0.5	STD+1	OH4		55	13	21	5		Yes	A	● 8	
8325090	M 5 × 0.8	STD	OH3		60	16	24	5.5		Yes		● 10	
8325468		STD+1	OH4									● 10	
8325469		STD+2	OH5								● 10		
8325093	M 5 × 0.5	STD	OH3		60	16	24	5.5		Yes	D	● 10	
8325473		STD+1	OH4									● 10	
8325095		STD	OH3									● 11	
8325476	M 5.5 × 0.5	STD+1	OH4		60	17	25	5.5		Yes	D	● 11	
									● 11				

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 $\square$ は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

次ページへ

呼び Size M6 ~ M16 NEXT



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-POT	○	○	○	○	○	○			○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

前ページより

FROM 呼び Size M1.4 ~ M5.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8325097		STD	OH3								A	12
8325478	M 6 × 1	STD+1	OH4		62	19	29	6		Yes	D	12
8325479		STD+2	OH5									12
8325100	M 6 × 0.75	STD	OH3		62	19	29	6		Yes	B	12
8325480		STD+1	OH4									13
8325102	M 6 × 0.5	STD	OH3		62	19	29	6		Yes		12
8325481		STD+1	OH4									13
8325104	M 7 × 1	STD	OH3		65	19	33	6.2		Yes	D	16
8325484		STD+1	OH4									16
8325105	M 7 × 0.75	STD	OH3		65	19	33	6.2		Yes		16
8325485		STD+1	OH4									16
8325107	M 8 × 1.25	STD	OH3		70	22	37	6.2		Yes	A	18
8325488		STD+1	OH4								D	18
8325489		STD+2	OH5									19
8325111	M 8 × 1	STD	OH3		70	22	37	6.2		Yes	B	18
8325490		STD+1	OH4									19
8325112	M 8 × 0.75	STD	OH3		70	22	37	6.2		Yes		21
8325491		STD+1	OH4									19
8325114	M 9 × 1.25	STD	OH3		72	22	38	7		Yes	D	25
8325494		STD+1	OH4									25
8325115	M 9 × 1	STD	OH3		72	22	38	7		Yes		25
8325495		STD+1	OH4									26
8325116	M 9 × 0.75	STD	OH3		72	22	38	7		Yes		26
8325496		STD+1	OH4									26
8325117		STD	OH4								A	25
8325500	M 10 × 1.5	STD+1	OH5		75	24	41	7		—	D	27
8325501		STD+2	OH6									27
8325121	M 10 × 1.25	STD	OH3		75	24	41	7		—	A	26
8325502		STD+1	OH4								D	28
8325124	M 10 × 1	STD	OH3		75	24	41	7		—	B	27
8325503		STD+1	OH4									28
8325125	M 10 × 0.75	STD	OH3	5P	75	24	41	7	3	—		29
8325504		STD+1	OH4									29
8325127	M 11 × 1.5	STD	OH4		80	25	48	8		—	D	38
8325510		STD+1	OH5									38
8325128	M 11 × 1	STD	OH3		80	25	48	8		—		39
8325514		STD+1	OH4									39
8325129	M 11 × 0.75	STD	OH3		80	25	48	8		—		40
8325515		STD+1	OH4									40
8325130		STD	OH4								A	42
8325518	M 12 × 1.75	STD+1	OH5		82	29	48	8.5		—	D	44
8325519		STD+2	OH6									44
8325134	M 12 × 1.5	STD	OH4		82	29	48	8.5		—	A	43
8325520		STD+1	OH5								D	44
8325137	M 12 × 1.25	STD	OH4		82	29	48	8.5		—	A	43
8325521		STD+1	OH5								D	44
8325140	M 12 × 1	STD	OH3		82	29	48	8.5		—	B	44
8325522		STD+1	OH4								D	46
8325147	M 14 × 2	STD	OH4		88	30	48	10.5		—	A	64
8325530		STD+1	OH5								D	71
8325150	M 14 × 1.5	STD	OH4		88	30	48	10.5		—	A	65
8325531		STD+1	OH5									71
8325152	M 14 × 1.25	STD	OH4		88	30	48	10.5		—		71
8325532		STD+1	OH5									71
8325154	M 14 × 1	STD	OH3		88	30	48	10.5		—		72
8325533		STD+1	OH4								D	71
8325155	M 15 × 1.5	STD	OH4		95	32	52	10.5		—		79
8325536		STD+1	OH5									79
8325156	M 15 × 1	STD	OH3		95	32	52	10.5		—		81
8325537		STD+1	OH4									80
8325157	M 16 × 2	STD	OH4		95	32	52	12.5		—	A	95
8325540		STD+1	OH5								D	101
8325160	M 16 × 1.5	STD	OH4		95	32	52	12.5		—	A	96
8325541		STD+1	OH5								D	101

次ページへ

呼び Size M16 ~ M24 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

高効率・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップ
V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap

The A Brand

A-POT

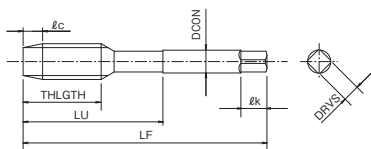
切削条件 Cutting Conditions | P.846



前ページより

FROM 呼び Size M6 ~ M16

標準価格・CAD



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8325162	M 16 × 1	STD	OH3	5P	95	32	52	12.5	3	—	D	● 101
8325542		STD+1	OH4		100	37	55	13		—		● 101
8325164	M 17 × 1.5	STD	OH4		100	37	55	13		—	D	● 109
8325545		STD+1	OH5		100	37	55	13		—		● 109
8325166	M 17 × 1	STD	OH3		100	37	55	13		—	D	● 111
8325546		STD+1	OH4		100	37	55	13		—	A	● 111
8325167	M 18 × 2.5	STD	OH5		100	37	55	14		—		● 123
8325549		STD+1	OH6		100	37	55	14		—	D	● 124
8325169	M 18 × 2	STD	OH4		100	37	55	14		—		● 123
8325550		STD+1	OH5		100	37	55	14		—	A	● 123
8325170	M 18 × 1.5	STD	OH4		100	37	55	14		—		● 123
8325551		STD+1	OH5		100	37	55	14		—	D	● 124
8325172	M 18 × 1	STD	OH3		100	37	55	14		—		● 127
8325552		STD+1	OH4		105	37	58	15		—	A	● 126
8325177	M 20 × 2.5	STD	OH5		105	37	58	15		—		● 154
8325557		STD+1	OH6		105	37	58	15		—	D	● 154
8325179	M 20 × 2	STD	OH4		105	37	58	15		—		● 152
8325558		STD+1	OH5		105	37	58	15		—	A	● 153
8325180	M 20 × 1.5	STD	OH4		105	37	58	15		—		● 153
8325559		STD+1	OH5		105	37	58	15		—	D	● 155
8325182	M 20 × 1	STD	OH3		105	37	58	15		—		● 156
8325560		STD+1	OH4		115	38	63	17		—	A	● 126
8325187	M 22 × 2.5	STD	OH5		115	38	63	17		—		● 209
8325563		STD+1	OH6		115	38	63	17		—	D	● 209
8325189	M 22 × 2	STD	OH4		115	38	63	17		—		● 210
8325564		STD+1	OH5		115	38	63	17		—	A	● 210
8325190	M 22 × 1.5	STD	OH4		115	38	63	17		—		● 209
8325565		STD+1	OH5		115	38	63	17		—	D	● 209
8325192	M 22 × 1	STD	OH3		115	38	63	17		—		● 211
8325566		STD+1	OH4		120	45	66	19		—	A	● 212
8325197	M 24 × 3	STD	OH5		120	45	66	19		—		● 265
8325569		STD+1	OH6		120	45	66	19		—	D	● 266
8325199	M 24 × 2	STD	OH4		120	45	66	19		—		● 265
8325570		STD+1	OH5		120	45	66	19		—	A	● 265
8325200	M 24 × 1.5	STD	OH4		120	45	66	19		—		● 266
8325571		STD+1	OH5		120	45	66	19		—	D	● 267
8325202	M 24 × 1	STD	OH3		120	45	66	19		—		● 269
8325572		STD+1	OH4		120	45	66	19		—	D	● 271

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
A-POT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

A-POT

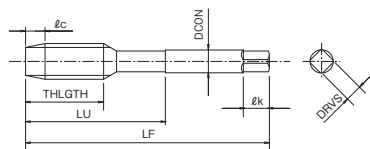
切削条件 Cutting Conditions P.846



CPM

V

標準価格・CAD



ねじの種類 : U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8327012	No. 4 - 40UNC	STD	OH2	5P	44	15	—	3	2	Yes	D	● 3
8327018	No. 5 - 40UNC				46	11	19	4	Yes	● 5		
8327024	No. 6 - 32UNC				48	13	21	4	Yes	● 5		
8327030	No. 8 - 32UNC				52	13	21	5	Yes	● 8		
8327036	No.10 - 24UNC				60	16	24	5.5	Yes	● 10		
8327039	No.10 - 32UNF				60	16	24	5.5	Yes	● 10		
8327049	1/4 - 20UNC		OH3		62	19	29	6	Yes	● 13		
8327051	1/4 - 28UNF		OH2		62	19	29	6	Yes	● 13		
8327058	5/16 - 18UNC		OH3		70	22	37	6.1	Yes	● 18		
8327061	5/16 - 24UNF				70	22	37	6.1	Yes	● 19		
8327067	3/8 - 16UNC				75	24	41	7	—	● 26		
8327073	3/8 - 24UNF				75	24	41	7	—	● 28		
8327080	7/16 - 14UNC				80	25	48	8	—	● 37		
8327083	7/16 - 20UNF				80	25	48	8	—	● 39		
8327090	1/2 - 13UNC		OH4		85	29	48	9	—	● 51		
8327096	1/2 - 20UNF		OH3		85	29	48	9	—	● 52		
8327105	5/16 - 12UNC		OH4		90	30	48	10.5	—	● 72		
8327108	5/16 - 18UNF		OH3		90	30	48	10.5	—	● 74		
8327111	5/8 - 11UNC		OH4		95	32	52	12	—	● 94		
8327114	5/8 - 18UNF		OH3		95	32	52	12	—	● 95		
8327120	3/4 - 10UNC		OH4		105	37	58	14	—	● 134		
8327123	3/4 - 16UNF				105	37	58	14	—	● 134		
8327130	7/8 - 9UNC		OH5		115	38	63	17	—	● 209		
8327132	7/8 - 14UNF		OH4		115	38	63	17	—	● 208		

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 色は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-POT	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES
TOOLS

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

高能率・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップ

V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap

A
The A Brand

A-POT

切削条件 Cutting Conditions | **P.846**

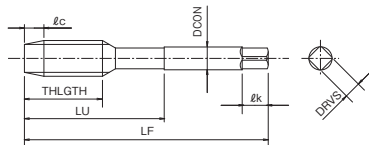
エンドミルシャンク End Mill Shank



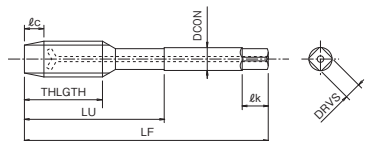
標準価格・CAD



油穴無し
without Coolant Hole



油穴付き
with Coolant Hole



ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	油穴 Oil Hole	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8325800	M 3 × 0.5 - 4	—	STD	OH3	5P	46	11	19	4	3	Yes	D	● 5
8325801	M 4 × 0.7 - 6	—				52	13	21	6		Yes		● 9
8325802	M 5 × 0.8 - 6	—				60	16	24	6		Yes		● 13
8325803	M 6 × 1 - 6	—				62	19	29	6		Yes		● 13
8326901	M 6 × 1 - 6	Yes				62	19	29	6		—		● 12
8326902	M 6 × 0.75 - 6	Yes				62	19	29	6		—		● 12
8325804	M 8 × 1.25 - 8	—		OH4		70	22	37	8		Yes		● 24
8326903	M 8 × 1.25 - 8	Yes				70	22	37	8		—		● 23
8326904	M 8 × 1 - 8	Yes		OH3		70	22	37	8		—		● 24
8325806	M 10 × 1.5 - 8	—				75	24	41	8		—		● 32
8326905	M 10 × 1.5 - 8	—		OH4		75	24	41	8		—		● 30
8325805	M 10 × 1.25 - 8	—				75	24	41	8		—		● 32
8326906	M 10 × 1.25 - 8	Yes				75	24	41	8		—		● 30
8325807	M 12 × 1.75 - 10	—				82	29	48	10		—		● 53
8326907	M 12 × 1.75 - 10	Yes				82	29	48	10		—		● 49
8326908	M 12 × 1.5 - 10	Yes				82	29	48	10		—		● 50
8326909	M 12 × 1.25 - 10	Yes				82	29	48	10		—		● 49
8325808	M 14 × 2 - 12	—				OH5	88	30	48		12		—

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. エンドミルシャンク品はコレットホルダ、ミーリングホルダなどに対応していますが、まわり止め付きホルダをご使用下さい。
2. 精度欄 は高精度保持と完全同期送りの組み合わせを前提とした2級相当対応のタップ推奨精度です。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
2. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards only if combination of maintaining the high accuracy and complete synchronous feed is applied.
3. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高性能・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップ ロングシャンク

V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap with Long Shank

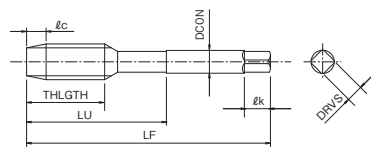
The A Brand

A-LT-POT

切削条件 Cutting Conditions P.846



標準価格・CAD



CPM

V

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8326002	M 2 × 0.4 × 80	STD	OH1.5	5P	80	12	—	3	2	Yes	D	6
8326001	M 2 × 0.25 × 80		OH1		80	12	—	3		Yes		6
8326004	M 2.2 × 0.45 × 80		OH2		80	13	—	3		Yes		6
8326003	M 2.2 × 0.25 × 80		OH1		80	13	—	3		Yes		6
8326005	M 2.3 × 0.4 × 80		OH1.5		80	13	—	3		Yes		6
8326007	M 2.5 × 0.45 × 80		OH2		80	14	—	3		Yes		6
8326006	M 2.5 × 0.35 × 80				80	14	—	3		Yes		6
8326008	M 2.6 × 0.45 × 80				80	14	—	3		Yes		6
8326010	M 3 × 0.5 × 100		OH3		100	11	20	4	Yes	11		
8326009	M 3 × 0.35 × 100				100	11	20	4	Yes	11		
8326012	M 3.5 × 0.6 × 100		OH2		100	13	24	4	Yes	11		
8326011	M 3.5 × 0.35 × 100				100	13	24	4	Yes	11		
8326014	M 4 × 0.7 × 100		OH3		100	13	27	5	Yes	16		
8326013	M 4 × 0.5 × 100				100	13	27	5	Yes	16		
8326016	M 4.5 × 0.75 × 100				100	13	30	5	Yes	16		
8326015	M 4.5 × 0.5 × 100				100	13	30	5	Yes	16		
8326018	M 5 × 0.8 × 100				100	16	33	5.5	Yes	18		
8326017	M 5 × 0.5 × 100				100	16	33	5.5	Yes	18		
8326019	M 5.5 × 0.5 × 100				100	17	37	5.5	Yes	21		
8326022	M 6 × 1 × 100				100	19	40	6	3	Yes		23
8326023	M 6 × 1 × 150				150					33		
8326020	M 6 × 0.75 × 100				100					23		
8326021	M 6 × 0.75 × 150				150	33						
8326026	M 7 × 1 × 100				100	19	40	6.2		Yes		26
8326027	M 7 × 1 × 150				150					38		
8326024	M 7 × 0.75 × 100				100	19	40	6.2		Yes		27
8326025	M 7 × 0.75 × 150				150							38
8326032	M 8 × 1.25 × 100				100	22	40	6.2				Yes
8326033	M 8 × 1.25 × 150				150					40		
8326030	M 8 × 1 × 100				100	22	40	6.2		Yes		
8326031	M 8 × 1 × 150				150							40
8326028	M 8 × 0.75 × 100				100	22	40	6.2				Yes
8326029	M 8 × 0.75 × 150				150					40		
8326038	M 9 × 1.25 × 100				100	22	40	7		Yes		
8326039	M 9 × 1.25 × 150				150							60
8326036	M 9 × 1 × 100				100	22	40	7				Yes
8326037	M 9 × 1 × 150				150					60		
8326034	M 9 × 0.75 × 100				100	22	40	7		Yes		
8326035	M 9 × 0.75 × 150				150							60
8326046	M10 × 1.5 × 100		OH4		100	24	41	7				—
8326047	M10 × 1.5 × 150				150					60		
8326044	M10 × 1.25 × 100		OH3		100	24	41	7		—		
8326045	M10 × 1.25 × 150				150							60

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ磨はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	呼び Size M10 ~ M24 NEXT																								A-LT-POT	
		低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック		熱可塑性 プラスチック
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic		Thermo Plastic
		C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
A-LT-POT		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

高能率・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップ
ロングシャンク

V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap with Long Shank

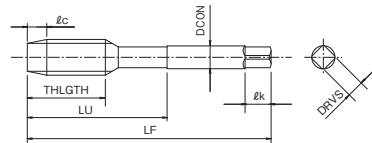
The A Brand

A-LT-POT

切削条件 Cutting Conditions | P.846



標準価格・CAD



前ページより

FROM 呼び Size M2 ~ M10

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size			精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
8326042	M10	× 1	×100 ×150	STD	OH3	5P	100	24	41	7	3	—	D	● 37	
8326043							150	60	7	● 54					
8326040	M10	× 0.75	×100 ×150		OH4		100	24	41	7				● 38	
8326041							150	60	7	● 54					
8326052	M11	× 1.5	×100 ×150		OH3		100	25	48	8				● 48	
8326053							150	60	8	● 67					
8326092	M11	× 1.25	×100 ×150		OH4		100	25	48	8				● 48	
8326093							150	60	8	● 67					
8326050	M11	× 1	×100 ×150		OH3		100	25	48	8				● 49	
8326051							150	60	8	● 68					
8326048	M11	× 0.75	×100 ×150		OH4		100	25	48	8				● 50	
8326049							150	60	8	● 69					
8326060	M12	× 1.75	×100 ×150		OH3		100	29	48	8.5				● 54	
8326061							150	60	8.5	● 76					
8326058	M12	× 1.5	×100 ×150		OH4		100	29	48	8.5				● 54	
8326059							150	60	8.5	● 75					
8326056	M12	× 1.25	×100 ×150		OH3		100	29	48	8.5				● 54	
8326057							150	60	8.5	● 75					
8326054	M12	× 1	×100 ×150		OH4		100	29	48	8.5				● 56	
8326055							150	60	8.5	● 77					
8326065	M14	× 2	×150		OH3		150	30	60	10.5				—	● 110
8326064	M14	× 1.5	×150				150	30	60	10.5				—	● 110
8326063	M14	× 1.25	×150		OH4		150	30	60	10.5				—	● 109
8326062	M14	× 1	×150				150	30	60	10.5				—	● 109
8326067	M15	× 1.5	×150		OH5		150	32	60	10.5				—	● 115
8326066	M15	× 1	×150				150	32	60	10.5				—	● 116
8326070	M16	× 2	×150 ×200		OH4		150	32	60	12.5				—	● 152
8326071							200	80	12.5	● 202					
8326069	M16	× 1.5	×150		OH3		150	32	60	12.5				—	● 154
8326068	M16	× 1	×150				150	32	60	12.5				—	● 153
8326073	M17	× 1.5	×150		OH4		150	37	60	13				—	● 169
8326072	M17	× 1	×150				150	37	60	13				—	● 169
8326077	M18	× 2.5	×150		OH5		150	37	60	14				—	● 190
8326076	M18	× 2	×150				150	37	60	14				—	● 189
8326075	M18	× 1.5	×150		OH4		150	37	60	14				—	● 191
8326074	M18	× 1	×150				150	37	60	14				—	● 193
8326081	M20	× 2.5	×150 ×200		OH5		150	37	60	15				—	● 222
8326082							200	80	15	● 292					
8326080	M20	× 2	×150		OH4		150	37	60	15				—	● 220
8326079	M20	× 1.5	×150				150	37	60	15				—	● 224
8326078	M20	× 1	×150		OH3		150	37	60	15				—	● 225
8326086	M22	× 2.5	×150				150	38	63	17				—	● 277
8326085	M22	× 2	×150		OH4		150	38	63	17				—	● 277
8326084	M22	× 1.5	×150				150	38	63	17				—	● 282
8326083	M22	× 1	×150		OH3		150	38	63	17				—	● 280
8326090	M24	× 3	×150 ×200				OH5	150	45	66				19	—
8326091					200			45	66	19				● 456	
8326089	M24	× 2	×150		OH4		150	45	66	19				—	● 340
8326088	M24	× 1.5	×150				150	45	66	19				—	● 342
8326087	M24	× 1	×150		OH3		150	45	66	19				—	● 345

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓ_k , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓ_k and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Standard stock item Limited standard stock item□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高性能・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップ ロングシャンク

V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap with Long Shank

A
The A Brand

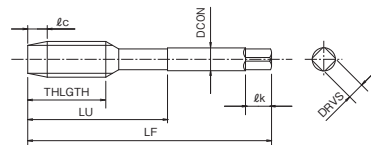
A-LT-POT

切削条件 Cutting Conditions **P.846**

エンドミルシャンク End Mill Shank



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出 センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)			
8326400	M 3 × 0.5	STD	OH3	5P	100	11	20	4	3	Yes	D	●	11		
8326420					150							●	16		
8326401	M 4 × 0.7				100	13	27	6		Yes		●	20		
8326421					150							●	31		
8326402	M 5 × 0.8				100	16	33	6		Yes		●	20		
8326422					150							●	32		
8326403	M 6 × 1				100	19	40	6		Yes		●	22		
8326423					150							●	33		
8326424					200							●	46		
8326404					100							Yes	8	8	●
8326425	150				●	56									
8326426	200				●	78									
8326406	M 10 × 1.5		100		24	41	8	—	●	43					
8326427			150						60	●					64
8326428			200						80	●					84
8326405	M 10 × 1.25		100		24	41	8	—	●	42					
8326429			150						60	●		64			
8326430			200						80	●		84			
8326407			100						29	48		10	—	●	66
8326431	150		60		●	96									
8326432	200		80		●	127									
8326408	M 14 × 2		OH5		150	30	60	12	—	●		133			
8326433					200					80		●	179		
8326409	M 16 × 2				150	32	60	16	—	●		209			
8326434		200		80	●					281					
8326410	M 20 × 2.5	150		37	75	16	—	●	238						
8326435		200						80	●	322					
8326411	M 24 × 3	150		45	90	20	—	●	359						
8326436		200						●	486						

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. エンドミルシャンク品はコレットホルダ、ミーリングホルダなどに対応していますが、まわり止め付きホルダをご使用下さい。
2. 精度欄 は高精度保持と完全同期送りの組み合わせを前提とした2級相当のタップ推奨精度です。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
2. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards only if combination of maintaining the high accuracy and complete synchronous feed is applied.
3. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BSc	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
A-LT-POT	○	○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ハイスポイントタップ
Spiral Pointed Tap

EX-POT



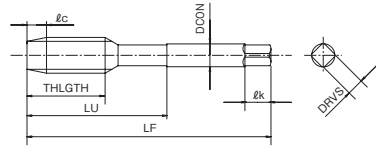
HSS-E

標準価格・CAD



一般用に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。切りくずを確実に前に押出しますので、切りくず障害の心配はありません。

Suitable for through hole tapping of carbon steels, alloy steels and nonferrous metals whose chips are produced in continuous coil form. These taps discharge chips through the hole.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部 センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)
16006	M1 × 0.25				30	6	—	3		Yes	●	3
16007	M1.1 × 0.25				32	8	—	3		Yes	D	3
16008	M1.2 × 0.25	STD	OH1		32	8	—	3		Yes	●	3
16010										Yes	B	3
16011	M1.4 × 0.3	STD+1	OH2		34	9	—	3		Yes	D	3
16012		STD+2	OH3							Yes	B	3
16014		STD	OH1							Yes	●	3
16015	M1.6 × 0.35	STD+1	OH2		36	10	—	3		Yes	D	3
16016		STD+2	OH3							Yes	●	3
16019		STD	OH1							Yes	B	3
16020	M1.7 × 0.35	STD+1	OH2		36	11	—	3		Yes	D	3
16021		STD+2	OH3							Yes	B	3
16022		STD+3	OH4							Yes	●	3
16024	M1.8 × 0.35	STD	OH2		36	11	—	3		Yes	D	3
16031		STD	OH1							Yes	A	3
16032	M2 × 0.4	STD+1	OH2		40	12	—	3	2	Yes	●	3
16033		STD+2	OH3							Yes	B	3
16034		STD+3	OH4							Yes	●	3
16038	M2 × 0.25	STD	OH1		40	12	—	3		Yes	D	3
16042	M2.2 × 0.45	STD	OH2		42	13	—	3		Yes	●	3
16043		STD	OH1							Yes	B	3
16044		STD+1	OH2		42	13	—	3		Yes	D	3
16045	M2.3 × 0.4	STD+2	OH3							Yes	B	3
16046		STD+3	OH4							Yes	D	4
16053		STD	OH2							Yes	●	3
16054	M2.5 × 0.45	STD+1	OH3		44	14	—	3		Yes	●	3
16055		STD+2	OH4							Yes	D	4
16056	M2.5 × 0.35	STD	OH2		44	14	—	3		Yes	●	4
16059		STD	OH1							Yes	A	4
16060	M2.6 × 0.45	STD+1	OH3	5P	44	14	—	3		Yes	B	4
16061		STD+2	OH4							Yes	●	3
16062	M2.6 × 0.35	STD	OH2		44	14	—	3		Yes	D	4
16065										Yes	●	4
16066	M3 × 0.6	STD+1	OH3		46	11	19	4		Yes	B	4
16067		STD	OH2							Yes	●	4
16069	M3 × 0.5	STD+1	OH3		46	11	19	4		Yes	A	5
17942		STD+2	OH4							Yes	●	5
16071	M3 × 0.35	STD	OH2		46	11	19	4		Yes	D	5
16074										Yes	●	4
16075	M3.5 × 0.6	STD+1	OH3		48	13	20	4		Yes	●	5
16081	M3.5 × 0.35	STD	OH2		48	13	20	4		Yes	D	5
16083										Yes	●	7
16084	M4 × 0.75	STD+1	OH3		52	13	21	5		Yes	B	7
15386		STD	OH2							Yes	A	7
16087	M4 × 0.7	STD+1	OH3		52	13	21	5		Yes	B	7
17946		STD+2	OH4							Yes	●	8
16089	M4 × 0.5	STD	OH2		52	13	21	5	3	Yes	D	8
16092	M4.5 × 0.75	STD	OH2		55	13	21	5		Yes	●	8
16098										Yes	B	10
16099	M5 × 0.9	STD+1	OH3		60	16	24	5.5		Yes	●	10
15401		STD	OH2							Yes	A	10
16102	M5 × 0.8	STD+1	OH3		60	16	24	5.5		Yes	B	10
17950		STD+2	OH4							Yes	●	11
16103	M5 × 0.75				60	16	24	5.5		Yes	●	11
16105	M5 × 0.5				60	16	24	5.5		Yes	D	11
16108	M5.5 × 0.9	STD	OH2		60	17	25	5.5		Yes	●	11
16110	M5.5 × 0.5				60	17	25	5.5		Yes	●	11
15413	M6 × 1				62	19	29	6		Yes	A	10

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	外部 センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)
16114	M6 × 1	STD+1	OH3		62	19	29	6		Yes	B	12
17954		STD+2	OH4							Yes	D	13
16116	M6 × 0.75	STD	OH2		62	19	29	6		Yes	B	12
16117		STD+1	OH3							Yes	●	12
16120	M6 × 0.5				62	19	29	6		Yes	●	13
16122	M8 × 1				65	19	33	6.2		Yes	●	16
16127	M7 × 0.75	STD	OH2		65	19	33	6.2		Yes	D	16
16129	M7 × 0.5				65	19	33	6.2		Yes	●	17
15431		STD	OH3							Yes	A	19
16132	M8 × 1.25	STD+1	OH4		70	22	37	6.2		Yes	B	19
17958		STD+2	OH5							Yes	D	19
16134	M8 × 1	STD	OH2		70	22	37	6.2		Yes	B	19
16135		STD+1	OH3							Yes	●	19
16137	M8 × 0.75	STD	OH2		70	22	37	6.2		Yes	●	20
16141	M8 × 0.5				70	22	37	6.2		Yes	●	20
16144	M9 × 1.25	STD	OH3		72	22	38	7		Yes	D	25
16148	M9 × 1	STD	OH2		72	22	38	7		Yes	●	26
15456		STD	OH3							—	A	27
16157	M10 × 1.5	STD+1	OH4		75	24	41	7		—	B	28
17962		STD+2	OH5							—	D	27
15460		STD	OH3							—	A	28
16161	M10 × 1.25	STD+1	OH4		75	24	41	7		—	●	28
16163		STD	OH3							—	B	28
16164	M10 × 1	STD+1	OH4		75	24	41	7		—	●	28
16165	M10 × 0.75	STD	OH2		75	24	41	7		—	●	29
16167	M10 × 0.5				75	24	41	7		—	●	29
16169	M11 × 1.5				80	25	48	8		—	●	38
16172	M11 × 1.25	STD	OH3		80	25	48	8		—	D	38
16174	M11 × 1				80	25	48	8		—	●	39
16176	M11 × 0.75	STD	OH2	5P	80	25	48	8	3	—	●	40
15480		STD	OH4							—	A	43
16181	M12 × 1.75	STD+1	OH5		82	29	48	8.5		—	B	43
17968		STD+2	OH6							—	D	44
15483		STD	OH3							—	A	44
16184	M12 × 1.5	STD+1	OH4		82	29	48	8.5		—	B	44
15488		STD	OH4							—	A	44
16189	M12 × 1.25	STD+1	OH5		82	29	48	8.5		—	●	44
16191		STD	OH3		82	29	48	8.5		—	B	44
16192	M12 × 1	STD+1	OH4		82	29	48	8.5		—	●	44
16193	M12 × 0.75	STD	OH2		82	29	48	8.5		—	●	45
16194	M12 × 0.5				82	29	48	8.5		—	●	45
16195	M13 × 1.75				88	30	48	9.5		—	D	60
16199	M13 × 1.5	STD	OH3		88	30	48	9.5		—	●	61
16203	M13 × 1	STD	OH2		88	30	48	9.5		—	●	63
15509		STD	OH4							—	A	70
16210	M14 × 2	STD+1	OH5		88	30	48	10.5		—	D	70
15512		STD	OH3							—	A	71
16213	M14 × 1.5	STD+1	OH4		88	30	48	10.5		—	●	71
16216	M14 × 1.25				88	30	48	10.5		—	●	71
16220	M14 × 1				88	30	48	10.5		—	D	72
16232	M15 × 2	STD	OH3		95	32	52	10.5		—	●	77
16236	M15 × 1.5				95	32	52	10.5		—	●	78
16244	M15 × 1				95	32	52	10.5		—	●	80
15557		STD	OH4							—	A	100
16258	M16 × 2	STD+1	OH5		95	32	52	12.5		—	D	100
15560		STD	OH3							—	A	100
16261	M16 × 1.5	STD+1	OH4		95	32	52	12.5		—	●	100
16268	M16 × 1	STD	OH3		95	32	52	12.5		—	D	100

次ページへ

呼びサイズ M17 ~ M48 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap

EX-POT



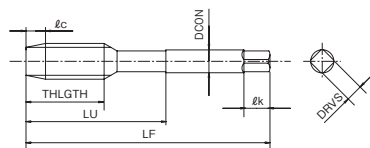
HSSE

標準価格・CAD



一般用に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。切りくずを確実に前に押出しますので、切りくず障害の心配はありません。

Suitable for through hole tapping of carbon steels, alloy steels and nonferrous metals whose chips are produced in continuous coil form. These taps discharge chips through the hole.



ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
16891	No. 0-80UNF	STD	OH1		36	10	13.5	3	2	Yes	●	3
16894	No. 1-64UNC				36	11	13.5	3		Yes	●	3
16897	No. 1-72UNF				36	11	13.5	3		Yes	●	3
16900	No. 2-56UNC				42	13	16	3		Yes	●	4
16903	No. 2-64UNF	STD	OH2		42	13	16	3	3	Yes	●	4
16906	No. 3-48UNC				44	14	21	3		Yes	●	4
16909	No. 3-56UNF				44	14	21	3		Yes	●	4
16912	No. 4-40UNC				44	15	21	3		Yes	●	4
16915	No. 4-48UNF	STD	OH3		44	15	21	3	4	Yes	●	4
16918	No. 5-40UNC				46	11	19	4		Yes	●	5
16921	No. 5-44UNF				46	11	19	4		Yes	●	5
16924	No. 6-32UNC				48	13	21	4		Yes	●	5
16927	No. 6-40UNF	STD	OH2		48	13	21	4	5	Yes	●	5
16930	No. 8-32UNC				52	13	21	5		Yes	●	8
16933	No. 8-36UNF				52	13	21	5		Yes	●	8
16936	No.10-24UNC				60	16	24	5.5		Yes	●	10
16939	No.10-32UNF	STD	OH3		60	16	24	5.5	6	Yes	●	12
16942	No.12-24UNC				60	17	25	5.5		Yes	●	11
16945	No.12-28UNF				60	17	25	5.5		Yes	●	11
16949	1/4-20UNC				62	19	29	6		Yes	●	12
16951	1/4-28UNF	STD	OH2		62	19	29	6		Yes	●	13
16958	5/16-18UNC	STD	OH3		70	22	37	6.1		Yes	●	18

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
16961	5/16-24UNF	STD	OH3		70	22	37	6.1	3	Yes	●	19
16967	3/8-16UNC				75	24	41	7		—	●	27
16973	3/8-24UNF				75	24	41	7		—	●	28
16980	7/16-14UNC				80	25	48	8		—	●	36
16983	7/16-20UNF	STD	OH3		80	25	48	8	4	—	●	38
16990	1/2-13UNC				85	29	48	9		—	●	50
16996	1/2-20UNF				85	29	48	9		—	●	51
17005	5/8-12UNC				90	30	48	10.5		—	●	71
17008	5/8-18UNF	STD	OH3		90	30	48	10.5	5	—	●	72
17011	5/8-11UNC				95	32	52	12		—	●	92
17014	5/8-18UNF				95	32	52	12		—	●	94
17020	3/4-10UNC				105	37	58	14		—	●	135
17023	3/4-16UNF	STD	OH4		105	37	58	14	6	—	●	133
17030	7/8-9UNC				115	38	63	17		—	●	203
17032	7/8-14UNF				115	38	63	17		—	●	204
17036	1 - 8UNC				125	45	68	20		—	●	306
17038	1 - 12UNF	STD	OH3		125	45	68	20	7	—	●	304
17051	1 1/4-7UNC				145	51	77	24		—	●	524
17053	1 1/4-12UNF				105	37	47	24		—	●	379
17063	1 1/2-6UNC				160	60	85	30		—	●	853
17065	1 1/2-12UNF	STD	OH3		115	39	49	30	4	—	●	620

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
 - = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
 - = 特定代理店在庫品
- Standard stock item
Limited standard stock item
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
 - △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
- Scheduled to be replaced by new product or successor item
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-POT		○	○	○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

HSSE

ねじの種類：W

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 TH LGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
16800	W 1/8 - 40	STD	OH2	SP	46	11	19	4	3	Yes	D ●	5
16804	W 1/4 - 20				62	19	29	6		Yes	●	13
16810	W 3/8 - 16				75	24	41	7		—	B ●	27
16816	W 1/2 - 12	STD	OH3	SP	85	29	48	9		—	●	50
16819	W 5/8 - 11				95	32	52	12		—	●	92

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 TH LGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
16822	W 3/4 - 10	STD	OH3	SP	105	37	58	14	3	—	—	● 133
16825	W 7/8 - 9				115	38	63	17		—	B ●	204
16830	W 1 - 8				125	45	68	20		—	●	301
16834	W 1 1/8 - 7				135	48	72	22		—	●	397
16837	W 1 1/4 - 7				145	51	77	24		—	D ●	518
16843	W 1 1/2 - 6				160	61	85	30	4	—	—	● 841

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ハイスポイントタップ

Spiral Pointed Tap

EX-POT

標準価格・CAD



HSSE

ねじの種類：SM

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
17901	SM 3/32 - 56				42	13	20	3	2	Yes	●	3
17903	SM 1/8 - 44				46	11	19	4		Yes	●	5
17905	SM 9/64 - 40				48	13	21	4		Yes	●	5
17907	SM 11/64 - 40				55	13	21	5	3	Yes	●	8
17910	SM 3/16 - 28				60	16	24	5.5		Yes	●	10
17911	SM 7/16 - 32				60	16	24	5.5		Yes	●	11

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。
- 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

一般用に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。切りくずを確実に前に押出しますので、切りくず障害の心配はありません。

Suitable for through hole tapping of carbon steels, alloy steels and nonferrous metals whose chips are produced in continuous coil form. These taps discharge chips through the hole.

単位:mm Unit:mm												
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
17915	SM 15/64 - 28				62	19	29	6		Yes	●	13
17917	SM 1/4 - 24				62	19	29	6		Yes	●	13
17920	SM 1/4 - 40	STD	OH2	SP	62	19	29	6	3	Yes	D	14
17921	SM 9/32 - 20				65	22	33	6.5		Yes	●	17
17922	SM 9/32 - 28				65	22	33	6.5		Yes	●	17

- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Standard stock item
Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ハイスポイントタップ

Spiral Pointed Tap

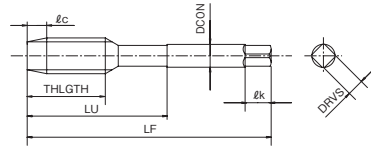
EX-POT

左ねじ LH Thread



HSSE

標準価格・CAD



ねじの種類 : M(L)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 Tap Limit	食付 φc	全長 LF	ねじ長 THLGHT	首下長 LU	シャンク径 DCON	満数 NOF	突しセンタ Center Center	在庫 Stock	重量 (g)
16570	M 3X0.5 -L	STD	OH2	SP	46	11	19	4	—	Yes	●	5
16574	M 4X0.7 -L				52	13	21	5	—	Yes	●	8
16578	M 5X0.8 -L				60	16	24	5.5	—	Yes	●	11
16582	M 6X1 -L				62	19	29	6	—	Yes	●	13
16586	M 8X1.25 -L	STD	OH3		70	22	37	6.2	—	Yes	●	19
16590	M10X1.5 -L				75	24	41	7	—	—	●	28
16592	M10X1.25 -L				75	24	41	7	3	—	●	27
16596	M12X1.75 -L				82	29	48	8.5	—	—	●	43
16598	M12X1.5 -L	STD	OH3	82	29	48	8.5	—	—	●	44	
16600	M12X1.25 -L	STD	OH4	82	29	48	8.5	—	—	●	43	
16604	M14X2 -L	STD	OH4	88	30	48	10.5	—	—	●	70	
16606	M14X1.5 -L	STD	OH3	88	30	48	10.5	—	—	●	70	
16610	M16X2 -L	STD	OH4	95	32	52	12.5	—	—	●	102	

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 E c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	満数 NOF	外部センタ径 External Center	在庫 Stock	重量 (g)		
16612	M16X1.5 -L	STD	OH3	5P	95	32	52	12.5	3	—	●	99		
16616	M18X2.5 -L	STD	OH4		100	37	55	14		—	●	120		
16618	M18X1.5 -L				100	37	55	14		—	●	120		
16622	M20X2.5 -L				105	37	58	15		—	●	150		
16624	M20X1.5 -L				105	37	58	15		—	●	153		
16628	M22X2.5 -L				115	38	63	17		—	●	205		
16630	M22X1.5 -L				115	38	63	17		—	●	206		
16634	M24X3 -L				120	45	66	19		—	●	259		
16636	M24X1.5 -L				120	45	66	19		—	●	260		
16640	M27X3 -L				130	45	71	20		—	●	339		
16642	M27X1.5 -L				130	45	71	20		—	●	338		
16646	M30X3.5 -L				STD	OH5	135	48		74	23	—	●	437
16648	M30X1.5 -L				STD	OH4	135	48		74	23	—	●	447

- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-POT			○	○															○	○	○	○			○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ROUND DIES

転造
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ハイスポイントタップロングシャンク

Spiral Pointed Tap with Long Shank

EX-LT-POT



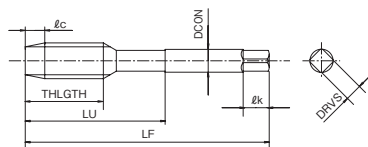
HSSE

標準価格・CAD



標準のポイントタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。

This tap is used when a standard spiral pointed tap is too short.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THL	ねじ長 GTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
17740	M 2 x0.4	STD	OH1		80	12	—	3	2		Yes	●	6
17741					100	12	—	3			Yes	●	8
17744					80	13	—	3			Yes	●	6
17745					100	13	—	3			Yes	●	8
17748	M 2.5 x0.45				80	14	—	3			Yes	●	6
17749					100	14	—	3			Yes	●	8
17752					80	14	—	3			Yes	●	8
17753					100	14	—	3			Yes	●	8
13010	M 3 x0.5	STD	OH2		100	11	19	4			Yes	A	11
13011					120	11	19	4			Yes	●	13
13012					150	11	19	4			Yes	D	15
13855					100	11	19	4			Yes	●	11
13018	M 4 x0.7	STD	OH2		100	13	21	5			Yes	A	16
13019					120	13	21	5			Yes	●	19
13020					150	13	21	5			Yes	D	23
13856					100	13	21	5			Yes	●	16
13026	M 5 x0.8	STD	OH2		100	16	24	5.5			Yes	A	19
13027					120	16	24	5.5			Yes	●	23
13028					150	16	24	5.5			Yes	D	29
13857					100	16	24	5.5			Yes	●	19
13034	M 6 x1	STD	OH2		100	19	29	6			Yes	A	23
13035					120	19	29	6			Yes	D	27
13036					150	19	29	6			Yes	A	33
13037					200	19	29	6			Yes	●	47
13858	M 6 x0.75	STD	OH2		100	19	29	6			Yes	D	24
13859					150	19	29	6			Yes	●	33
13038					100	19	29	6			Yes	D	24
13042					100	19	29	6			Yes	A	28
13043	M 8 x1.25	STD	OH3		120	22	37	6.2			Yes	D	33
13044					150	22	37	6.2			Yes	A	39
13045					200	22	37	6.2			Yes	●	53
13860					100	22	37	6.2			Yes	●	27
13861	M 8 x1.5	STD	OH5		150	24	41	7			Yes	●	39
13046					100	22	37	6.2			Yes	●	28
13047					120	22	37	6.2			Yes	D	33
13048					150	22	37	6.2			Yes	●	40
13049	M 8 x0.75	STD			100	22	37	6.2			Yes	●	28
13050					100	—	—	—			—	●	36
13051					120	—	—	—			—	●	43
13052					150	—	—	—			—	A	51
13053	M10 x1.5	STD	OH3		200	24	41	7			—	D	67

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk, DRVSはP.1047をご覧ください。

- 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

次ページへ

呼びSize M16 ~ M36 NEXT



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ハイスポイントタップロングシャンク

Spiral Pointed Tap with Long Shank

EX-LT-POT

標準価格・CAD



HSSE

ねじの種類 : W

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
13904	W 5/16 - 18				150	22	37	6.1		Yes	△	38
13907	W 1/2 - 12	STD	OH3	5P	150	29	48	9	3	—	△	81

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

標準のポイントタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。

This tap is used when a standard spiral pointed tap is too short.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
13909	W 5/8 - 11	STD	OH3	5P	150	32	52	12	3	—	D △	138

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ハイスポイントタップロングシャンク

Spiral Pointed Tap with Long Shank

EX-LT-POT

左ねじ LH Thread



標準価格・CAD



HSSE

ねじの種類：M(L)

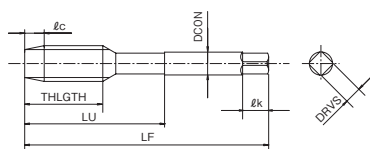
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 Tap Limit	全長 L	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
21310	M3 X0.5 -L	STD	OH2	5P	100	11	19	4	3	Yes	12

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

標準のポイントタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。

This tap is used when a standard spiral pointed tap is too short.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 Tap Limit	全長 L	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
21336	M6 X1 -L	STD	OH2	5P	150	19	29	6	3	Yes	34

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-POT		○	○	○							○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

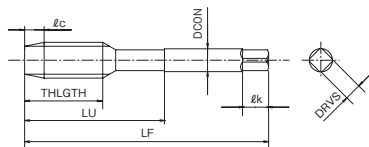
DRILL TAP
ドリル
タップ

ホモ処理ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap (with Steam Oxide)

EX-H-POT



標準価格・CAD



ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク 径 DCON	溝数 NOF	突出し 中心 外部 中心	在庫 Stock	重量 (g)
16698	M 1.4 X0.3				34	9	—	3		Yes	▲	3
16700	M 1.7 X0.35	STD	OH1		36	11	—	3		Yes	▲	3
16702	M 2 X0.4				40	12	—	3		Yes	●	3
16704	M 2.3 X0.4				42	13	—	3		Yes	●	3
16706	M 2.5 X0.45				44	14	—	3		Yes	●	4
16708	M 2.6 X0.45	STD	OH2		44	14	—	3		Yes	●	4
16710	M 3 X0.5				46	11	19	4		Yes	●	5
16711	M 3 X0.5	STD+1	OH3							Yes	●	5
16712	M 3.5 X0.6	STD	OH2		48	13	20	4		Yes	●	5
16713	M 3.5 X0.6	STD+1	OH3							Yes	●	5
16714	M 4 X0.7	STD	OH2		52	13	21	5		Yes	●	8
16715	M 4 X0.7	STD+1	OH3							Yes	●	8
16718	M 5 X0.8	STD	OH2		60	16	24	5.5		Yes	●	10
16719	M 5 X0.8	STD+1	OH3							Yes	●	10
16722	M 6 X1	STD	OH2		62	19	29	6		Yes	●	12
16723	M 6 X1	STD+1	OH3							Yes	●	13
16728	M 8 X1.25	STD	OH3		70	22	37	6.2		Yes	●	19
16729	M 8 X1.25	STD+1	OH4							Yes	●	19
16730	M 8 X1	STD	OH2		70	22	37	6.2		Yes	●	19
16734	M10 X1.5	STD	OH3		75	24	41	7		—	●	27
16735	M10 X1.5	STD+1	OH4							—	●	27
16736	M10 X1.25	STD	OH3		75	24	41	7		—	●	28
16737	M10 X1.25	STD+1	OH4							—	●	28
16738	M10 X1	STD	OH3		75	24	41	7		—	●	28
16739	M12 X1.75	STD	OH4		82	29	48	8.5		—	●	43
16740	M12 X1.75	STD+1	OH5							—	●	43

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、A-POT (P.661)へ切り替え生産させていただきます。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク 径 DCON	溝数 NOF	突出し 中心 外部 中心	在庫 Stock	重量 (g)
16742	M12 X1.5	STD	OH3		82	29	48	8.5		—	●	43
16743	M12 X1.5	STD+1	OH4							—	●	44
16745	M12 X1.25	STD	OH4		82	29	48	8.5		—	●	44
16746	M12 X1.25	STD+1	OH5							—	●	44
16747	M12 X1	STD	OH3		82	29	48	8.5		—	●	45
16749	M14 X2	STD	OH4		88	30	48	10.5		—	●	70
16751	M14 X1.5	STD	OH3		88	30	48	10.5		—	●	70
16755	M16 X2	STD	OH4		95	32	52	12.5		—	●	101
16757	M16 X1.5	STD	OH3		95	32	52	12.5		—	●	100
16761	M18 X2.5				100	37	55	14		—	●	121
16763	M18 X1.5				100	37	55	14		—	●	121
16767	M20 X2.5				105	37	58	15		—	●	150
16769	M20 X1.5				105	37	58	15		—	●	151
16773	M22 X2.5	STD	OH4		115	38	63	17		—	●	204
16775	M22 X1.5				115	38	63	17		—	●	204
16779	M24 X3				120	45	66	19		—	●	260
16781	M24 X1.5				120	45	66	19		—	●	264
16785	M27 X3				130	45	71	20		—	●	332
16791	M30 X3.5				135	48	74	23		—	●	435
16851	M33 X3.5	STD	OH5		145	51	77	25		—	●	563
16855	M36 X4				155	57	82	28		—	●	717
16857	M36 X1.5	STD	OH4		110	39	49	28		—	△	510
16859	M42 X4.5	STD	OH5		175	60	93	32		—	●	1,075
16861	M42 X1.5	STD	OH3		120	39	49	32		—	△	750

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ▲= The products have been stopped producing and replaced by A-POT (p.661).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC						
製品記号 Abbreviation																											
EX-H-POT																											

EX-H-POT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク

Spiral Pointed Tap with Long Shank (with Steam Oxide)

EX-LT-H-POT



標準価格・CAD



HSSE

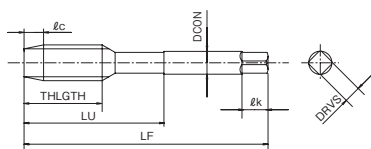
H

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
17110	M 3 × 0.5	STD	OH2		100	11	19	4	3	Yes	●	11
17118	M 4 × 0.7				100	13	21	5		Yes	●	16
17126	M 5 × 0.8				100	16	24	5.5		Yes	●	19
17134	M 6 × 1				100	19	29	6		Yes	●	24
17136	M 6 × 1				150	19	29	6		Yes	●	33
17142	M 8 × 1.25				100	22	37	6.2		Yes	●	27
17144	M 8 × 1.25				150	22	37	6.2		Yes	●	40
17152	M10 × 1.5				150	24	41	7		—	●	52
17168	M12 × 1.75	STD	OH3		150	29	48	8.5	3	—	●	75
17170	M12 × 1.75				200	29	48	8.5		—	△	98
17176	M12 × 1.5				150	29	48	8.5		—	●	75
17184	M12 × 1.25				150	29	48	8.5		—	●	74
79004	M14 × 2				150	30	48	10.5		—	●	107
79006	M14 × 2				200	30	48	10.5		—	△	141
79012	M14 × 1.5				150	30	48	10.5		—	●	108
79020	M16 × 2				150	32	52	12.5		—	●	153

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、A-LT-POT(P.666)へ切り替え生産させていただきます。



単位:mm Unit:mm																
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	標記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)				
79028	M16 ×1.5	STD	OH3	SP	150				3	D	●	150				
79030					200	32	52	12.5			—	△	200			
79036	M18 ×2.5				150						●	186				
79038					200	37	55	14			—	△	248			
79044	M18 ×1.5				150	37	55	14			—	●	186			
79046					200	37	55	14			—	△	248			
79052	M20 ×2.5				150	37	58	15			—	●	217			
79060	M20 ×1.5				150	37	58	15			—	●	217			
79062					200	37	58	15			—	△	287			
79070	M22 ×2.5				200	38	63	17			—	△	359			
79078	M22 ×1.5				200	38	63	17			—	△	360			
79086	M24 ×3	STD	OH4		200	45	66	19			—	▲	445			
79092	M24 ×1.5	STD	OH3		150	45	66	19			—	▲	338			
79094					200	45	66	19			—	△	445			

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by A-LT-POT (p.666).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel		25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC																	
EX-LT-H-POT	○	○	○	○							○														○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

Vコートハイスポイントタップ

V Coated Spiral Pointed Tap

V-POT



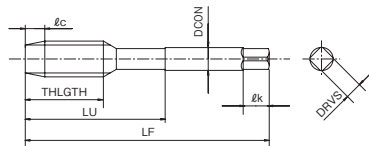
標準価格・CAD



HSSE
V

軟質材から硬質材まで幅広く適用できます。特に高速、高希釈(水溶性切削油剤)のタッピング条件において優れた性能を発揮します。またドライタッピングにも効果を発揮します。

This tap is capable of a wide range of applications, on both soft or hard materials. It is particularly suited for high speed tapping (with a highly diluted water soluble oil). This tap is also suitable for dry tapping.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精磨記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	有効 センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8310076	M 3.5 x 0.6	STD	OH2		48	13	20	4		Yes	B ▲	5
8310077	M 3.5 x 0.6									Yes	▲	5
8310091	M 5 x 0.8	STD+1	OH3		60	16	24	5.5		Yes	▲	11
8310112	M 8 x 1				70	22	37	6.2		Yes	▲	19
8310118	M10 x 1.5	STD+1	OH4		75	24	41	7	3	—	D	28
8310125	M10 x 1				75	24	41	7		—	▲	29
8310131	M12 x 1.75	STD+1	OH5		82	29	48	8.5		—	▲	44
8310134	M12 x 1.5	STD	OH3		82	29	48	8.5		—	B ▲	44
8310135	M12 x 1.5	STD+1	OH4							—	D ▲	44
8310138	M12 x 1.25	STD+1	OH5		82	29	48	8.5		—	▲	44

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

- 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、A-POT (P.661)へ切り替え生産させていただきます。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精磨記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	有効 センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8310140	M12 x 1	STD	OH3		82	29	48	8.5		—	B ▲	46
8310141	M12 x 1	STD+1	OH4							—	▲	46
8310150	M14 x 1.5				88	30	48	10.5		—	▲	71
8310160	M16 x 1.5	STD	OH3		95	32	52	12.5		—	▲	100
8310167	M18 x 2.5				100	37	55	14		—	▲	121
8310170	M18 x 1.5				100	37	55	14	3	—	D ▲	122
8310180	M20 x 1.5				105	37	58	15		—	▲	153
8310187	M22 x 2.5	STD	OH4		115	38	63	17		—	▲	207
8310190	M22 x 1.5				115	38	63	17		—	▲	207
8310197	M24 x 3				120	45	66	19		—	▲	262
8310200	M24 x 1.5				120	45	66	19		—	▲	264

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
- ▲= The products have been stopped producing and replaced by A-POT (p.661).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
V-POT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

Vコートハイスポイントタップロングシャンク

V Coated Spiral Pointed Tap with Long Shank

V-LT-POT



標準価格・CAD



HSSE

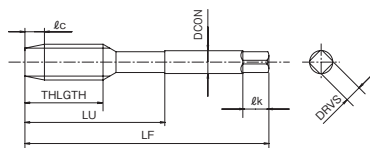
V

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	全長 センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8316221	M 6 × 1	STD	OH2		150	19	29	6		Yes	▲	34
8316225	M 8 × 1.25				150	22	37	6.2		Yes	▲	39
8316247	M12 × 1.5	STD	OH3	SP	150	29	48	8.5	3	—	D	75
8316262	M14 × 1.5				150	30	48	10.5		—		109
8316265	M16 × 2	STD	OH4		150	32	52	12.5		—		151
8316269	M16 × 1.5	STD	OH3		150	32	52	12.5		—		153

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、A-LT-POT(P.666)、TIN-LT-POT(P.684)へ切り替え生産させていただいております。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	全長 センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8316272	M18 × 2.5				150	37	55	14		—		188
8316275	M18 × 1.5				150	37	55	14		—		189
8316278	M20 × 2.5	STD	OH4	SP	150	37	58	15	3	—	D	218
8316288	M22 × 1.5				200	38	63	17		—		368
8316291	M24 × 3				200	45	66	19		—		453
8316294	M24 × 1.5				200	45	66	19		—		453

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by A-LT-POT (p.666) and TIN-LT-POT (p.684).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-LT-POT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
形状
形状表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP

溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP

スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP

ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)

管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)

管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)

管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)

管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP

インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP

マシニングセン
タタップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

TiNコートハイスポイントタップ

TiN Coated Spiral Pointed Tap

TIN-POT

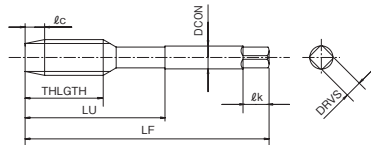


標準価格・CAD



被削材は幅広く適用できますが、特にステンレス鋼、調質材などの通り穴の高速ねじ立てに適しています。

This tap is capable of tapping a wide range of materials, but is especially suited for high speed tapping of stainless steels and quenched and tempered steels.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 TH LGTH	首下長 LU	シャンク長 D CON	溝数 NOF	突起 セクタ External Group	在庫 Stock	重量 (g)	
10800	M 1.4 × 0.3	STD	OH1	5P	34	9	—	3	2	Yes	●	3	
10802	M 1.7 × 0.35				36	11	—	3		Yes	●	3	
10803	M 2 × 0.4				40	12	—	3		Yes	●	3	
10805	M 2.3 × 0.4				42	13	—	3		Yes	●	3	
10807	M 2.5 × 0.45	STD	OH2		44	14	—	3	2	Yes	●	3	
10809	M 2.6 × 0.45				44	14	—	3		Yes	●	3	
10811	M 3 × 0.5				46	11	19	4		Yes	B	●	5
10812	M 3.5 × 0.6				48	13	20	4		Yes	D	●	6
10814	M 4 × 0.7	STD	OH2		52	13	21	5	3	Yes	●	7	
10817	M 5 × 0.8				60	16	24	5.5		Yes	●	10	
10820	M 6 × 1				62	19	29	6		Yes	●	12	
10823	M 8 × 1.25				70	22	37	6.2		Yes	B	●	19
10826	M10 × 1.5	STD	OH3		75	24	41	7	3	—	●	27	
10829	M10 × 1.25				75	24	41	7		—	●	28	
10832	M12 × 1.75				82	29	48	8.5		—	●	44	
10835	M12 × 1.5				82	29	48	8.5		—	●	44	
10838	M12 × 1.25	STD	OH4		82	29	48	8.5	3	—	●	44	
10845	M14 × 2				88	30	48	10.5		—	●	71	
10847	M14 × 1.5				88	30	48	10.5		—	D	●	72
10851	M16 × 2				95	32	52	12.5		—	●	101	

■ 突出しセンタ長・シャンク四角部寸法 ϕk , DRWSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返 Grade	精度 Tap Limit	食付 R/c	全長 LF	ねじ長 TH, LGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	2倍の ピッチ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
10853	M16 ×1.5	STD	OH3	5P	95	32	52	12.5	3	—	●	101
10857	M18 ×2.5				100	37	55	14		—	●	122
10859	M18 ×1.5				100	37	55	14		—	●	122
10863	M20 ×2.5				105	37	58	15		—	●	152
10865	M20 ×1.5				105	37	58	15	—	●	153	
10869	M22 ×2.5				115	38	63	17	—	●	208	
10871	M22 ×1.5				115	38	63	17	—	●	206	
10875	M24 ×3				120	45	66	19	—	●	263	
10877	M24 ×1.5				120	45	66	19	—	●	263	
10879	M27 ×3				130	45	71	20	—	D	338	
10881	M27 ×1.5				130	45	71	20	—	●	347	
10883	M30 ×3.5				135	48	74	23	—	●	439	
10885	M30 ×1.5				135	48	74	23	—	●	453	
10887	M33 ×3.5				145	51	77	25	—	●	567	
10889	M33 ×1.5				110	37	47	25	—	●	429	
10891	M36 ×4				155	57	82	28	—	●	723	
10893	M36 ×1.5				110	39	49	28	—	●	516	
10895	M42 ×4.5				175	60	93	32	4	—	●	1,096
10897	M42 ×1.5				120	39	49	32		—	●	761

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRWS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
TIN-POT	○	○	○	○	○	○	○	○	●	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイスポイントタップロングシャンク

TiN Coated Spiral Pointed Tap with Long Shank

TIN-LT-POT



HSSE

TiN

標準価格・CAD

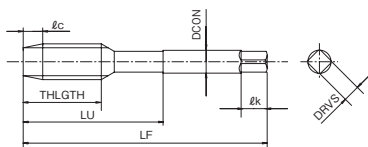


ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
78810	M 3 ×0.5	STD	OH2	5P	100	11	19	4	3	Yes	●	11
78813	M 4 ×0.7				100	13	21	5		Yes	●	16
78816	M 5 ×0.8				100	16	24	5.5		Yes	●	19
78819	M 6 ×1				100	19	29	6		Yes	●	24
78821	M 6 ×1	STD	OH3		150	19	29	6		Yes	●	40
78823	M 8 ×1.25				100	22	37	6.2		Yes	●	28
78825	M 8 ×1.25				150	22	37	6.2		Yes	●	40
78832	M10 ×1.5				150	24	41	7		—	●	52
78836	M10 ×1.25	STD	OH4		150	24	41	7		—	●	53
78843	M12 ×1.75				150	29	48	8.5		—	●	75
78847	M12 ×1.5				150	29	48	8.5		—	●	75
78851	M12 ×1.25				150	29	48	8.5		—	●	76

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSIはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。



単位:mm Unit:mm												
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
78858	M14 x2	STD	OH4	5P	150	30	48	10.5	3	—	D	● 108
78862	M14 x1.5	STD	OH3		150	30	48	10.5		—		● 110
78865	M16 x2	STD	OH4		150	32	52	12.5		—		● 152
78869	M16 x1.5	STD	OH3		150	32	52	12.5		—		● 152
78872	M18 x2.5	STD	OH4		150	37	55	14		—		● 188
78875	M18 x1.5				150	37	55	14		—		● 189
78878	M20 x2.5				150	37	58	15		—		● 219
78881	M20 x1.5				150	37	58	15		—		● 221
78885	M22 x2.5	STD	OH4		200	38	63	17		—		● 365
78888	M22 x1.5				200	38	63	17		—		● 361
78891	M24 x3				200	45	66	19		—		● 453
78894	M24 x1.5				200	45	66	19		—		● 449

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVSI.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-LT-POT	○	○	○	○	○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
センタ
タップ

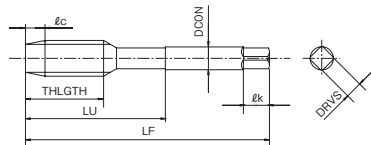
DRILL TAP
ドリル
タップ

難削材用粉末ハイスポイントタップ CPM Spiral Pointed Tap for Difficult to Machine Materials

CPM-POT



標準価格・CAD



CPM

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	旋出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
22098	M 1.4 × 0.3	STD	OH1		34	9	—	3		Yes	●	3
22100	M 1.6 × 0.35				36	10	—	3		Yes	●	3
22102	M 1.7 × 0.35				36	11	—	3		Yes	●	3
22104	M 2 × 0.4	STD	OH2		40	12	—	3		Yes	●	3
22108	M 2.5 × 0.45				44	14	—	3		Yes	●	3
22110	M 2.6 × 0.45				44	14	—	3		Yes	●	3
22112	M 3 × 0.5				46	11	19	4		Yes	●	4
22120	M 4 × 0.7				52	13	21	5		Yes	●	7
22126	M 5 × 0.8				60	16	24	5.5		Yes	●	11
22130	M 6 × 1				62	19	29	6		Yes	●	13
22138	M 8 × 1.25				70	22	37	6.2		Yes	●	19
22146	M10 × 1.5	STD	OH3		75	24	41	7		—	●	28
22150	M10 × 1.25				75	24	41	7		—	●	29
22166	M12 × 1.75				82	29	48	8.5		—	●	44
22170	M12 × 1.5				82	29	48	8.5		—	●	45
22174	M12 × 1.25				82	29	48	8.5		—	●	46
22178	M14 × 2	STD	OH4		88	30	48	10.5		—	●	70
22182	M14 × 1.5	STD	OH3		88	30	48	10.5		—	●	70

■ 旋出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	旋出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
22186	M16 × 2	STD	OH4		95	32	52	12.5		—	●	100
22190	M16 × 1.5	STD	OH3		95	32	52	12.5		—	●	100
22194	M18 × 2.5				100	37	55	14		—	●	121
22198	M18 × 1.5				100	37	55	14		—	●	125
22202	M20 × 2.5				105	37	58	15		—	●	152
22206	M20 × 1.5				105	37	58	15		—	●	157
22210	M22 × 2.5				115	38	63	17		—	●	207
22214	M22 × 1.5	STD	OH4		115	38	63	17		—	●	215
22218	M24 × 3				120	45	66	19		—	●	263
22222	M24 × 1.5				120	45	66	19		—	●	276
22226	M27 × 3				130	45	71	20		—	●	344
22230	M27 × 1.5				130	45	71	20		—	●	355
22234	M30 × 3.5				135	48	74	23		—	●	451
22238	M30 × 1.5				135	48	74	23		—	●	469
22240	M33 × 3.5				145	51	77	25		—	●	581
22243	M36 × 4	STD	OH5		155	57	82	28		—	●	758
22246	M42 × 4.5				175	60	93	32		—	●	1,132
22249	M48 × 5				185	67	98	38		—	●	1,619

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AlCADC	MC	ZDC				
CPM-POT																						

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

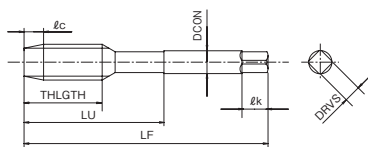
難削材用粉末ハイスポイントタップロングシャンク CPM Spiral Pointed Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials

CPM-LT-POT



CPM

標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 TH, GTH	首下長 LU	シャンク径 D CON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
78610	M 3 × 0.5	STD	OH3	5P	100	11	19	4	3	Yes	●	12
78613	M 4 × 0.7				100	13	21	5		Yes	●	16
78616	M 5 × 0.8				100	16	24	5.5		Yes	●	20
78619	M 6 × 1				100	19	29	6		Yes	●	24
78621					150					Yes	●	34
78623	M 8 × 1.25				100	22	37	6.2		Yes	●	28
78625					150					Yes	●	41
78632	M10 × 1.5				150	24	41	7		—	●	53
78636	M10 × 1.25				150	24	41	7		—	●	54
78643	M12 × 1.75				150	29	48	8.5		—	●	76
78647	M12 × 1.5	STD	OH4		150	29	48	8.5		—	●	76
78651	M12 × 1.25				150	29	48	8.5		—	●	77

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm												
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 Tap Limit	食付 R c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
78658	M14 X2	STD	OH4	5P	150	30	48	10.5	3	—	D	● 111
78662	M14 X1.5	STD	OH3		150	30	48	10.5		—		● 110
78665	M16 X2	STD	OH4		150	32	52	12.5		—		● 152
78669	M16 X1.5	STD	OH3		150	32	52	12.5		—		● 154
78672	M18 X2.5	STD	OH4		150	37	55	14	—	● 186		
78675	M18 X1.5				150	37	55	14	—	● 193		
78678	M20 X2.5				150	37	58	15	—	● 220		
78681	M20 X1.5				150	37	58	15	—	● 226		
78685	M22 X2.5				200	38	63	17	—	● 367		
78688	M22 X1.5				200	38	63	17	—	● 376		
78691	M24 X3				200	45	66	19	—	● 452		
78694	M24 X1.5				200	45	66	19	—	● 446		

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CPM-LT-POT			○		○	○					○	○	○	○								○	○		

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ステンレス用ホモ処理ハイスポイントタップ
Spiral Pointed Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)

EX-SUS-POT



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

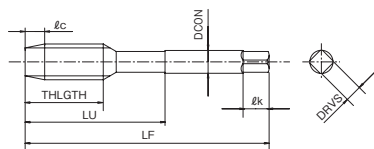
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク 径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ 外部中心 External Center	在庫 Stock	重量 (g)
15010	M 1.4 × 0.3	STD	OH1	34	9	—	3	2	Yes	●	3
15013	M 1.6 × 0.35	STD	OH1	36	10	—	3	2	Yes	●	3
15015	M 1.7 × 0.35	STD	OH1	36	11	—	3	2	Yes	●	3
15019	M 2 × 0.4	STD	OH1	40	12	—	3	2	Yes	●	3
15025	M 2.3 × 0.4	STD	OH1	42	13	—	3	2	Yes	●	3
15027	M 2.5 × 0.45	STD	OH1	44	14	—	3	2	Yes	●	4
15029	M 2.6 × 0.45	STD	OH1	44	14	—	3	2	Yes	●	4
24210	M 3 × 0.6	STD	OH2	46	11	19	4	3	Yes	●	5
14125	M 3 × 0.5	STD+2	OH4	46	11	19	4	3	Yes	A	4
24213	M 3.5 × 0.6	STD	OH2	48	13	20	4	3	Yes	●	5
24215	M 4 × 0.75	STD	OH2	52	13	21	5	3	Yes	●	8
14130	M 4 × 0.7	STD+2	OH4	52	13	21	5	3	Yes	A	7
24218	M 4 × 0.7	STD+2	OH4	52	13	21	5	3	Yes	●	8
24219	M 5 × 0.9	STD	OH2	60	16	24	5.5	3	Yes	●	11
14135	M 5 × 0.8	STD+2	OH4	60	16	24	5.5	3	Yes	A	10
24222	M 6 × 1	STD	OH2	62	19	29	6	3	Yes	●	13
24226	M 8 × 1.25	STD	OH3	70	22	37	6.2	3	Yes	●	19
24233	M 8 × 1	STD	OH2	70	22	37	6.2	3	Yes	●	19
14157	M 10 × 1.5	STD	OH3	75	24	41	7	3	Yes	●	27
24243	M 10 × 1.5	STD+2	OH5	75	24	41	7	3	Yes	●	28
14159	M 10 × 1.25	STD	OH3	75	24	41	7	3	Yes	●	27
24245	M 10 × 1	STD+2	OH5	75	24	41	7	3	Yes	●	28
24246	M 12 × 1.75	STD	OH3	82	29	48	8.5	3	Yes	●	43
14169	M 12 × 1.5	STD	OH3	82	29	48	8.5	3	Yes	●	44
24255	M 12 × 1.5	STD+2	OH5	82	29	48	8.5	3	Yes	●	44
24256	M 12 × 1.5	STD	OH3	82	29	48	8.5	3	Yes	●	44
24257	M 12 × 1.25	STD	OH3	82	29	48	8.5	3	Yes	●	44
24258	M 12 × 1.25	STD+2	OH5	82	29	48	8.5	3	Yes	●	44
24259	M 12 × 1	STD	OH3	82	29	48	8.5	3	Yes	●	43

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

通り穴のステンレス鋼、銅、熱加塑性プラスチックに適します。

Suitable for tapping through holes in materials such as stainless steels, copper and thermo plastic.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク 径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ 外部中心 External Center	在庫 Stock	重量 (g)
24268	M14 × 2	STD OH3	STD+2 OH5	88	30	48	10.5	3	Yes	●	70
24269	M14 × 1.5	STD OH3	STD+2 OH5	88	30	48	10.5	3	Yes	●	70
24270	M16 × 2	STD OH3	STD+2 OH5	95	32	52	12.5	3	Yes	●	101
24272	M16 × 1.5	STD OH3	STD+2 OH5	95	32	52	12.5	3	Yes	●	100
24276	M18 × 2.5	STD OH3	STD+2 OH5	100	37	55	14	3	Yes	●	120
24277	M18 × 1.5	STD OH3	STD+2 OH5	100	37	55	14	3	Yes	●	121
24278	M20 × 2.5	STD OH3	STD+2 OH5	105	37	58	15	3	Yes	●	151
24280	M20 × 1.5	STD OH3	STD+2 OH5	105	37	58	15	3	Yes	●	152
24284	M22 × 2.5	STD OH3	STD+2 OH5	115	38	63	17	3	Yes	●	208
24285	M22 × 1.5	STD OH3	STD+2 OH5	115	38	63	17	3	Yes	●	205
24286	M24 × 3	STD OH3	STD+2 OH5	120	45	66	19	3	Yes	●	260
24288	M24 × 1.5	STD OH3	STD+2 OH5	120	45	66	19	3	Yes	●	263
24292	M27 × 3	STD OH3	STD+2 OH5	130	45	71	20	3	Yes	●	341
24294	M27 × 1.5	STD OH3	STD+2 OH5	130	45	71	20	3	Yes	●	344
24296	M30 × 3.5	STD OH3	STD+2 OH5	135	48	74	23	3	Yes	●	432
24297	M30 × 1.5	STD OH3	STD+2 OH5	135	48	74	23	3	Yes	●	447
24300	M33 × 3.5	STD OH3	STD+2 OH5	145	51	77	25	3	Yes	●	570
24301	M33 × 1.5	STD OH3	STD+2 OH5	110	37	47	25	3	Yes	●	427
24302	M36 × 4	STD OH3	STD+2 OH5	155	57	82	28	3	Yes	●	722
24303	M36 × 1.5	STD OH3	STD+2 OH5	110	39	49	28	3	Yes	●	517
24305	M42 × 4.5	STD OH3	STD+2 OH5	175	60	93	32	3	Yes	●	1,078
24306	M42 × 1.5	STD OH3	STD+2 OH5	120	39	49	32	3	Yes	●	763

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ステンレス用ホモ処理ハイスポイントタップ

Spiral Pointed Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)

EX-SUS-POT

HSSE

H

標準価格・CAD



ねじの種類 : U

ツールNo.	呼び	精度表記	精度	食付	全長	ねじ長	首下長	シャンク径	溝数	標準センタ	在庫	重量
EDP No.	Thread Size	Grade	TAP Limit	ℓc	LF	THLGTH	LU	DCON	NOF	External Center	Stock	(g)
15162	No. 4- 40UNC	STD	OH2	4P	44	15	21	3	2	Yes	●	4
15163	No. 4- 48UNF				44	15	21	3		Yes	●	3
15166	No. 5- 40UNC				46	11	19	4	3	Yes	●	5
15167	No. 5- 44UNF				46	11	19	4		Yes	●	5
15170	No. 6- 32UNC				48	13	21	4		Yes	●	5
15171	No. 6- 40UNF				48	13	21	4		Yes	●	5
15174	No. 8- 32UNC				52	13	21	5		Yes	●	8
15175	No. 8- 36UNF				52	13	21	5		Yes	●	8
15178	No. 10- 24UNC				60	16	24	5.5		Yes	●	10
15179	No. 10- 32UNF				60	16	24	5.5		Yes	●	10
15185	1/4- 20UNC	STD	OH3	4P	62	19	29	6	3	Yes	●	12
15186	1/4- 28UNF	STD	OH2		62	19	29	6		Yes	●	13
15189	5/16- 18UNC	STD	OH2		70	22	37	6.1		Yes	●	18
15190	5/16- 24UNF	STD	OH3		70	22	37	6.1		Yes	●	19

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo.	呼び	精度表記	精度	食付	全長	ねじ長	首下長	シャンク径	溝数	突先 センタ External Center	在庫	重量
EDP No.	Thread Size	Grade	TAP Limit	ℓc	LF	THLGTH	LU	DCON	NOF		Stock	(g)
15193	3/8- 16UNC	STD	OH2	4P	75	24	41	7	3	D	●	26
15194	3/8- 24UNF	STD	OH3		75	24	41	7			●	27
15197	7/16- 14UNC	STD	OH3		80	25	48	8			●	37
15198	7/16- 20UNF				80	25	48	8			●	38
15202	1/2- 13UNC				85	29	48	9			●	51
15205	1/2- 20UNF				85	29	48	9			●	51
15208	5/8- 11UNC				95	32	52	12			●	93
15209	5/8- 18UNF				95	32	52	12			●	93
15212	3/4- 10UNC				105	37	58	14			●	136
15213	3/4- 16UNF				105	37	58	14			●	133
15216	7/8- 9UNC	STD	OH4		115	38	63	17			●	204
15217	7/8- 14UNF	STD	OH3	115	38	63	17	●	204			
15220	1- 8UNC	STD	OH4	125	45	68	20	●	302			
15221	1- 12UNF	STD	OH3	125	45	68	20	●	300			

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SUS-POT						◎					◎											◎

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ステンレス用ホモ処理ハイスポイントタップ
Spiral Pointed Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)

EX-SUS-POT

標準価格・CAD



HSSE
H

ねじの種類 : W

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
24451	W 1/8 - 40				46	11	19	4		Yes	●	4
24452	W 3/16 - 24		OH2		60	16	24	5.5		Yes	●	10
24453	W 1/4 - 20	STD		4P	62	19	29	6	3	Yes	D	13
24454	W 5/16 - 18		OH3		70	22	37	6.1		Yes	●	18
24455	W 3/8 - 16				75	24	41	7		—	●	26

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
24457	W 1/2 - 12				85	29	48	9		—	●	50
24459	W 5/8 - 11		OH3		95	32	52	12		—	●	93
24460	W 3/4 - 10	STD		4P	105	37	58	14	3	—	D	136
24461	W 7/8 - 9		OH4		115	38	63	17		—	●	207
24462	W 1 - 8				125	45	68	20		—	●	304

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SUS-POT						◎					◎											◎

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

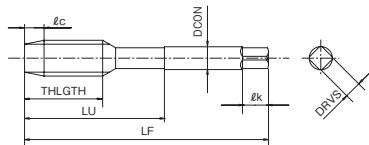
ステンレス用ホモ処理ハイスポイントタップ ロングシャンク

Spiral Pointed Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)

EX-LT-SUS-POT



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
15801	M 3 × 0.5	STD	OH2	4P	100	11	19	4	3	D	●	11
15803	M 3 × 0.5				150	11	19	4			●	15
15805	M 4 × 0.7				100	13	21	5			●	16
15807	M 4 × 0.7				150	13	21	5			●	23
15809	M 5 × 0.8				100	16	24	5.5			●	19
15811	M 5 × 0.8	STD	OH3	4P	150	16	24	5.5			●	28
15813	M 6 × 1				100	19	29	6			●	23
15815	M 6 × 1				150	19	29	6			●	33
15818	M 8 × 1.25				100	22	37	6.2			●	28
15820	M 8 × 1.25				150	22	37	6.2			●	40
15827	M10 × 1.5	STD	OH3	4P	100	24	41	7	3	D	●	36
15829	M10 × 1.5				150	24	41	7			●	51
15832	M10 × 1.25				100	24	41	7			●	37
15834	M10 × 1.25				150	24	41	7			●	52
15843	M12 × 1.75				150	29	48	8.5			●	75
15848	M12 × 1.5	STD	OH4	4P	150	29	48	8.5			●	75

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm												
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
15849	M12 × 1.5	STD	OH3	4P	200	29	48	8.5	3	D	—	95
15853	M12 × 1.25				150	29	48	8.5			—	74
15854	M12 × 1.25				200	29	48	8.5			—	96
15860	M14 × 2				150	30	48	10.5			—	108
15864	M14 × 1.5				150	30	48	10.5			—	107
15865	M14 × 1.5	STD	OH3	4P	200	30	48	10.5	3	D	—	142
15868	M16 × 2				200	32	52	12.5			—	201
15875	M18 × 2.5				200	37	55	14			—	250
15878	M18 × 1.5				200	37	55	14			—	242
15881	M20 × 2.5				200	37	58	15			—	287
15884	M20 × 1.5	STD	OH4	4P	200	37	58	15	3	D	—	281
15887	M22 × 2.5				200	38	63	17			—	362
15890	M22 × 1.5				200	38	63	17			—	361
15893	M24 × 3				200	45	66	19			—	446
15896	M24 × 1.5				200	45	66	19			—	435

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
EX-LT-SUS-POT									○						○											○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシセンタ
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

深穴用ホモ処理ハイスポイントタップ

Spiral Pointed Tap for Deep Holes (with Steam Oxide)

EX-DH-POT

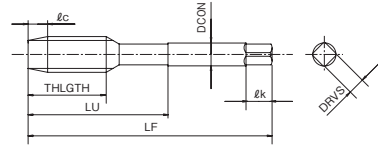


標準価格・CAD



通り穴でねじ立て長さが特に長く、焼付をおこしやすい被削材に適しています。

For tapping deep through holes, especially in materials that are prone to seizure during machining.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 Lc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク 径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
17386	M 2 × 0.4	STD	OH1	5P	40	6	16	3	2	Yes	●	3
17392	M 2.3 × 0.4	STD	OH1		42	6	15	3		Yes	D ●	3
17395	M 2.5 × 0.45	STD	OH2		44	7	16	3		Yes	●	4
17398	M 2.6 × 0.45	STD	OH2		44	7	16	3		Yes	●	3
17405	M 3 × 0.5	STD	OH2		46	9	19	4		Yes	A ●	4
17406	M 3 × 0.5	STD+1	OH3							Yes	●	4
17412	M 3.5 × 0.6	STD	OH2		48	9	20	4		Yes	▲	5
17425	M 4 × 0.75	STD	OH2		52	10	21	5		Yes	△	7
17426	M 4 × 0.75	STD+1	OH3							Yes	△	7
17429	M 4 × 0.7	STD	OH2		52	10	21	5		Yes	A ●	7
17430	M 4 × 0.7	STD+1	OH3							Yes	●	8
17449	M 5 × 0.9	STD	OH2		60	11	24	5.5		Yes	D △	11
17450	M 5 × 0.9	STD+1	OH3	4P						Yes	●	11
17453	M 5 × 0.8	STD	OH2		60	11	24	5.5	3	Yes	A ●	10
17454	M 5 × 0.8	STD+1	OH3							Yes	D ●	10
17469	M 6 × 1	STD	OH2		62	12	29	6		Yes	A ●	12
17470	M 6 × 1	STD+1	OH3							Yes	D ●	13
17486	M 8 × 1.25	STD	OH3		70	13	37	6.2		Yes	A ●	19
17487	M 8 × 1.25	STD+1	OH4							Yes	●	19
17489	M 8 × 1	STD	OH2		70	13	37	6.2		Yes	▲	19
17510	M 10 × 1.5	STD	OH3							—	A ●	27
17511	M 10 × 1.5	STD+1	OH4		75	15	41	7		—	D ●	27
17514	M 10 × 1.25	STD	OH3							—	A ●	27
17515	M 10 × 1.25	STD+1	OH4		75	15	41	7		—	D ●	27

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲ = この製品は生産中止しており、A-POT (P.661)、EX-H-POT (P.679) へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 Lc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク 径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
17519	M10 × 1	STD+1	OH4		75	15	41	7		—	D ▲	27
17539	M12 × 1.75	STD	OH4		82	18	48	8.5		—	A ●	42
17540	M12 × 1.75	STD+1	OH5							—	●	42
17542	M12 × 1.5	STD	OH3		82	18	48	8.5		—	●	43
17543	M12 × 1.5	STD+1	OH4							—	●	42
17548	M12 × 1.25	STD+1	OH5		82	18	48	8.5		—	▲	42
17551	M12 × 1	STD+1	OH4		82	18	48	8.5		—	▲	46
17567	M14 × 2	STD	OH4		88	20	48	10.5		—	●	69
17568	M14 × 2	STD+1	OH5							—	●	69
17570	M14 × 1.5	STD	OH3		88	20	48	10.5		—	●	70
17571	M14 × 1.5	STD+1	OH4							—	●	70
17591	M16 × 2	STD	OH4	4P	95	20	52	12.5	3	—	●	99
17592	M16 × 2	STD+1	OH5							—	D ●	97
17594	M16 × 1.5	STD	OH3		95	20	52	12.5		—	●	100
17595	M16 × 1.5	STD+1	OH4							—	●	100
17612	M18 × 2.5	STD+1	OH5		100	25	55	14		—	▲	123
17619	M18 × 1.5	STD	OH4		100	25	55	14		—	▲	123
17620	M18 × 1.5	STD+1	OH5							—	▲	122
17653	M22 × 1.5				115	25	63	17		—	▲	203
17671	M24 × 1.5	STD	OH3		120	30	66	19		—	▲	261
17698	M30 × 1.5				135	35	74	23		—	▲	441
17789	M33 × 1.5				110	20	47	25		—	▲	416
17791	M36 × 4	STD	OH4		155	40	82	28	4	—	▲	736

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.

▲ = The products have been stopped producing and replaced by A-POT (p.661) and EX-H-POT (p.679).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
EX-DH-POT	○	○		○																		○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

深穴用ホモ処理ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap for Deep Holes (with Steam Oxide)

EX-DH-POT

HSSE

H

標準価格・CAD



ねじの種類：U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
21701	No. 4-40UNC	STD	OH2	4P	44	8	16	3	2	Yes	△	4
21703	No. 4-48UNF				44	8	16	3	2	Yes	△	4
21705	No. 5-40UNC				46	8	19	4		Yes	▲	5
21707	No. 5-44UNF				46	8	19	4		Yes	△	5
21709	No. 6-32UNC				48	8	21	4		Yes	▲	6
21711	No. 6-40UNF				48	8	21	4	3	Yes	△	6
21713	No. 8-32UNC				52	10	21	5		Yes	▲	8
21715	No. 8-36UNF				52	10	21	5		Yes	△	8
21717	No.10-24UNC				60	11	24	5.5		Yes	▲	10
21719	No.10-32UNF				60	11	24	5.5		Yes	△	10

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-POT(P.664)へ切り替え生産させていただきます。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 TH, GTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
21725	1/4-20UNC	STD	OH3	4P	62	12	29	6		Yes	▲	13
21727	1/4-28UNF	STD	OH2		62	12	29	6		Yes	▲	13
21729	5/16-18UNC	STD	OH3		70	14	37	6.1		Yes	▲	18
21731	5/16-24UNF				70	14	37	6.1		Yes	▲	18
21733	3/8-16UNC				75	16	41	7	3	—	▲	26
21735	3/8-24UNF				75	16	41	7		—	▲	26
21737	7/16-14UNC				80	18	48	8		—	▲	37
21739	7/16-20UNF				80	18	48	8		—	▲	37
21741	1/2-13UNC				85	20	48	9		—	▲	50
21743	1/2-20UNF				85	20	48	9		—	▲	50

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲=The products have been stopped producing and replaced by A-POT (p.664).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ欄を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-DH-POT	○	○		○				○														○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
センター
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

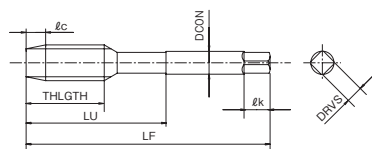
深穴用ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク

Spiral Pointed Tap with Long Shank for Deep Holes (with Steam Oxide)

EX-LT-DH-POT



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 TH LGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
13950	M 3 × 0.5	STD	OH2	4P	120	9	59	4	3	Yes	●	10
13952	M 4 × 0.7				120	10	60	5		Yes	●	14
13954	M 5 × 0.8				120	11	61	5.5		Yes	●	20
13956	M 6 × 1				120	12	62	6		Yes	●	24
13958	M 8 × 1.25	STD	OH3		150	13	63	6.2	3	Yes	D	39
13960	M 10 × 1.5				150	15	65	7		—	●	51
13962	M 10 × 1.25				150	15	65	7		—	●	51
13964	M 12 × 1.75				150	18	68	8.5		—	●	73
13966	M 12 × 1.5				150	18	68	8.5		—	●	74

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 〇 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)

2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲ = この製品は生産中止しており、A-LT-POT(P.666)、EX-LT-H-POT(P.680)、TIN-LT-POT(P.684)へ切り替え生産させていただいております。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
13968	M 12 × 1.25	STD	OH3	4P	150	18	68	8.5	3	—	●	73
15231	M 14 × 2	STD	OH4		150	20	70	10.5		—	▲	105
15237	M 14 × 1.5	STD	OH3		150	20	70	10.5		—	▲	106
15244	M 16 × 1.5	STD	OH3		150	20	70	12.5		—	▲	148
15250	M 18 × 1.5	STD	OH4	4P	150	25	75	14	3	—	D	185
15260	M 22 × 2.5	STD	OH3		200	25	75	17		—	▲	359
15263	M 22 × 1.5	STD	OH3		200	25	75	17		—	▲	359
15269	M 24 × 1.5	STD	OH3		200	30	80	19		—	▲	448

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)

2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲ = The products have been stopped producing and replaced by A-LT-POT(p.666) and EX-LT-H-POT (p.680) and TIN-LT-POT (p.684).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 マグネシ ウム合金 Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
EX-LT-DH-POT	○	○		○																		○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ホモ処理油穴付きハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)

OIL-POT



HSS

H

標準価格・CAD



ねじの種類：M

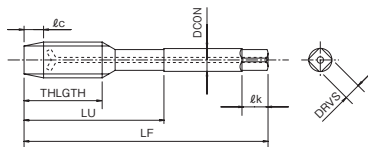
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
10350					80					—	●	16
10351	M 6 × 1	STD	OH2		100	19	28	6		—	●	22
10352					120					—	●	26
10356					80					—	●	19
10357	M 8 × 1.25				100	22	31	6.2		—	●	25
10358					120					—	●	30
10364					80					—	●	27
10366	M10 × 1.5				120	24	34	7		—	●	40
10367					150					—	●	48
10371	M10 × 1.25			4P	120	24	34	7	3	—	●	40
10379					100					—	●	50
10380	M12 × 1.75	STD	OH3		120	29	41	8.5		—	●	55
10381					150					—	●	70
10384	M12 × 1.5				120	29	41	8.5		—	●	55
10388	M12 × 1.25				120	29	41	8.5		—	●	55
10395	M14 × 2				100					—	●	74
10397					150	30	43	10.5		—	●	100
10402	M14 × 1.5				150	30	43	10.5		—	●	100
10405	M16 × 2				100					—	●	100
10407					150	32	45	12.5		—	●	188

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 油穴は各溝に1穴ずつです。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

通り穴の横立て、深穴の加工に効果的です。油穴により切削油剤が刃先に作用するため、高速、高精度なねじ立てが可能になります。

Effective for horizontal deep hole tapping of through holes. Because cutting fluid is sufficiently applied to the cutting edges, high speed, precise operation is possible.



単位:mm Unit:mm												
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
10408	M16 × 2				200	32	45	12.5		—	●	188
10412	M16 × 1.5				150	32	45	12.5		—	●	145
10415	M18 × 2.5				100	37	49	14		—	●	116
10421	M18 × 1.5				150	37	49	14		—	●	176
10424					120					—	●	164
10425	M20 × 2.5	STD	OH3		150	37	50	15		—	●	207
10426					200					—	●	274
10429	M20 × 1.5				150	37	50	15		—	△	210
10432	M22 × 2.5			4P	120	38	51	17	3	—	●	200
10433					150					—	△	255
10437	M22 × 1.5				150	38	51	17		—	△	254
10440					120					—	●	251
10441	M24 × 3	STD	OH4		150	45	59	19		—	●	315
10442					200					—	●	421
10445	M24 × 1.5	STD	OH3		150	45	59	19		—	△	317
10448	M27 × 3				150					—	●	365
10450					250	45	63	20		—	●	625
10454		STD	OH4		150					—	●	464
10456	M30 × 3.5				250	48	67	23		—	●	793

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Each flute has its own oil hole.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel		25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC																	
OIL-POT	○	○	○	○							○		○	○	○	○	○								○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

薄板用ホモ処理ハイスポイントタップ
Spiral Pointed Tap for Sheet Steels (with Steam Oxide)

EX-SS-POT

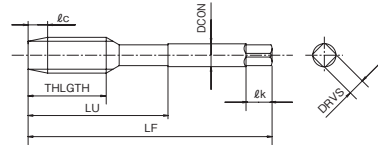


標準価格・CAD



引張り強度700N/㎜以下の軟鋼の薄板(通り穴)のねじ立て加工に最適です。パンチ穴、バーリング穴のヒゲ、バリ、ムシレの発生を抑えるため美しい仕上げ面が得られます。

For tapping through holes in soft/mild sheet steels with tensile strength below 700N/㎜. This tap is especially designed to prevent torn thread, burrs and splinters from punched holes or burred holes. It produces a smooth machined surface.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返表記 Grade	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THGHTH	首下長 LU	シャンク DCON	溝数 NOF	突出し セタ External Set	在庫 Stock	重量 (g)
17708	M 1.4 x0.3	STD	OH2	5P	34	9	—	3	2	Yes	▲	3
17712	M 1.7 x0.35				36	11	—	3		Yes	▲	3
17714	M 2 x0.4				40	12	—	3		Yes	●	3
17716	M 2.3 x0.4				42	13	—	3		Yes	B	3
17718	M 2.5 x0.45				44	14	—	3		Yes	●	4
17720	M 2.6 x0.45				44	14	—	3		Yes	●	4
17722	M 3 x0.5	STD	OH3		46	11	19	4		Yes	●	4
17725	M 3.5 x0.6				48	13	20	4		Yes	D	5
17726	M 4 x0.7				52	13	21	5		Yes	●	7
17728	M 5 x0.8				60	16	24	5.5		Yes	B	10
17730	M 6 x1				62	19	29	6		Yes	●	12
18980	M 8 x1.25				STD	OH4	70	22		37	6.2	Yes
18981	M 8 x1	70	22				37	6.2		Yes	D	19
18983	M10 x1.5	75	24				41	7		—	●	27

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)

2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、EX-SUS-POT(P.687)へ切り替え生産させていただきます。

単位:mm Unit:mm												
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返表記 Grade	精度 Tap Limit	食付 E c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク DCON	溝数 NOF	穴出し センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)
18984	M10 X1.25	STD	OH4	SP	75	24	41	7	2	—	●	27
18985	M10 X1	STD	OH3		75	24	41	7		—	▲	29
18987	M12 X1.75	STD	OH4		82	29	48	8.5		—	●	44
18988	M12 X1.5				82	29	48	8.5		—	●	44
18989	M12 X1.25	STD	OH3		82	29	48	8.5		—	▲	44
18990	M12 X1				82	29	48	8.5		—	▲	45
18991	M14 X2	STD	OH4		88	30	48	10.5	2	—	▲	71
18992	M14 X1.5				88	30	48	10.5		—	▲	72
18993	M16 X2				95	32	52	12.5		—	▲	101
18994	M16 X1.5				95	32	52	12.5		—	▲	102
18995	M18 X2.5				100	37	55	14		—	▲	122
18996	M18 X1.5				100	37	55	14		—	▲	128
18997	M20 X2.5				105	37	58	15		—	▲	152
18998	M20 X1.5				105	37	58	15		—	▲	155

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)

2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲=The products have been stopped producing and replaced by EX-SUS-POT (p.687).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
EX-SS-POT	○								○					○											

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

銅用CrNコートハイスポイントタップ

CrN Coated Spiral Pointed Tap for Copper

CU-POT



標準価格・CAD



HSSE

CrN

ねじの種類 : M

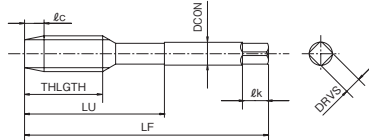
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
28860	M 3 × 0.5	STD	OH2	5P	46	11	19	4	3	D	●	5
28863	M 4 × 0.7				52	13	21	5			●	8
28866	M 5 × 0.8				60	16	24	5.5			●	11
28869	M 6 × 1				62	19	29	6			●	13
28872	M 8 × 1.25	STD	OH3	5P	70	22	40.5	6.2	3	D	●	19
28874	M 8 × 1	STD	OH2		70	22	40.5	6.2			●	19
28876	M10 × 1.5	STD	OH3		75	24	41	7			●	27

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。(P.843参照)
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

銅に対して優れた耐摩耗性、反溶着性を示すCrNコーティングを施し、材質にHSSEを採用した事により、銅への長寿命加工を実現しています。

Employs CrN coating for superior wear and welding resistance, especially when working with copper materials. The HSSE body (vanadium high speed steel) provides extended tool life.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
28878	M10 × 1.25	STD	OH3	5P	75	24	41	7	3	D	●	28
28880	M10 × 1				75	24	41	7			●	28
28882	M12 × 1.75	STD	OH4	5P	82	29	48	8.5	3	D	●	43
28884	M12 × 1.5	STD	OH3		82	29	48	8.5			●	43
28886	M12 × 1.25	STD	OH4		82	29	48	8.5			●	44
28888	M12 × 1	STD	OH3		82	29	48	8.5			●	45

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CU-POT						○					◎	○	○			○						

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

Ni基超耐熱合金用HRコート粉末ハイスポイントタップ HR Coated CPM Spiral Pointed Tap for Nickel Alloy

WHR-NI-POT

切削条件 Cutting Conditions

P.850



標準価格・CAD



CPM

HR

ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
3901210	M3 ×0.5	STD	OH3	SP	46	18	19	4	3	Yes	●	5
3901213	M4 ×0.7				52	20	21	5	3	Yes	●	7
3901216	M5 ×0.8				60	22	29	5.5	3	Yes	●	11
3901219	M6 ×1				62	24	—	6	3	Yes	●	14

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ねじの種類：U,UNJ

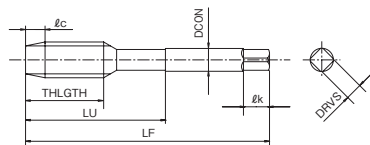
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
3901246	No. 8-32UNC	GH3	SP	52	20	21	5	3	Yes	●	8
3901255	No.10-32UNJF	GH3		60	22	29	5.5	3	Yes	●	11
3901267	1/4-28UNJF	GH4		62	24	—	6	3	Yes	●	14
3901273	3/8-24UNJF	GH4		70	22	36	7	3	Yes	●	22

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ニッケル基合金に対して耐溶着性の高いHRコーティングを施す事により、時効処理後のニッケル基合金(40～45HRC) に対しても長寿命を実現しました。

HR Coating is effective with anti-welding character against Nickel Alloy steels. HR Coating shows long tool life against Nickel Alloy steel with aging treated HRC40～45.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
3901222	M 8 ×1.25	STD	OH3	SP	70	22	36	7	3	Yes	●	22
3901226	M10 ×1.5				75	24	41	8.5	3	—	●	34
3901232	M12 ×1.75	STD	OH4	—	82	29	43	10.5	—	—	●	55

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
3901279	3/8-24UNJF	GH4	SP	75	24	41	8.5	3	—	●	33
3901285	7/16-20UNJF	GH5		80	25	40	10.5	3	—	●	51
3901291	1/2-20UNJF	GH5		85	29	45	10.5	3	—	●	63

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

GH 精度 GH LIMIT

高い精度が要求される航空機部品のねじ加工に対応するため、OH精度より公差の狭いGH精度を採用しました。
Applied tighter tolerance GH limits to satisfy high precision demand from Aerospace parts threading operation.

GH1, 2

上の許容差：0.013×n upper limit：0.013×n

下の許容差：上の許容差－0.013 lower limit：(upper limit)－0.013

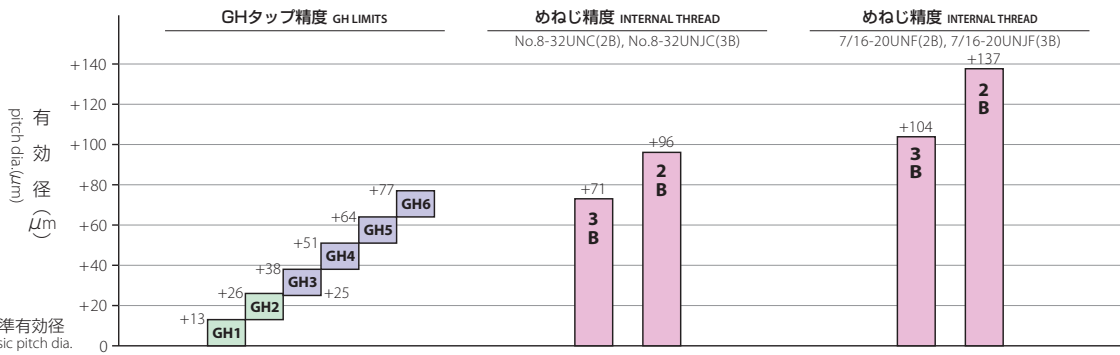
単位：mm Unit：mm (n=GH番号) (n=GH number)

GH3以上 GH3 over

上の許容差：0.013×(n-2)+0.025 upper limit：0.013×(n-2)+0.025

下の許容差：上の許容差－0.013 lower limit：(upper limit)－0.013

単位：mm Unit：mm (n=GH番号) (n=GH number)



被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
WHR-NI-POT						○																○	○	○	

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

Ni基超耐熱合金用粉末ハイスポイントタップ

CPM Spiral Pointed Tap for Nickel Alloy

NI-POT

切削条件 Cutting Conditions | P.850

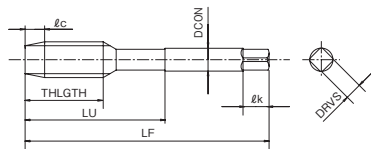


標準価格・CAD



航空機や宇宙産業、化学工業などで、固溶化熱処理後、時効をした40～45HRCのNi基超耐熱合金(インコネル718など)に優れた威力を発揮します。

This tap provides high performance when tapping heat resistant alloy steels which are used in the aerospace and chemical industries. These materials, such as nickel alloy (Inconel 718 etc.), have a hardness of 40～45 HRC after the process of age hardening by solution treatment.



CPM

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
29010	M 3 × 0.5				46	18	19	4		Yes	●	5
29013	M 4 × 0.7				52	20	21	5		Yes	●	8
29016	M 5 × 0.8				60	22	29	5.5		Yes	●	11
29019	M 6 × 1	STD	OH3	5P	62	24	—	6	3	Yes	D	14
29022	M 8 × 1.25				70	22	39.5	7		Yes	●	22
29024	M 8 × 1				70	22	39.5	7		Yes	●	22
29026	M10 × 1.5				75	24	41	8.5		—	●	35

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
29028	M10 × 1.25				75	24	41	8.5		—	●	35
29030	M10 × 1	STD	OH3	5P	75	24	41	8.5		—	●	36
29032	M12 × 1.75	STD	OH4		82	29	43	10.5	3	—	D	55
29034	M12 × 1.5	STD	OH3		82	29	43	10.5		—	●	56
29036	M12 × 1.25	STD	OH4		82	29	43	10.5		—	●	56
29038	M12 × 1	STD	OH3		82	29	43	10.5		—	●	57

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ねじの種類 : U, UNJ

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8317033	No. 6 - 32UNJC				48	18	26	4		Yes	●	5
8317036	No. 8 - 40UNJF				48	18	26	4		Yes	●	6
8317040	No. 8 - 32UNJC				52	20	21	5		Yes	●	8
8317042	No. 8 - 36UNJF	STD	OH2	5P	52	20	21	5	3	Yes	D	8
8317046	No.10 - 24UNJC				60	22	29	5.5		Yes	●	11
8317049	No.10 - 32UNJF				60	22	29	5.5		Yes	●	11
8317058	1/4 - 20UNJC	STD	OH3		62	24	—	6		Yes	●	13
8317061	1/4 - 28UNJF	STD	OH2		62	24	—	6		Yes	●	14

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8317067	5/16 - 18UNJC				70	22	36	7		Yes	●	21
8317070	5/16 - 24UNJF				70	22	36	7		Yes	●	22
8317076	3/8 - 16UNJC				75	24	41	8.5		—	●	33
8317082	3/8 - 24UNJF	STD	OH3	5P	75	24	41	8.5	3	—	D	34
8317091	7/16 - 14UNJC				80	25	40	10.5		—	●	49
8317094	7/16 - 20UNJF				80	25	40	10.5		—	●	51
8317100	1/2 - 13UNJC	STD	OH4		85	29	45	10.5		—	●	61
8317106	1/2 - 20UNJF	STD	OH3		85	29	45	10.5		—	●	63

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼			ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic		
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	CO.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC			
NI-POT																								

NI-POT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイス高速シンクロタップ

TiN Coated Synchro Tap

HS-RFT



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
20710	M 3 × 0.5	STD	OH3	6P	46	11	19	4	3	Yes	●	4
20714	M 4 × 0.7				52	13	21	6	3	Yes	●	9
20718	M 5 × 0.8				60	16	24	6	3	Yes	●	12
20722	M 6 × 1				62	19	29	6	3	Yes	●	12
20728	M 8 × 1.25	STD	OH4		70	22	37	8	—	—	●	22
20734	M10 × 1.5				75	24	41	8	—	—	●	30

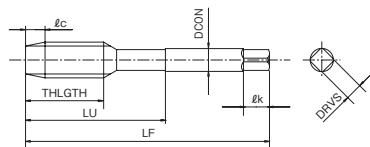
■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

完全リード送り機構付の機械専用で高速・高精度の通りねじ加工に適しています。ロングシャンク形、JISシャンク形もあります。

Suitable for high speed / high precision, through hole tapping. This tap must be used with machines that have perfectly synchronized feed control (one pitch feed per revolution).



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
20736	M10 × 1.25	STD	OH4	6P	75	24	41	8	3	—	●	30
20739	M12 × 1.75				82	29	48	10	3	—	●	50
20742	M12 × 1.5				82	29	48	10	3	—	●	51
20745	M12 × 1.25				82	29	48	10	3	—	●	50
20749	M14 × 2	STD	OH5		88	30	48	12	—	—	●	77
20751	M14 × 1.5	STD	OH4		88	30	48	12	—	—	●	76

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

TiNコートハイス高速シンクロタップJISシャンク

TiN Coated Synchro Tap with JIS Shank

J-HS-RFT



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8305510	M 3 × 0.5	STD	OH3	5P	46	11	19	4	3	Yes	●	4
8305514	M 4 × 0.7				52	13	21	5	3	Yes	●	8
8305518	M 5 × 0.8				60	16	24	5.5	3	Yes	●	11
8305522	M 6 × 1				62	19	29	6	3	Yes	●	12
8305528	M 8 × 1.25	STD	OH4		70	22	37	6.2	—	—	●	17
8305534	M10 × 1.5				75	24	41	7	—	—	●	26

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック	
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation																									
HS-RFT	○	○	○	○	○				○		○			○	○	○		○	○	○	○			○	
J-HS-RFT	○	○	○	○	○				○		○			○	○	○		○	○	○	○			○	

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

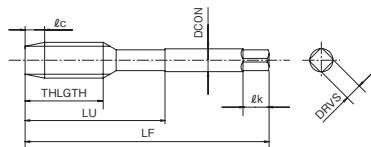
TiNコートハイス高速シンクロタップロングシャンク

TiN Coated Synchro Tap with Long Shank

HS-LT-RFT



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8304010	M3 × 0.5	STD	OH3	6P	100	11	19	4	3	Yes	●	11
8304011					120					Yes	●	12
8304013					100	13	21	6		Yes	●	20
8304015					150					Yes	●	31
8304016	M4 × 0.7	STD	OH3	6P	100	16	24	6	3	Yes	●	21
8304018					150					Yes	●	32
8304019					100	19	29	6		Yes	●	23
8304021					150					Yes	●	33
8304023	M8 × 1.25	STD	OH4	6P	100	22	37	8	3	—	●	35
8304025					150					—	●	56
8304030					100	24	41	8		—	●	40
8304032					150					—	●	61
8304034	M10 × 1.5	STD	OH4	6P	100	24	41	8	3	—	●	40
8304036					150					—	●	62
8304043					100	29	48	10		—	●	62
8304043					150					—	●	92
8304045	M12 × 1.5	STD	OH4	6P	100	29	48	10	3	—	●	64

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8304047	M12 × 1.5	STD	OH4	6P	150	29	48	10	3	—	●	92
8304049	M12 × 1.25				100	29	48	10		—	●	63
8304051	M14 × 2				150	30	48	12		—	●	93
8304058	M14 × 1.5				150	30	48	12		—	●	125
8304062	M14 × 1.5	STD	OH4	5P	150	30	48	12	4	—	●	127
8304065	M16 × 2	STD	OH5		150	32	60	16		—	●	193
8304069	M16 × 1.5	STD	OH4		150	32	60	16		—	●	191
8304072	M18 × 2.5	STD	OH5		150	37	70	16		—	●	195
8304075	M18 × 1.5	STD	OH4	5P	150	37	70	16	4	—	●	196
8304078	M20 × 2.5	STD	OH5		150	37	75	16		—	●	205
8304081	M20 × 1.5	STD	OH4		150	37	75	16		—	●	212
8304084	M22 × 2.5	STD	OH5		150	38	80	20		—	●	280
8304087	M22 × 1.5	STD	OH4	5P	150	38	80	20	4	—	●	285
8304090	M24 × 3	STD	OH5		150	45	90	20		—	●	296
8304093	M24 × 1.5	STD	OH4		150	45	90	20		—	●	298
8304098	M27 × 3	STD	OH5		200	45	98	20		—	●	445
8304106	M30 × 3.5	STD	OH6		200	48	110	25		—	●	617

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 マグネシ ウム合金 Zinc Alloy Casting	亜鉛合金 亜鉛合金 Titanium Alloy	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AlCADC	MC	ZDC				
HS-LT-RFT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

スチール用Vコート粉末ハイス油穴付き高速シンクロ ポイントタップ

V Coated CPM Ultra Synchro Spiral Pointed Tap with Internal Coolant
Supply for Steels

VPO-US-POT



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

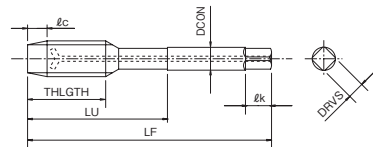
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8313111	M 6 × 1	STD	OH3	5P	62	10	29	6	3	Yes	▲	12
8313125	M 8 × 1.25	STD	OH4		70	13	37	8		Yes	▲	23
8313139	M10 × 1.5				75	15	41	8		—	▲	29
8313143	M10 × 1.25				75	15	41	8		—	▲	30

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 色は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、A-POT(P.661)へ切り替え生産させていただきます。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

S45Cを50m/min以上の高速でねじ立てが可能です。
The VPO-US-POT is capable of tapping above 50m/min on S45C.



単位:mm Unit:mm

ツールNo.	呼び	精度表記	精度	食付	全長	ねじ長	首下長	シャンク径	溝数	突出しセンタ	在庫	重量
EDP No.	Thread Size	Grade	TAP Limit	ℓc	LF	THLGTH	LU	DCON	NOF	External Center	Stock	(g)
8313157	M12 X 1.75	STD	OH4	5P	82	18	48	10	3	—	▲	49
8313161	M12 X 1.5				82	18	48	10		—	▲	50
8313165	M12 X 1.25				82	18	48	10		—	▲	50

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (See p.843)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by A-POT (p.661).

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Medium Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
		C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VPO-US-POT	◎	◎	◎	◎																						

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
形状
形状表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

アルミ合金用ハイス高速シンクロタップ

Synchro Tap for Aluminum Alloys

HS-AL-RFT

標準価格・CAD

HSSE

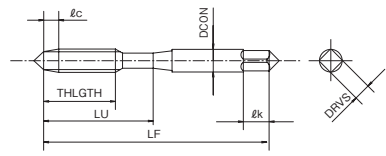
20°

逆ねじれ
Reverse Flutes

SHANK
h7

完全リード送り機構付の機械専用でアルミニウム、アルミニウム合金の高速・高精度めねじ加工が行えます。

For high speed / high precision tapping of aluminum and aluminum alloys. This tap must be used with machines that have perfectly synchronizes feed control (one pitch feed per revolution).



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8305002	M2 X0.4				40	12	—	3		Yes	●	3
8305008	M2.6 X0.45	STD	OH2	6P	44	14	—	3	2	Yes	D ●	4
8305010	M3 X0.5	STD	OH3		46	11	19	4		Yes	●	4

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1047をご覧ください。
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8305014	M4 X0.7				52	13	21	6		Yes	●	9
8305018	M5 X0.8	STD	OH3	6P	60	16	24	6	2	Yes	D ●	11
8305022	M6 X1				62	19	29	6		Yes	●	12

- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AlCADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	CO.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AlCADC	MC	ZDC				
HS-AL-RFT														○				○	○		○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

アルミ合金用ハイスウルトラシンクロタップ

Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys

US-AL-RFT



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8311297	M 5 × 0.8	STD OH3		60	16	24	6	2	Yes	▲	▲	▲	11	▲	11
8311311	M 6 × 1	STD OH3		62	19	29	6	2	Yes	▲	▲	▲	12	▲	12
8311339	M10 × 1.5	STD OH4	6P	75	24	41	8	2	—	—	—	—	30	—	30
8311343	M10 × 1.25	STD OH4	6P	75	24	41	8	2	—	—	—	—	30	—	30
8311357	M12 × 1.75	STD OH4	6P	82	29	48	10	2	—	—	—	—	47	—	47
8311361	M12 × 1.5	STD OH4	6P	82	29	48	10	2	—	—	—	—	47	—	47
8311365	M12 × 1.25	STD OH4	6P	82	29	48	10	2	—	—	—	—	49	—	49

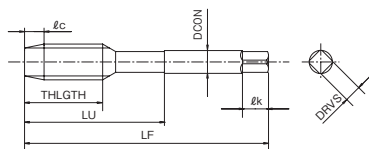
■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 2. 表面処理は、M16以下はVコーティング、M16超えは窒化処理です。
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、A-POT(P.661)へ切り替え生産させていただきます。

※ウルトラシンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

完全リード送り機構付機械専用で耐摩耗性・耐溶着性に優れたVコーティングを施しているため、アルミニウム、アルミニウム合金などの超高速ねじ加工が可能です。

Capable of high speed processing of materials such as aluminum and aluminum alloys, thanks to the superior abrasion and wear resistance of V Coating. For use with machines that have perfectly synchronized feed control.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8311379	M14 × 2	STD OH5		88	30	48	12	2	—	—	—	—	73	—	73
8311383	M14 × 1.5	STD OH4	6P	88	30	48	12	2	—	—	—	—	76	—	76
8311397	M16 × 2	STD OH5		95	32	52	16	2	—	—	—	—	115	—	115
8311415	M18 × 2.5	STD OH5		100	37	55	16	2	—	—	—	—	129	—	129
8311419	M18 × 1.5	STD OH4	SP	100	37	55	16	2	—	—	—	—	131	—	131
8311433	M20 × 2.5	STD OH5		105	37	58	16	2	—	—	—	—	143	—	143
8311469	M24 × 3	STD OH5		120	45	66	20	2	—	—	—	—	252	—	252

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 2. Up to M16: with V coating, over M16: with Nitriding.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by A-POT (p.661).

※ ULTRA SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC					
US-AL-RFT																										

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニングセン
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

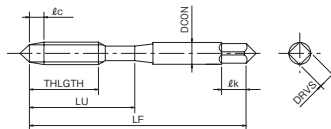
ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap

HT

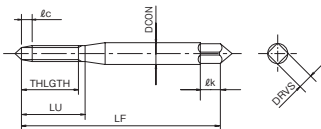


HSS

標準価格・CAD



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

ねじの種類 : M

ねじの種類:M				新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm								
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℄c	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)					
61	M 1 × 0.25	9P	STD	OH1	30	5.5	—	3	JIS2	30	8	8.5	3	3	Yes	●	3					
62		5P													Yes	●	3					
63		1.5P													Yes	●	3					
81	9P	Yes			●	3																
82	M 1.2 × 0.25	5P			32	5.5	—	3		32	9	9.5	3		3	Yes	●	3				
83		1.5P														Yes	●	3				
101		9P														Yes	●	3				
102	M 1.4 × 0.3	5P			34	7	—	3		34	11	11.5	3		3	Yes	●	3				
103		1.5P														Yes	●	3				
131		9P														Yes	●	3				
132	M 1.6 × 0.35	5P			36	8	—	3		36	13	13.5	3		3	Yes	●	3				
133		1.5P														Yes	●	3				
161		9P														Yes	●	3				
162	M 1.7 × 0.35	5P			36	8	—	3		36	13	13.5	3		3	Yes	●	3				
163		1.5P														Yes	●	3				
211		9P														Yes	●	3				
212	M 1.8 × 0.35	5P			36	8	—	3		36	13	13.5	3		3	Yes	●	3				
213		1.5P														Yes	●	3				
231		9P														Yes	●	3				
232	M 2 × 0.4	5P			40	8	—	3		40	15	16	3		3	Yes	●	3				
233		1.5P														Yes	●	3				
234		S														Yes	●	14				
251	M 2 × 0.25	9P			STD	OH1	40	8		—	3	JIS2	40		8	9	3	3	Yes	●	3	
252		5P																	Yes	●	3	
253		1.5P																	Yes	●	3	
271	9P	Yes					●	3														
272	M 2.2 × 0.45	5P					42	9.5		—	3		42		15	16	3		3	Yes	●	3
273		1.5P																		Yes	●	3
281		9P																		Yes	●	3
282	M 2.2 × 0.25	5P					42	8		—	3		42		8	9	3		3	Yes	●	3
283		1.5P																		Yes	●	3
291		9P			Yes	●						3										
292	M 2.3 × 0.4	5P			42	9.5	—	3		42	15	20	3		3	Yes	●	3				
293		1.5P														Yes	●	3				
294		S														Yes	●	14				
321	M 2.5 × 0.45	9P			STD	OH1	44	9.5		—	3	JIS2	44		16	21	3	3	Yes	●	3	
322		5P																	Yes	●	3	
323		1.5P																	Yes	●	3	
324	S	Yes					●	14														
351	M 2.6 × 0.45	9P					44	9.5		—	3		44		16	21	3		3	Yes	●	3
352		5P	Yes	●					3													
353		1.5P	Yes	●					3													
354	M 2.6 × 0.35	S	44	9.5			—	3	44	10	15		3	3	Yes	●	15					
361		9P													Yes	●	3					
362		5P			Yes	●						3										
363	1.5P	Yes	●	3																		
381	M 3 × 0.6	9P	46	11	19	4	46	18	20	4	4	Yes	●	4								
382		5P										Yes	●	4								
383		1.5P										Yes	●	4								
391	M 3 × 0.5	9P	46	11	19	4	46	18	20	4	4	Yes	●	5								
392		5P										Yes	●	4								
393		1.5P										Yes	●	5								
394	S	Yes	●	18																		
401	M 3 × 0.35	9P	46	10	19	4	46	10	12	4	4	Yes	●	4								
402		5P										Yes	●	4								
403		1.5P										Yes	●	4								

次ページへ
呼び Size M3.5 ~ M5.5 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BS-C	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○								○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより

FROM 呼びSize M1 ~ M3

				新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				単位:mm Unit:mm																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																								
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																			
411	M 3.5 × 0.6	9P	STD	OH1	48	13	20	4	JIS2	48	18	23	4	3	Yes	B	●	5																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
412		5P													Yes		●	5																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
413		1.5P													Yes		●	5																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
414		S													Yes		●	19																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		
421	M 3.5 × 0.5	9P			48	18	23	4		JIS2	48	18	23		4	3	Yes	D	●	5																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
422		5P															Yes		●	5																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
423		1.5P															Yes		●	5																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
431		9P															Yes		●	5																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																
432	M 3.5 × 0.35	5P			48	10	20	4			48	10	15		4		JIS2	48	10	15	4	3	Yes	D	●	5																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
433		1.5P																					Yes		●	5																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
441		9P																					Yes		●	7																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
442		5P																					52		20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52	20	22	5	52

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

- 食付のSは、9P,5P,1.5Pの3本組セットを表します。
- 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。
- 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- "S" in "ℓc" column means 3pcs in a set (9p,5p,1.5p).
- Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

次ページへ
呼びSize M6 ~ M10 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

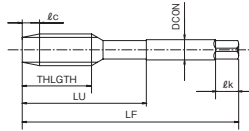
- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

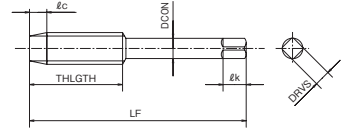
ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

標準価格・CAD



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

HSS

前ページより

FROM 呼び Size M3.5 ~ M5.5

ねじの種類 : M

呼び				新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				単位:mm Unit:mm					
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓ c	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
581	M 6 × 1	9P	STD	OH2	62	19	29	6	JIS2	62	24	24	6	3	Yes	A	● 12
582		5P													Yes		● 12
583		1.5P													Yes		● 12
584		S													Yes		● 40
591	M 6 × 0.75	9P	STD	OH1	62	19	29	6	JIS2	62	20	20	6		Yes	B	● 12
592		5P													Yes		● 12
593		1.5P													Yes		● 12
594		S													Yes		● 39
601	M 6 × 0.5	9P	STD	OH2	65	19	33	6.2	JIS2	65	26	—	6.2	Yes	D	● 12	
602		5P												Yes		● 12	
603		1.5P												Yes		● 12	
611		9P												—		● 15	
612	M 7 × 1	5P	STD	OH1	65	19	33	6.2	JIS2	65	20	—	6.2	—	B	● 15	
613		1.5P												—		● 15	
614		S												—		● 55	
621		9P												—		● 15	
622	M 7 × 0.75	5P	STD	OH2	65	19	33	6.2	JIS2	62	20	—	6.2	—	D	● 15	
623		1.5P												—		● 15	
631		9P												—		● 15	
632		5P												—		● 15	
633	M 7 × 0.5	1.5P	STD	OH1	65	15	29	6.2	JIS2	55	15	—	6.2	—	A	● 15	
641		9P												—		● 17	
642		5P												—		● 17	
643		1.5P												—		● 17	
644	M 8 × 1.25	S	STD	OH2	70	22	37	6.2	JIS2	70	30	—	6.2	—	B	● 62	
651		9P												—		● 17	
652		5P												—		● 17	
653		1.5P												—		● 17	
654	M 8 × 1	S	STD	OH1	70	22	37	6.2	JIS2	70	30	—	6.2	—	D	● 62	
661		9P												—		● 17	
662		5P												—		● 17	
663		1.5P												—		● 17	
671	M 8 × 0.75	9P	STD	OH2	70	20	35	6.2	JIS2	62	20	—	6.2	—	A	● 17	
672		5P												—		● 18	
673		1.5P												—		● 18	
691		9P												—		● 23	
692	M 9 × 1.25	5P	STD	OH2	72	22	38	7	JIS2	72	30	—	7	—	D	● 23	
693		1.5P												—		● 23	
701		9P												—		● 23	
702		5P												—		● 23	
703	M 9 × 1	1.5P	STD	OH1	72	22	38	7	JIS2	70	30	—	7	—	A	● 23	
711		9P												—		● 23	
712		5P												—		● 23	
713		1.5P												—		● 23	
721	M 9 × 0.75	9P	STD	OH2	70	15	31	7	JIS2	55	15	—	7	—	B	● 20	
722		5P												—		● 23	
723		1.5P												—		● 23	
731		9P												—		● 23	
732	M 10 × 1.5	5P	STD	OH1	75	24	41	7	JIS2	75	32	—	7	—	A	● 25	
733		1.5P												—		● 25	
734		S												—		● 82	
741		9P												—		● 26	
742	M 10 × 1.25	5P	STD	OH2	75	24	41	7	JIS2	75	32	—	7	—	B	● 26	
743		1.5P												—		● 26	
744		S												—		● 26	
745		S												—		● 83	

次ページへ

呼び Size M10 ~ M12 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

[illegible]

前ページより

FROM	呼び Size	M6 ~ M10
------	---------	----------

				新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm		Unit:mm		
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓ c	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
751	M 10 × 1	9P	STD	OH2	75	24	41	7		70	30	—	7		—	B	●	26
752		5P													—		●	26
753		1.5P													—		●	26
754		S													—		●	83
761	M 10 × 0.75	9P			75	20	37	7		62	20	—	7		—		●	25
762		5P													—		●	26
763		1.5P													—		●	26
771	M 10 × 0.5	9P	STD	OH1	70	15	32	7		55	15	—	7		—	D	●	24
772		5P													—		●	26
773		1.5P													—		●	24
791	M 11 × 1.5	9P	STD	OH2	80	25	48	8		80	38	—	8		—		●	34
792		5P													—		●	34
793		1.5P													—		●	34
811	M 11 × 1.25	9P			80	25	48	8		80	38	—	8		—		●	34
812		5P													—		●	35
813		1.5P													—		●	34
821	M 11 × 1	9P	STD	OH2	80	25	48	8		70	30	—	8		—	D	●	34
822		5P													—		●	35
823		1.5P													—		●	35
831	M 11 × 0.75	9P			80	20	39	8		62	20	—	8		—		●	34
832		5P													—		●	35
833		1.5P													—		●	35
841	M 11 × 0.5	9P	STD	OH1	70	15	34	8	JIS2	55	15	—	8	4	—		●	25
842		5P													—		●	31
843		1.5P													—		●	31
851	M 12 × 1.75	9P			82	29	48	8.5		82	38	—	8.5		—		●	40
852		5P													—		●	40
853		1.5P													—		●	40
854		S													—		●	120
861	M 12 × 1.5	9P			82	29	48	8.5		82	38	—	8.5		—	A	●	40
862		5P													—		●	40
863		1.5P													—		●	40
864		S													—		●	120
871	M 12 × 1.25	9P	STD	OH2	82	29	48	8.5		80	38	—	8.5		—		●	40
872		5P													—		●	41
873		1.5P													—		●	41
874		S													—		●	120
881	M 12 × 1	9P			82	29	48	8.5		70	30	—	8.5		—	B	●	41
882		5P													—		●	41
883		1.5P													—		●	41
884		S													—		●	122
891	M 12 × 0.75	9P			82	20	39	8.5		70	30	—	8.5		—	D	●	40
892		5P													—		●	40
893		1.5P													—		●	40
901	M 12 × 0.5	9P	STD	OH1	70	15	34	8.5		55	15	—	8.5		—		●	35
902		5P													—		●	35
903		1.5P													—		●	35

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕ k, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 食付のSは、9P.5P.1.5Pの3本組セットを表します。
2. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
3. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペースはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓ_k and width DRVS.

1. "S" in "ℓc" column means 3pcs in a set (9p,5p,1.5p).
2. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
3. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
(see p.843)
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

[次ページへ](#)

呼び Size M13 ~ M15 **NEXT**

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産（在庫をご確認下さい。）

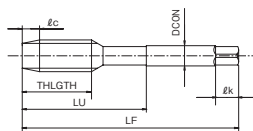
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

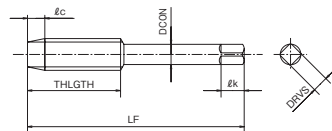
ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

標準価格・CAD



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

HSS

前ページより

FROM 呼び Size M10 ~ M12

ねじの種類 : M

						新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				単位:mm Unit:mm			
ツール No. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ϕc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
921	M 13 × 1.75	9P	STD	OH2	88	29	48	9.5	JIS2	88	42	—	9.5	4	—	▲	56
922		5P			88	29	48	9.5		88	42	—	9.5		—	●	56
923		1.5P			88	29	48	9.5		85	42	—	9.5		—	●	56
932		5P			88	29	48	9.5		85	42	—	9.5		—	●	56
933	M 13 × 1.5	1.5P			88	29	48	9.5		80	38	—	9.5		—	●	58
941		9P			88	29	48	9.5		80	38	—	9.5		—	▲	57
942		5P			88	29	48	9.5		80	38	—	9.5		—	●	57
943		1.5P			88	29	48	9.5		80	38	—	9.5		—	●	57
952	M 13 × 1	5P			88	29	48	9.5		70	30	—	9.5		—	●	57
953		1.5P			88	29	48	9.5		70	30	—	9.5		—	●	57
961		9P			88	29	48	9.5		70	30	—	9.5		—	▲	57
962		5P			88	29	48	9.5		70	30	—	9.5		—	●	57
963	M 13 × 0.75	1.5P			88	29	48	9.5		70	30	—	9.5		—	●	57
971		9P	STD	OH1	70	15	34	9.5		55	15	—	9.5		—	▲	45
972		5P			70	15	34	9.5		55	15	—	9.5		—	●	46
973		1.5P			70	15	34	9.5		55	15	—	9.5		—	●	45
981	M 14 × 2	9P			88	30	48	10.5	JIS2	88	42	—	10.5	4	—	▲	64
982		5P			88	30	48	10.5		88	42	—	10.5		—	●	64
983		1.5P			88	30	48	10.5		88	42	—	10.5		—	●	65
992		5P			88	30	48	10.5		88	42	—	10.5		—	●	66
993	M 14 × 1.5	1.5P	STD	OH2	88	30	48	10.5		88	42	—	10.5		—	●	66
1002		5P			88	30	48	10.5		88	42	—	10.5		—	●	67
1003		1.5P			88	30	48	10.5		88	42	—	10.5		—	●	67
1011		9P			88	30	48	10.5		70	30	—	10.5		—	▲	66
1012	M 14 × 1	5P			88	30	48	10.5		70	30	—	10.5		—	●	66
1013		1.5P			88	30	48	10.5		70	30	—	10.5		—	●	66
1014		S			88	30	48	10.5		70	30	—	10.5		—	△	203
1021		9P			88	30	48	10.5		70	30	—	10.5		—	▲	68
1022	M 14 × 0.75	5P			88	30	48	10.5		70	30	—	10.5		—	●	67
1023		1.5P	STD	OH1	70	15	34	10.5		58	15	—	10.5		—	●	67
1031		9P			70	15	34	10.5		58	15	—	10.5		—	▲	52
1032		5P			70	15	34	10.5		58	15	—	10.5		—	●	52
1033	M 14 × 0.5	1.5P			70	15	34	10.5		58	15	—	10.5		—	●	52
1051		9P	STD	OH2	95	30	52	10.5		90	42	—	10.5	4	—	▲	70
1052		5P			95	30	52	10.5		90	42	—	10.5		—	●	72
1053		1.5P			95	30	52	10.5		90	42	—	10.5		—	●	72
1061		9P			95	30	52	10.5		90	42	—	10.5		—	▲	73
1062	M 15 × 1.5	5P			95	30	52	10.5		90	42	—	10.5		—	●	72
1063		1.5P			95	30	52	10.5		90	42	—	10.5		—	●	73
1071		9P			95	30	52	10.5		90	42	—	10.5		—	▲	72
1072		5P			95	30	52	10.5		90	42	—	10.5		—	●	72
1073	M 15 × 1.25	1.5P			95	30	52	10.5		90	42	—	10.5		—	●	73
1081		9P			95	30	50	10.5		70	30	—	10.5		—	▲	73
1082		5P			95	30	50	10.5		70	30	—	10.5		—	●	73
1083		1.5P			95	30	50	10.5		70	30	—	10.5		—	●	74
1091	M 15 × 1	9P			95	30	50	10.5		70	30	—	10.5		—	▲	73
1092		5P			95	30	50	10.5		70	30	—	10.5		—	●	74
1093		1.5P			95	30	50	10.5		70	30	—	10.5		—	●	74
1093		1.5P			95	30	50	10.5		70	30	—	10.5		—	●	75

次ページへ
呼び Size M15 ~ M18 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

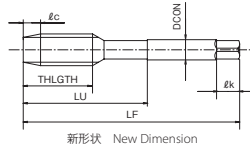
● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Standard stock item Limited standard stock item□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

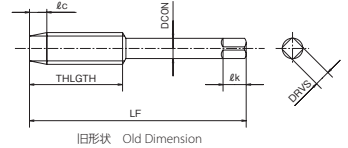
ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

標準価格・CAD



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

HSS

前ページより

FROM 呼び Size M15 ~ M18

ねじの種類 : M

ねじの種類:M			新形状 New Dimension						旧形状 Old Dimension					単位:mm	Unit:mm		
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
1262	M 18 × 2	5P	STD	OH3	100	37	55	14	JIS2	95	45	—	14	4	—	D	● 114
1263		1.5P															● 113
1272		5P															● 114
1273	M 18 × 1.5	1.5P	STD	OH2	100	37	55	14	JIS2	95	45	—	14	4	—	A	● 114
1274		S															△ 356
1281		9P															▲ 116
1282	M 18 × 1.25	5P	STD	OH2	100	37	55	14	JIS2	95	45	—	14	4	—	D	● 114
1283		1.5P															● 114
1291		9P															▲ 108
1292	M 18 × 1	5P	STD	OH2	95	30	50	14	JIS2	80	30	—	14	4	—	D	● 108
1293		1.5P															● 108
1301		9P															▲ 108
1302	M 18 × 0.75	5P	STD	OH3	95	30	50	14	JIS2	80	30	—	14	4	—	D	● 110
1303		1.5P															● 110
1311		9P															▲ 93
1312	M 18 × 0.5	5P	STD	OH3	80	15	35	14	JIS2	65	15	—	13	4	—	D	● 93
1313		1.5P															● 93
1331		9P															▲ 120
1332	M 19 × 2.5	5P	STD	OH3	105	37	58	14	JIS2	105	50	—	14	4	—	D	● 121
1333		1.5P															● 122
1341		9P															▲ 113
1342	M 19 × 2	5P	STD	OH3	105	37	58	14	JIS2	95	45	—	14	4	—	D	● 113
1343		1.5P															● 113
1351		9P															▲ 114
1352	M 19 × 1.5	5P	STD	OH2	105	37	58	14	JIS2	95	45	—	14	4	—	D	● 124
1353		1.5P															● 124
1361		9P															▲ 114
1362	M 19 × 1	5P	STD	OH2	95	30	50	14	JIS2	80	30	—	14	4	—	D	● 114
1363		1.5P															● 114
1371		9P															▲ 113
1372	M 19 × 0.75	5P	STD	OH2	95	30	50	14	JIS2	80	30	—	14	4	—	D	● 114
1373		1.5P															● 114
1381		9P															▲ 96
1382	M 19 × 0.5	5P	STD	OH3	80	15	36	14	JIS2	65	15	—	14	4	—	D	● 96
1383		1.5P															● 95
1392		5P															● 138
1393	M 20 × 2.5	1.5P	STD	OH3	105	37	58	15	JIS2	105	50	—	15	4	—	A	● 138
1402		5P															● 140
1403		1.5P															● 139
1412	M 20 × 1.5	5P	STD	OH2	105	37	58	15	JIS2	95	45	—	15	4	—	A	● 142
1413		1.5P															● 142
1421		9P															▲ 140
1422	M 20 × 1.25	5P	STD	OH2	105	37	58	15	JIS2	95	45	—	15	4	—	D	● 140
1423		1.5P															● 141
1432		5P															● 128
1433	M 20 × 1	1.5P	STD	OH2	95	30	51	15	JIS2	80	30	—	15	4	—	D	● 128
1451		9P															▲ 109
1452		5P															● 109
1453	M 20 × 0.5	1.5P	STD	OH3	80	15	36	15	JIS2	65	15	—	15	4	—	D	● 110

次ページへ

呼び Size M21 ~ M24 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

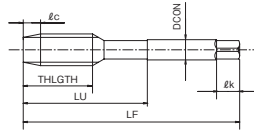
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

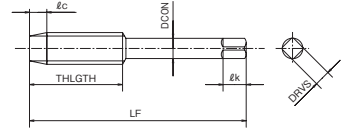
ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

標準価格・CAD



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

HSS

前ページより

FROM 呼び Size M21 ~ M24

ねじの種類 : M

呼び				新形状 New Dimension						旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm					
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size			食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
1631	M 24	× 1.5	9P	STD	OH3	120	45	66	19			95	45	—	19		—	B	▲	243
1632			5P														●		243	
1633			1.5P														●		243	
1641	M 24	× 1.25	9P	STD	OH2	120	45	66	19			95	45	—	19		—		▲	242
1642			5P														—		●	243
1643			1.5P														—		●	249
1652	M 24	× 1	5P			95	30	45	19			90	30	—	19		—		●	196
1653			1.5P														—		●	197
1671			9P														—		▲	274
1672	M 25	× 3	5P			130	45	71	19			130	62	—	19		—		●	274
1673			1.5P														—		●	275
1681			9P														—		▲	276
1682	M 25	× 2	5P	STD	OH3	130	45	71	19			95	45	—	19		—		●	276
1683			1.5P														—		●	277
1691			9P														—		▲	276
1692	M 25	× 1.5	5P			130	45	71	19			95	45	—	19		—		●	277
1693			1.5P														—		●	276
1701			9P														—		▲	202
1702	M 25	× 1	5P	STD	OH2	95	30	45	19			95	30	—	19		—		●	201
1703			1.5P														—		●	203
1711			9P														—		▲	288
1712	M 26	× 3	5P			130	45	71	20			130	62	—	20		—		●	292
1713			1.5P														—		●	292
1721			9P														—		▲	302
1722	M 26	× 2	5P	STD	OH3	130	45	71	20	JIS2		95	45	—	20	4	—		●	297
1723			1.5P														—		●	297
1731			9P														—		▲	301
1732	M 26	× 1.5	5P			130	45	71	20			95	45	—	20		—		●	298
1733			1.5P														—		●	298
1741			9P														—		▲	219
1742	M 26	× 1	5P	STD	OH2	95	30	45	20			95	30	—	20		—		●	217
1743			1.5P														—		●	218
1752			9P														—		●	311
1753	M 27	× 3	5P			130	45	71	20			130	62	—	20		—		●	315
1762			1.5P														—		●	315
1763			5P														—		●	316
1772	M 27	× 1.5	5P			130	45	71	20			95	45	—	20		—		●	316
1773			1.5P														—		●	317
1781			9P														—		▲	226
1782	M 27	× 1	5P	STD	OH2	95	30	45	20			95	30	—	20		—		●	230
1783			1.5P														—		●	230
1801			9P														—		▲	363
1802	M 28	× 3	5P			135	48	74	21			135	65	—	21		—		●	363
1803			1.5P														—		●	364
1812			5P														—		●	354
1813	M 28	× 2	1.5P	STD	OH3	135	45	74	21			105	45	—	21		—		●	356
1821			9P														—		▲	353
1822			M 28														× 1.5		5P	
1823	1.5P	—		●	351															

次ページへ
呼び Size M28 ~ M33 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼			中炭素鋼		高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel		Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic		
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC							
HT																												

前ページより

FROM 呼びSize M24 ~ M28

			新形状 New Dimension						旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm				
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
1831	M 28 × 1	9P	STD	OH2	105	30	45	21		105	30	—	21		—	D	▲ 280	
1832		5P															● 280	
1833		1.5P															● 285	
1842	M 30 × 3.5	5P	STD	OH3	135	51	74	23		135	65	—	23		—	B	● 401	
1843		1.5P															● 401	
1851		9P															▲ 402	
1852	M 30 × 3	5P	STD	OH3	135	48	74	23		135	65	—	23		—	D	● 406	
1853		1.5P															● 409	
1862		5P															● 404	
1863	M 30 × 2	1.5P	STD	OH3	135	45	74	23		105	45	—	23		—		● 407	
1872		5P															● 404	
1873		1.5P															B	● 404
1874	S	STD	OH2	130	45	60	23		105	45	—	23		—		△ 1,222		
1881	9P															▲ 321		
1882	5P															● 322		
1883	M 30 × 1	1.5P	STD	OH2	105	30	45	23		105	30	—	23		—		● 328	
1911		9P															▲ 488	
1912		5P															● 488	
1913	M 32 × 3	1.5P	STD	OH3	145	51	76	24		145	70	—	24		—		● 488	
1922		5P															● 352	
1923		1.5P															● 352	
1931	M 32 × 1.5	9P	STD	OH3	105	37	47	24	JIS2	105	45	—	24	4	—		▲ 352	
1932		5P															● 352	
1933		1.5P															▲ 352	
1941	M 32 × 1	9P	STD	OH2	105	30	45	24		105	30	—	24		—	D	● 356	
1942		5P															● 356	
1943		1.5P															▲ 356	
1952	M 33 × 3.5	5P	STD	OH3	145	51	76	25		145	70	—	25		—		● 513	
1953		1.5P															● 518	
1962		5P															● 518	
1963	M 33 × 3	1.5P	STD	OH3	145	51	76	25		145	70	—	25		—		● 522	
1971		9P															▲ 395	
1972		5P															● 395	
1973	M 33 × 2	1.5P	STD	OH3	110	37	47	25		110	45	—	25		—		● 395	
1982		5P															● 393	
1983		1.5P															● 396	
1991	M 33 × 1.5	9P	STD	OH2	110	37	47	25		110	45	—	25		—		▲ 391	
1992		5P															● 396	
1993		1.5P															● 396	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

- 食付のSは、9P,5P,1.5Pの3本組セットを表します。
- 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
- 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、HT(食付:5P, 1.5P)へ切り替え生産させていただきます。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- "S" in "ℓc" column means 3pcs in a set (9p,5p,1.5p).
- Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
- The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲=The products have been stopped producing and replaced by HT (ℓc:5P,1.5P).

次ページへ

呼びSize M34 ~ M38 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

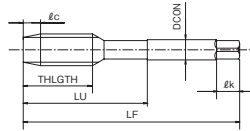
- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

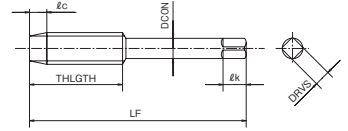
ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

標準価格・CAD



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

HSS

前ページより

FROM 呼び Size M28 ~ M33

ねじの種類 : M

呼びの種類:M				新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm										
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size			食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)					
2011	M 34 × 3			STD	OH3		155	57	77	26	JIS2	155	75	—	26	4	—	D	▲	592				
2012																			5P	●	592			
2013																			1.5P	●	598			
2021																			9P	—	▲	424		
2022																			M 34 × 2	5P	—	●	425	
2023	1.5P	—	●		432																			
2032	5P	—	●		425																			
2033	M 34 × 1.5	1.5P	—		●	431																		
2042		M 34 × 1	5P		STD	OH2	110	30	45	26		110	30	—	26				—	●	433			
2043			1.5P																—	●	435			
2061	9P		—	▲															607					
2062	M 35 × 3	5P	STD	OH3	155	57	77	26	155	75		—	26	—	●				629					
2063		1.5P												—	●				621					
2072		5P												—	●				431					
2073	M 35 × 2	1.5P												—	●				439					
2082		5P												—	●				433					
2083		1.5P												—	●				440					
2091	M 35 × 1	9P	STD	OH2	110	30	45	26	110	30		—	26	—	▲				440					
2092		5P												—	●				440					
2093		1.5P												—	●				442					
2112	M 36 × 4	5P	STD	OH3	155	57	77	28	155	75	—	28	—	●	682									
2113		1.5P											—	●	686									
2122		5P											—	●	700									
2123	M 36 × 3	1.5P											—	●	706									
2131		9P											—	▲	477									
2132	M 36 × 2	5P											—	110	37	47	28	110	45	—	28	—	●	478
2133		1.5P											—	●	490									
2142	M 36 × 1.5	5P	STD	OH2	110	37	47	28	110	45	—	28	—	●	484									
2143		1.5P											—	●	483									
2151		9P											—	▲	487									
2152	M 36 × 1	5P											—	110	30	45	28	110	30	—	28	—	●	487
2153		1.5P											—	●	487									
2171		9P											—	▲	508									
2172	M 37 × 1.5	5P	STD	OH3	115	37	47	28	115	45	—	28	—	●	508									
2173		1.5P											—	●	517									
2181		9P											—	▲	509									
2182	M 37 × 1	5P	STD	OH2	115	30	45	28	115	30	—	28	—	●	520									
2183		1.5P											—	●	522									
2191		9P											—	▲	751									
2192	M 38 × 4	5P	STD	OH3	165	60	85	28	165	80	—	28	—	●	769									
2193		1.5P											—	●	770									
2202		5P											—	●	721									
2203	M 38 × 3	1.5P											—	●	783									
2211		9P											—	▲	524									
2212	M 38 × 2	5P											—	115	37	47	28	115	45	—	28	—	●	524
2213		1.5P											—	●	524									
2221		9P											—	▲	535									
2222	M 38 × 1.5	5P											—	115	37	47	28	115	45	—	28	—	●	535
2223		1.5P											—	●	535									

次ページへ

呼び Size M38 ~ M42 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

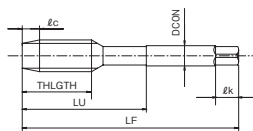
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

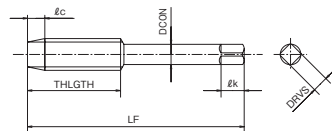
ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

標準価格・CAD



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

HSS

前ページより

FROM 呼び Size M38 ~ M42

ねじの種類 : M

ねじの種類：M			新形状 New Dimension							旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm												
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)										
2422	M 45 × 4.5	5P	STD	OH3	180	67	87	35	JIS2	180	85	—	35	4	—	D	● 1,225										
2423		1.5P			180	67	87	35		180	85	—	35				● 1,225										
2431		9P			180	67	87	35		180	85	—	35				▲ 1,225										
2432	M 45 × 4	5P			180	67	87	35		180	80	—	35				● 1,229										
2433		1.5P			180	67	87	35		180	80	—	35				● 1,255										
2441		9P			180	67	87	35		180	80	—	35				▲ 1,244										
2442	M 45 × 3	5P			180	67	82	35		180	80	—	35				● 1,248										
2443		1.5P			180	67	82	35		180	80	—	35				● 1,244										
2451		9P			180	67	82	35		180	80	—	35				▲ 826										
2452	M 45 × 2	5P			120	37	47	35		120	45	—	35				● 828										
2453		1.5P			120	37	47	35		120	45	—	35				● 833										
2461		9P			120	37	47	35		120	45	—	35				▲ 838										
2462	M 45 × 1.5	5P			120	37	47	35		120	45	—	35				● 825										
2463		1.5P			120	37	47	35		120	45	—	35				● 832										
2471		9P	120	37	47	35	120	45	—	35	▲ 838																
2472	M 45 × 1	5P	STD	OH2	120	30	45	35	JIS2	120	30	—	35	4	—	D	● 831										
2473		1.5P			120	30	45	35		120	30	—	35				● 848										
2491		9P			120	30	45	35		120	30	—	35				▲ 947										
2492	M 46 × 1.5	5P	STD	OH3	125	37	47	35		125	45	—	35				● 868										
2493		1.5P			125	37	47	35		125	45	—	35				● 878										
2502		5P			125	37	47	35		125	45	—	35				● 1,456										
2503	M 48 × 5	1.5P	STD	OH4	185	70	90	38		185	90	—	38				● 1,464										
2512		5P			185	70	90	38		185	90	—	38				● 1,433										
2513		1.5P			185	70	90	38		185	90	—	38				● 1,424										
2522	M 48 × 3	5P	STD	OH3	180	67	82	38		JIS2	180	80	—				38	4	—	D	● 1,441						
2523		1.5P			180	67	82	38			180	80	—				38				● 1,438						
2531		9P			180	67	82	38			180	80	—				38				▲ 1,015						
2532	M 48 × 2	5P			125	37	47	38			125	45	—				38				● 1,015						
2533		1.5P			125	37	47	38			125	45	—				38				● 1,010						
2542		5P			125	37	47	38			125	45	—				38				● 996						
2543	M 48 × 1.5	1.5P			125	37	47	38			125	45	—				38				● 1,012						
2551		9P			125	37	47	38			125	45	—				38				▲ 1,018						
2552		M 48 × 1			5P	STD	OH2	125			30	45	38				125				30	—	38	● 1,007			
2553	1.5P				125			30			45	38	125				30				—	38	● 1,010				
2561	9P				125			30			45	38	125				30				—	38	▲ 1,677				
2562	M 50 × 5	5P			STD	OH4	195	70			95	40	JIS2				195				90	—	40	4	—	D	● 1,695
2563		1.5P					195	70			95	40					195				90	—	40				● 1,695
2571		9P					195	70			95	40					195				90	—	40				▲ 1,537
2572	M 50 × 4	5P	180	67			82	40		180	80	—					40	● 1,596									
2573		1.5P	180	67			82	40		180	80	—					40	● 1,549									
2582		5P	180	67			82	40		180	80	—					40	● 1,604									
2583	M 50 × 3	1.5P	180	67			82	40		180	80	—					40	● 1,582									
2591		9P	180	67			82	40		180	80	—					40	▲ 1,148									
2592		M 50 × 2	5P	STD			OH3	130		45	60	40					130	45	—	40	● 1,135						
2593	1.5P		130					45		60	40	130					45	—	40	● 1,151							
2602	5P		130					45		60	40	130					45	—	40	● 1,151							
2603	M 50 × 1.5	1.5P	130	45			60	40		130	45	—					40	● 1,161									
2611		9P	130	45			60	40		130	45	—					40	▲ 1,136									
2612		M 50 × 1	5P	STD			OH2	130		30	45	40					130	30	—	40	● 1,160						
2613	1.5P		130		30	45		40		130	30	—	40				● 1,166										

次ページへ
呼び Size M52 ~ M58 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼			中炭素鋼 Medium Carbon Steel			高炭素鋼 High Carbon Steel			合金鋼 Alloy Steel			調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel		工具鋼 Tool Steel		鋳鋼 Cast Steel		鋳鉄 Cast Iron		ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron		銅 Copper		黄銅 Brass		黄銅 鋳物 Brass Casting		青銅 Bronze		アルミ 圧延材 Aluminum Rolled		アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting		マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting		亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting		チタン 合金 Titanium Alloy		Ni基 合金 Nickel Alloy		熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic		熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic	
	C ~0.25%			C0.25% ~0.45%			C 0.45%~			SCM			25~35 HRC				SUS		SKD		SC		FC		FCD		Cu		Bs		BsC		PB		AL		AC,ADC		MC		ZDC									
製品記号 Abbreviation																																																		
HT				○																					○				○		○		○		○		○		○		○		○		○		○		○	

前ページより

FROM 呼びSize M45 ~ M50

				新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm						
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size			食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
2632	M 52	× 5	5P	STD	OH4	195	70	95	42	JIS2	195	90	—	42	4	—	D	●	1,843	
2633			1.5P			195	70	95	42		195	90	—	42				—	●	1,843
2641			9P			195	70	95	42		195	90	—	42				—	▲	1,642
2642			5P			180	67	82	42		180	80	—	42				—	●	1,696
2643	M 52	× 4	1.5P	STD	OH3	180	67	82	42	JIS2	180	80	—	42	4	—	D	●	1,694	
2652			5P			180	67	82	42		180	80	—	42				—	●	1,730
2653			1.5P			180	67	82	42		180	80	—	42				—	●	1,702
2661			9P			130	45	60	42		130	50	—	42				—	▲	1,197
2662	M 52	× 2	5P	STD	OH3	130	45	60	42	JIS2	130	50	—	42	4	—	D	●	1,241	
2663			1.5P			130	45	60	42		130	50	—	42				—	●	1,219
2671			9P			130	45	60	42		130	45	—	42				—	▲	1,237
2672			5P			130	45	60	42		130	45	—	42				—	●	1,224
2673	M 55	× 1.5	1.5P	STD	OH4	180	67	82	44	JIS2	180	80	—	44	4	—	D	●	1,221	
2681			9P			180	67	82	44		180	80	—	44				—	▲	1,810
2682			5P			180	67	82	44		180	80	—	44				—	●	1,908
2683			1.5P			180	67	82	44		180	80	—	44				—	●	1,932
2691	M 55	× 3	9P	STD	OH3	135	45	60	44	JIS2	135	50	—	44	4	—	D	▲	1,919	
2692			5P			135	45	60	44		135	45	—	44				—	●	1,916
2693			1.5P			135	45	60	44		135	45	—	44				—	●	1,919
2701			9P			135	45	60	44		135	50	—	44				—	▲	1,429
2702	M 55	× 2	5P	STD	OH3	135	45	60	44	JIS2	135	50	—	44	4	—	D	●	1,429	
2703			1.5P			135	45	60	44		135	50	—	44				—	▲	1,436
2711			9P			135	45	60	44		135	45	—	44				—	▲	1,437
2712			5P			135	45	60	44		135	45	—	44				—	●	1,442
2713	M 56	× 5.5	1.5P	STD	OH4	205	79	99	44	JIS2	205	95	—	44	4	—	D	●	1,445	
2721			9P			205	79	99	44		205	95	—	44				—	▲	2,200
2722			5P			180	67	82	44		180	80	—	44				—	●	2,213
2723			1.5P			180	67	82	44		180	80	—	44				—	●	2,230
2731	M 56	× 4	9P	STD	OH3	180	67	82	44	JIS2	180	80	—	44	4	—	D	▲	1,929	
2732			5P			180	67	82	44		180	80	—	44				—	●	1,923
2733			1.5P			180	67	82	44		180	80	—	44				—	●	1,933
2741			9P			180	67	82	44		180	80	—	44				—	▲	1,939
2742	M 56	× 3	5P	STD	OH3	180	67	82	44	JIS2	180	80	—	44	4	—	D	●	1,939	
2743			1.5P			135	45	60	44		135	50	—	44				—	●	1,938
2752			5P			135	45	60	44		135	45	—	44				—	●	1,457
2753			1.5P			135	45	60	44		135	45	—	44				—	●	1,460
2761	M 56	× 1.5	9P	STD	OH4	135	45	60	44	JIS2	135	50	—	44	4	—	D	▲	1,511	
2762			5P			135	45	60	44		135	45	—	44				—	●	1,444
2763			1.5P			180	67	82	46		180	80	—	46				—	●	1,456
2781			9P			180	67	82	46		180	80	—	46				—	▲	2,100
2782	M 58	× 4	5P	STD	OH4	180	67	82	46	JIS2	180	80	—	46	4	—	D	●	2,048	
2783			1.5P			180	67	82	46		180	80	—	46				—	●	1,986

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
 2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、HT(食付:5P, 1.5P)へ切り替え生産させていただきます。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
 2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by HT (ℓc:5P, 1.5P).

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

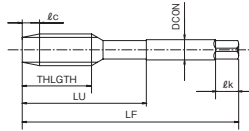
次ページへ

呼びSize M58 ~ M65 NEXT

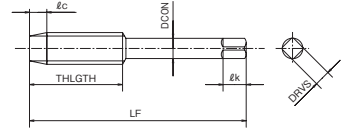
ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

標準価格・CAD



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

HSS

前ページより

FROM 呼び Size M52 ~ M58

ねじの種類 : M

呼び				新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm						
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size			食付 ℓ c	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
2791	M 58 × 3			STD	OH3	180	67	82	46		180	80	—	46		4	—	▲	2,090	
2792																	5P	—	●	2,079
2793																	1.5P	—	●	2,021
2801	M 58 × 2			STD	OH3	135	45	60	46		135	50	—	46		4	—	▲	1,543	
2802																	5P	—	●	1,543
2803																	1.5P	—	●	1,544
2811	M 58 × 1.5			STD	OH3	135	45	60	46		135	45	—	46		4	—	▲	1,562	
2812																	5P	—	●	1,545
2813																	1.5P	—	●	1,565
2821	M 60 × 5.5			STD	OH4	215	79	104	46		215	100	—	46		4	—	▲	2,560	
2822																	5P	—	●	2,565
2823																	1.5P	—	●	2,565
2831	M 60 × 4			STD	OH3	185	70	85	46		185	85	—	46		4	—	▲	2,194	
2832																	5P	—	●	2,177
2833																	1.5P	—	●	2,179
2841	M 60 × 3			STD	OH3	185	70	85	46		185	85	—	46		4	—	▲	2,189	
2842																	5P	—	●	2,197
2843																	1.5P	—	●	2,191
2852	M 60 × 2			STD	OH3	140	45	60	46		140	55	—	46		4	—	●	1,639	
2853																	5P	—	●	1,659
2861																	9P	—	▲	1,724
2862	M 60 × 1.5			STD	OH3	140	45	60	46		140	45	—	46		4	—	▲	1,657	
2863																	5P	—	●	1,660
2891																	1.5P	—	●	1,660
2892	M 62 × 4			STD	OH4	185	70	85	48	JIS2	185	85	—	48		4	—	▲	2,318	
2893																	5P	—	●	2,408
2901																	1.5P	—	●	2,368
2902	M 62 × 3			STD	OH3	185	70	85	48		185	85	—	48		4	—	▲	2,328	
2903																	5P	—	●	2,377
2911																	1.5P	—	●	2,372
2912	M 62 × 2			STD	OH3	140	45	60	48		140	55	—	48		4	—	▲	1,763	
2913																	5P	—	●	1,781
2921																	1.5P	—	●	1,790
2922	M 62 × 1.5			STD	OH3	140	45	60	48		140	45	—	48		4	—	▲	1,850	
2923																	5P	—	●	1,810
2931																	1.5P	—	●	1,795
2932	M 64 × 6			STD	OH4	225	86	106	48		225	105	—	48		4	—	▲	2,960	
2933																	5P	—	●	2,978
2942																	1.5P	—	●	2,993
2943	M 64 × 4			STD	OH3	185	70	85	48		185	85	—	48		4	—	●	2,428	
2951																	5P	—	●	2,450
2952																	1.5P	—	●	2,450
2953	M 64 × 3			STD	OH3	185	70	85	48		185	85	—	48		4	—	▲	2,439	
2962																	5P	—	●	2,436
2963																	1.5P	—	●	2,440
2971	M 64 × 2			STD	OH3	140	45	60	48		140	55	—	48		4	—	●	1,836	
2972																	5P	—	●	1,846
2973																	1.5P	—	●	1,846
2977	M 64 × 1.5			STD	OH3	140	45	60	48		140	45	—	48		4	—	▲	1,855	
2982																	5P	—	●	1,862
2983																	1.5P	—	●	1,872
2981	M 65 × 4			STD	OH4	185	70	85	50		185	85	—	50		4	—	▲	2,503	
2982																	5P	—	●	2,537
2983																	1.5P	—	●	2,498

次ページへ

呼び Size M65 ~ M75 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
○ = 標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
		C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
HT		○												○		○	○	○	○	○	○	○	○				

前ページより

FROM 呼びSize M58 ~ M65

				新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm						
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size			食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し ヒンタタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
2991	M 65 × 3			STD	OH3	185	70	85	50	JIS2	185	85	—	50	4	D	—	▲	2,577	
2992						5P	185	70	85		50	185	85	—			50	—	●	2,566
2993						1.5P	185	70	85		50	185	85	—			50	—	▲	2,570
3001	M 65 × 2	9P	140			45	60	50	140		55	—	50	—			▲	1,950		
3002		5P	140			45	60	50	140		55	—	50	—			●	1,927		
3003		1.5P	140			45	60	50	140		55	—	50	—			●	1,938		
3011	M 65 × 1.5	9P	140			45	60	50	140		45	—	50	—			▲	1,999		
3012		5P	140			45	60	50	140		45	—	50	—			●	1,935		
3013		1.5P	140			45	60	50	140		45	—	50	—			●	1,900		
3021	M 68 × 6	9P	STD	OH4	235	86	111	52	235		110	—	52	—			▲	3,562		
3022		5P			235	86	111	52	235		110	—	52	—			●	3,592		
3023		1.5P			235	86	111	52	235		110	—	52	—			●	3,605		
3031	M 68 × 4	9P			190	70	85	52	190		85	—	52	—			▲	2,890		
3032		5P			190	70	85	52	190		85	—	52	—			●	2,887		
3033		1.5P			190	70	85	52	190		85	—	52	—			●	2,894		
3041	M 68 × 3	9P			STD	OH3	190	70	85		52	190	85	—			52	—	▲	2,882
3042		5P					190	70	85		52	190	85	—			52	—	●	2,908
3043		1.5P					190	70	85		52	190	85	—			52	—	●	2,901
3051	M 68 × 2	9P	140	45			60	52	140		55	—	52	—			▲	2,144		
3052		5P	140	45			60	52	140		55	—	52	—			●	2,130		
3053		1.5P	140	45			60	52	140		55	—	52	—			●	2,131		
3061	M 68 × 1.5	9P	STD	OH3			140	45	60		52	140	45	—			52	—	▲	2,193
3062		5P					140	45	60		52	140	45	—			52	—	●	2,138
3063		1.5P					140	45	60		52	140	45	—			52	—	●	2,136
3081	M 70 × 6	9P			STD	OH4	240	89	109		55	240	115	—			55	—	▲	3,867
3082		5P					240	89	109		55	240	115	—			55	—	●	3,994
3083		1.5P					240	89	109		55	240	115	—			55	—	●	4,066
3101	M 70 × 4	9P	190	70			85	55	190		85	—	55	—			▲	3,169		
3102		5P	190	70			85	55	190		85	—	55	—			●	3,118		
3103		1.5P	190	70			85	55	190		85	—	55	—			●	3,124		
3111	M 70 × 2	9P	STD	OH3	140	45	60	55	140		55	—	55	—			▲	2,312		
3112		5P			140	45	60	55	140		55	—	55	—			●	2,259		
3113		1.5P			140	45	60	55	140		55	—	55	—			●	2,266		
3131	M 72 × 6	9P			240	89	109	55	240		115	—	55	—			▲	4,052		
3132		5P			240	89	109	55	240		115	—	55	—			●	4,040		
3133		1.5P			240	89	109	55	240		115	—	55	—			●	4,077		
3151	M 72 × 2	9P	STD	OH3	140	45	60	55	140		55	—	55	—			▲	2,312		
3152		5P			140	45	60	55	140		55	—	55	—			●	2,323		
3153		1.5P			140	45	60	55	140		55	—	55	—			●	2,321		
3161	M 72 × 4	9P			190	70	85	55	190		85	—	55	—			▲	3,136		
3162		5P			190	70	85	55	190		85	—	55	—			●	3,176		
3163		1.5P			190	70	85	55	190		85	—	55	—			●	3,350		
3171	M 72 × 3	9P	STD	OH3	190	70	85	55	190		85	—	55	—			▲	3,199		
3172		5P			190	70	85	55	190		85	—	55	—			●	3,202		
3173		1.5P			190	70	85	55	190		85	—	55	—			●	3,203		
3181	M 75 × 4	9P	STD	OH4	190	70	85	58	190		85	—	58	—			▲	3,551		
3182		5P			190	70	85	58	190		85	—	58	—			●	3,561		
3183		1.5P			190	70	85	58	190		85	—	58	—			●	3,555		

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。
 2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、HT(食付:5P, 1.5P)へ切り替え生産させていただきます。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.

▲=The products have been stopped producing and replaced by HT (ℓc:5P, 1.5P).

次ページへ

呼びSize M75 ~ M95 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

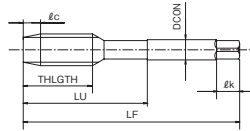
- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

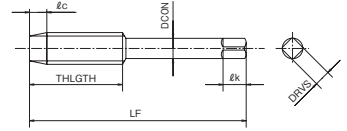
ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

標準価格・CAD



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

HSS

前ページより

FROM 呼び Size M65 ~ M75

ねじの種類 : M

呼び				新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm							
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size			食付 ℓ c	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)		
3201	M 75 × 2		9P	STD	OH3	145	48	63	58	JIS2	145	55	—	58	4	—	—	—	▲	2,689	
3202			5P																—	●	2,719
3203			1.5P																—	●	2,724
3221	M 76 × 2		9P	STD	OH3	145	48	63	58	JIS2	145	55	—	58	4	—	—	—	▲	2,809	
3222			5P																—	●	2,726
3223			1.5P																—	●	2,722
3291	M 80 × 6		9P	STD	OH4	245	89	114	58	JIS2	245	115	—	58	6	—	—	—	▲	5,340	
3292			5P																—	●	5,360
3293			1.5P																—	●	5,380
3301	M 80 × 4		9P	STD	OH4	190	70	85	58	JIS2	190	85	—	58	6	—	—	—	▲	4,454	
3302			5P																—	●	4,150
3303			1.5P																—	●	4,166
3311	M 80 × 3		9P	STD	OH3	190	70	85	58	JIS2	190	85	—	58	6	—	—	—	▲	4,215	
3312			5P																—	●	4,160
3313			1.5P																—	●	4,181
3321	M 80 × 2		9P	STD	OH3	145	48	63	58	JIS2	145	55	—	58	6	—	—	—	▲	3,152	
3322			5P																—	●	3,136
3323			1.5P																—	●	3,129
3341	M 85 × 6		9P	STD	OH4	245	89	114	60	JIS2	245	115	—	60	6	—	—	—	▲	6,060	
3342			5P																—	●	5,960
3343			1.5P																—	●	5,960
3351	M 85 × 4		9P	STD	OH4	190	70	85	60	JIS2	190	85	—	60	6	—	—	—	▲	4,880	
3352			5P																—	●	4,900
3353			1.5P																—	●	4,906
3361	M 85 × 3		9P	STD	OH3	190	70	85	60	JIS2	190	85	—	60	6	—	—	—	▲	4,818	
3362			5P																—	●	4,733
3363			1.5P																—	●	4,700
3371	M 85 × 2		9P	STD	OH3	150	48	63	60	JIS2	150	55	—	60	6	—	—	—	▲	3,654	
3372			5P																—	●	3,650
3373			1.5P																—	●	3,644
3391	M 90 × 6		9P	STD	OH4	250	89	114	60	JIS2	250	120	—	60	6	—	—	—	▲	6,610	
3392			5P																—	●	6,630
3393			1.5P																—	●	6,620
3401	M 90 × 4		9P	STD	OH4	195	79	94	60	JIS2	195	90	—	60	6	—	—	—	▲	5,400	
3402			5P																—	●	5,140
3403			1.5P																—	●	5,140
3421	M 90 × 2		9P	STD	OH3	155	48	63	60	JIS2	155	60	—	60	6	—	—	—	▲	3,955	
3422			5P																—	●	4,150
3423			1.5P																—	●	4,205
3441	M 95 × 6		9P	STD	OH4	250	89	114	65	JIS2	250	120	—	65	6	—	—	—	▲	7,240	
3442			5P																—	●	7,590
3443			1.5P																—	●	7,600
3451	M 95 × 4		9P	STD	OH4	200	79	94	65	JIS2	200	90	—	65	6	—	—	—	▲	5,850	
3452			5P																—	●	5,900
3453			1.5P																—	●	5,960
3471	M 95 × 2		9P	STD	OH3	155	48	63	65	JIS2	155	60	—	65	6	—	—	—	▲	4,615	
3472			5P																—	●	4,600
3473			1.5P																—	●	4,650

呼び Size M100 次ページへ
NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
製品記号 Abbreviation																										
HT		○												○		○	○	○	○	○	○					

前ページより

FROM 呼びSize M75 ~ M95

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					溝数 NOF	突出し センタ長 External Center	在庫 Stock	重量 (g)
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON				
3491	M 100 × 6	9P	STD	OH4	250	89	114	65	JIS2	250	120	—	65	6	—	D	▲ 7,900
3492		5P															● 7,820
3493		1.5P															● 7,720
3501	M 100 × 4	9P	STD	OH4	200	79	94	65	JIS2	200	90	—	65	6	—	D	▲ 6,260
3502		5P															● 6,480
3503		1.5P															● 6,240
3521	M 100 × 2	9P	STD	OH3	155	48	63	65	JIS2	155	60	—	65	6	—	D	▲ 4,900
3522		5P															● 4,800
3523		1.5P															● 4,820

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。
 2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、HT(食付:5P, 1.5P)へ切り替え生産させていただきます。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
 2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by HT (&c:5P,1.5P).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

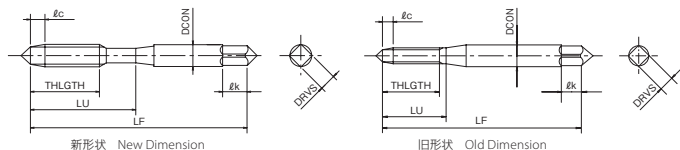
- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

HSS

標準価格・CAD



ねじの種類 : U

ねじの種類：U				新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm				
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓ c	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
3811	No. 0- 80 UNF	9P	STD	OH1	36	8	—	3	JIS2	36	13	13.5	3	3	D	Yes	●	3
3812		5P														Yes	●	3
3813		1.5P														Yes	●	3
3821	No. 1- 64 UNC	9P			36	8	—	3		36	13	13.5	3			Yes	●	3
3822		5P														Yes	●	3
3823		1.5P														Yes	●	3
3831	No. 1- 72 UNF	9P			36	8	—	3		36	13	13.5	3			Yes	●	3
3832		5P														Yes	●	3
3833		1.5P														Yes	●	3
3841	No. 2- 56 UNC	9P			42	9.5	—	3		42	15	16	3			Yes	●	4
3842		5P														Yes	●	4
3843		1.5P														Yes	●	4
3851	No. 2- 64 UNF	9P			42	9.5	—	3		42	15	16	3			Yes	●	3
3852		5P														Yes	●	3
3853		1.5P														Yes	●	3
3871	No. 3- 48 UNC	9P			44	9.5	—	3		44	16	21	3			Yes	●	3
3872		5P														Yes	●	3
3873		1.5P														Yes	●	3
3881	No. 3- 56 UNF	9P			44	9.5	—	3		44	16	21	3			Yes	●	3
3882		5P														Yes	●	3
3883		1.5P														Yes	●	3
3891	No. 4- 40 UNC	9P			44	11	—	3		44	16	21	3			Yes	●	4
3892		5P														Yes	●	4
3893		1.5P														Yes	●	4
3901	No. 4- 48 UNF	9P			44	11	—	3		44	16	21	3			Yes	●	3
3902		5P														Yes	●	3
3903		1.5P														Yes	●	3
3911	No. 5- 40 UNC	9P			46	11	19	4		46	18	20	4			Yes	●	4
3912		5P														Yes	●	5
3913		1.5P														Yes	●	4
3921	No. 5- 44 UNF	9P			46	11	19	4		46	18	20	4			Yes	●	4
3922		5P														Yes	●	4
3923		1.5P														Yes	●	4
3931	No. 6- 32 UNC	9P	STD	OH2	48	13	21	4		48	18	23	4			Yes	●	5
3932		5P														Yes	●	5
3933		1.5P														Yes	●	5
3951	No. 6- 40 UNF	9P	STD	OH1	48	13	21	4		48	18	23	4			Yes	●	4
3952		5P														Yes	●	4
3953		1.5P														Yes	●	4
3961	No. 8- 32 UNC	9P	STD	OH2	52	13	21	5		52	20	22	5			Yes	●	8
3962		5P														Yes	●	8
3963		1.5P														Yes	●	8
3971	No. 8- 36 UNF	9P			52	13	21	5		52	20	22	5			Yes	●	7
3972		5P														Yes	●	7
3973		1.5P														Yes	●	7
3981	No.10- 24 UNC	9P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5			Yes	●	9
3982		5P														Yes	●	9
3983		1.5P														Yes	●	9
3991	No.10- 32 UNF	9P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5			Yes	●	10
3992		5P														Yes	●	10
3993		1.5P														Yes	●	10
4021	No.12- 24 UNC	9P			60	17	25	5.5		60	22	22	5.5			Yes	●	10
4022		5P														Yes	●	10
4023		1.5P														Yes	●	10

次ページへ
呼びSize No.12 ~ 16 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼			中炭素鋼		高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel			Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC								
HT																													

前ページより

FROM 呼びSize NO.0 ~ NO.12

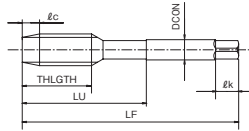
			新形状 New Dimension						旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm			
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓ c	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
4031	No.12 - 28 UNF	9P	STD	OH2	60	17	25	5.5	JIS2	60	22	22	5.5	3	Yes	●	10
4032		5P													Yes	●	10
4033		1.5P													Yes	●	10
4051	1/4 - 20 UNC	9P	STD	OH2	62	19	29	6	JIS2	62	24	24	6		Yes	●	12
4052		5P													Yes	●	12
4053		1.5P													Yes	●	12
4061	1/4 - 28 UNF	9P	STD	OH2	62	19	29	6	JIS2	62	24	24	6		Yes	●	12
4062		5P													Yes	●	13
4063		1.5P													Yes	●	13
4071	1/4 - 32 UNEF	9P	STD	OH2	62	19	29	6	JIS2	58	24	24	6	Yes	●	10	
4072		5P												Yes	●	12	
4073		1.5P												Yes	●	12	
4091	5/16 - 18 UNC	9P	STD	OH2	70	22	37	6.1	JIS2	70	30	—	6.1	4	—	●	16
4092		5P													—	●	17
4093		1.5P													—	●	18
4101	5/16 - 24 UNF	9P	STD	OH2	70	22	37	6.1	JIS2	70	30	—	6.1		—	●	17
4102		5P													—	●	17
4103		1.5P													—	●	18
4111	5/16 - 32 UNEF	9P	STD	OH2	70	22	37	6.1	JIS2	58	26	—	6.1		—	●	17
4112		5P													—	●	18
4113		1.5P													—	●	17
4121	3/8 - 16 UNC	9P	STD	OH2	75	24	41	7	JIS2	75	35	—	7	—	●	25	
4122		5P												—	●	25	
4123		1.5P												—	●	25	
4131	3/8 - 20 UN	9P	STD	OH2	75	24	41	7	JIS2	75	35	—	7	—	●	24	
4132		5P												—	●	24	
4133		1.5P												—	●	24	
4141	3/8 - 24 UNF	9P	STD	OH2	75	24	41	7	JIS2	75	32	—	7	—	●	25	
4142		5P												—	●	25	
4143		1.5P												—	●	25	
4151	3/8 - 32 UNEF	9P	STD	OH2	75	24	41	7	JIS2	60	26	—	7	—	●	25	
4152		5P												—	●	26	
4153		1.5P												—	●	26	
4171	7/16 - 14 UNC	9P	STD	OH2	80	29	48	8	JIS2	80	38	—	8	—	●	34	
4172		5P												—	●	34	
4173		1.5P												—	●	35	
4181	7/16 - 20 UNF	9P	STD	OH2	80	29	48	8	JIS2	80	38	—	8	—	●	36	
4182		5P												—	●	35	
4183		1.5P												—	●	35	
4221	1/2 - 13 UNC	9P	STD	OH2	85	29	48	9	JIS2	85	42	—	9	—	●	48	
4222		5P												—	●	48	
4223		1.5P												—	●	48	
4251	1/2 - 20 UNF	9P	STD	OH2	85	29	48	9	JIS2	85	42	—	9	—	●	48	
4252		5P												—	●	49	
4253		1.5P												—	●	50	
4301	9/16 - 12 UNC	9P	STD	OH2	90	30	48	10.5	JIS2	90	42	—	10.5	—	●	66	
4302		5P												—	●	67	
4303		1.5P												—	●	66	

ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

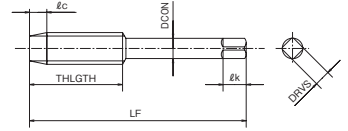
HT

HSS

標準価格・CAD



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

前ページより

FROM 呼び Size NO.12 ~ %₁₆

ねじの種類 : U

ねじの種類・寸法				新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm																																	
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℄c	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)																														
4321	⅝ - 18 UNF	9P	STD	OH2	90	30	48	10.5	JIS2	90	42	—	10.5	4	—	D	● 67																														
4322		5P															● 68																														
4323		1.5P															● 68																														
4371	⅝ - 11 UNC	9P	STD	OH3	95	37	52	12		95	45	—	12				4	—	D	● 87																											
4372		5P																		● 88																											
4373		1.5P																		● 88																											
4401	⅝ - 18 UNF	9P	STD	OH2	95	37	52	12		95	45	—	12							4	—	D	● 88																								
4402		5P																					● 90																								
4403		1.5P																					● 90																								
4421	⅝ - 24 UNEF	9P	STD	OH2	95	32	52	12		75	35	—	12										4	—	D	● 88																					
4422		5P																								● 88																					
4423		1.5P																								● 88																					
4451	¾ - 10 UNC	9P	STD	OH3	105	37	58	14		105	50	—	14													4	—	D	● 122																		
4452		5P																											● 123																		
4453		1.5P																											● 123																		
4471	¾ - 16 UNF	9P	STD	OH2	95	32	52	14		95	45	—	14																4	—	D	● 113															
4472		5P																														● 113															
4473		1.5P																														● 115															
4481	¾ - 20 UNEF	9P	STD	OH2	95	32	52	14		85	42	—	14																			4	—	D	● 113												
4482		5P																																	● 113												
4483		1.5P																																	● 113												
4591	⅞ - 9 UNC	9P	STD	OH3	115	45	63	17		115	55	—	17																						4	—	D	● 186									
4592		5P																																				● 188									
4593		1.5P																																				● 187									
4611	⅞ - 14 UNF	9P	STD	OH2	105	37	47	17		95	45	—	17																									4	—	D	● 175						
4612		5P																																							● 175						
4613		1.5P																																							● 179						
4631	⅞ - 20 UNEF	9P	STD	OH2	95	32	48	17		90	42	—	17																												4	—	D	● 159			
4632		5P																																										● 159			
4633		1.5P																																										● 161			
4711	1 - 8 UNC	9P	STD	OH3	125	45	68	20		125	60	—	20																															4	—	D	● 276
4712		5P																																													● 279
4713		1.5P							● 278																																						
4721	1 - 12 UNF	9P	STD	OH2	105	37	47	20	95	45	—	20	4	—	D	● 232																															
4722		5P														● 232																															
4723		1.5P														● 236																															
4731	1 - 14 UNS	9P	STD	OH2	105	37	47	20	95	45	—	20				4	—	D	● 237																												
4732		5P																	● 233																												
4733		1.5P																	● 233																												
4771	1⅙ - 12 UN	9P	STD	OH2	105	37	47	22	95	45	—	22							4	—	D	● 280																									
4772		5P																				● 282																									
4773		1.5P																				● 285																									
4791	1⅝ - 7 UNC	9P	STD	OH3	135	51	72	22	135	65	—	22										4	—	D	● 372																						
4792		5P																							● 375																						
4793		1.5P																							● 377																						
4801	1⅝ - 12 UNF	9P	STD	OH2	105	37	47	22	105	45	—	22													4	—	D	● 290																			
4802		5P																										● 290																			
4803		1.5P																										● 298																			
4811	1⅝ - 8 UN	9P	STD	OH3	135	51	72	22	135	65	—	22																4	—	D	● 371																
4812		5P																													● 373																
4813		1.5P																													● 378																
4851	1¼ - 7 UNC	9P	STD	OH3	145	51	77	24	145	70	—	24																			4	—	D	● 486													
4852		5P																																● 487													
4853		1.5P																																● 481													

次ページへ

呼び Size 1 1/4 ~ 2 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

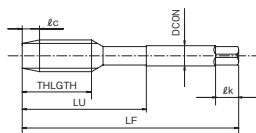
■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of

ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap

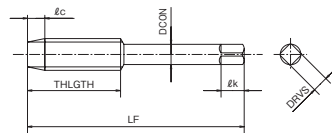
HT

HSS

標準価格・CAD



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

前ページより

FROM 呼び Size 1 1/4 ~ 2

ねじの種類 : U

ねじの種類：U			新形状 New Dimension							旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm			
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
5251	2 - 8 UN	9P	STD	OH3	185	67	93	40	JIS2	185	85	—	40	4	—	D	●	1,695
5252		5P													—		●	1,670
5253		1.5P													—		●	1,694
5261	2 - 12 UN	9P	130	39	49	40	130	45		—	40	—	●		1,161			
5262		5P										—	●		1,166			
5263		1.5P										—	●		1,172			
5291	2 1/4 -4 1/2 UNC	9P	STD	OH4	205	79	108	44		205	95	—	44		—		●	2,243
5292		5P													—		●	2,272
5293		1.5P													—		●	2,251
5331	2 1/2 - 4 UNC	9P	STD	OH4	225	89	119	48		225	105	—	48		—		●	2,882
5332		5P												—	●		2,970	
5333		1.5P												—	●		2,950	
5341	2 1/2 - 8 UN	9P	STD	OH3	200	76	103	48		200	85	—	48	—	●		2,627	
5342		5P												—	●		2,642	
5343		1.5P												—	●		2,633	
5361	2 3/4 - 8 UN	9P	STD	OH3	210	76	103	55		210	90	—	55	—	●		3,481	
5362		5P												—	●		3,501	
5363		1.5P												—	●		3,515	
5371	3 - 4 UNC	9P	STD	OH4	245	89	130	58		245	115	—	58	—	●		4,568	
5372		5P												—	●		4,586	
5373		1.5P												—	●		4,607	
5381	3 - 8 UN	9P	STD	OH3	220	76	103	58		220	90	—	58	—	●		4,140	
5382		5P												—	●		4,277	
5383		1.5P												—	●		4,260	
5391	3 1/2 - 4 UNC	9P	STD	OH4	265	89	140	60		265	120	—	60	—	●		6,820	
5392		5P												—	●		6,840	
5393		1.5P												—	●		6,860	
5401	3 1/2 - 8 UN	9P	STD	OH3	240	79	106	60		240	95	—	60	—	●		6,140	
5402		5P												—	●		6,060	
5403		1.5P												—	●		6,080	
5421	4 - 4 UNC	9P	STD	OH4	275	89	146	65		275	120	—	65	—	●		9,000	
5422		5P												—	●		8,800	
5423		1.5P												—	●		8,580	
5431	4 - 8 UN	9P	STD	OH3	255	79	106	65		255	115	—	65	—	●		8,460	
5432		5P												—	●		8,000	
5433		1.5P												—	●		8,180	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○					

HSS

ねじの種類：W

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 E/c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
5441	W ⅜ - 40	JIS2	9P	46	18	—	4	3	Yes	●	4
5442			5P						Yes	●	4
5443			1.5P						Yes	●	4
5451	W ⅝ - 32	JIS2	9P	52	20	—	5	3	Yes	●	7
5452			5P						Yes	●	7
5453			1.5P						Yes	●	7
5461	W ¾ - 24	JIS2	9P	60	22	—	5.5	3	Yes	●	10
5462			5P						Yes	●	10
5463			1.5P						Yes	●	10
5471	W ⅞ - 20	JIS2	9P	62	24	—	6	3	Yes	●	13
5472			5P						Yes	●	13
5473			1.5P						Yes	●	13
5481	W ⅞ - 18	JIS2	9P	70	30	—	6.1	3	—	●	17
5482			5P						—	●	17
5483			1.5P						—	●	17
5491	W ⅞ - 16	JIS2	9P	75	35	—	7	3	—	●	25
5492			5P						—	●	25
5493			1.5P						—	●	25
5501	W ⅞ - 14	JIS2	9P	80	38	—	8	3	—	●	34
5502			5P						—	●	35
5503			1.5P						—	●	34
5511	W ⅞ - 12	JIS2	9P	85	42	—	9	3	—	●	48
5512			5P						—	●	49
5513			1.5P						—	●	49
5521	W ⅞ - 12	JIS2	9P	90	42	—	10.5	3	—	●	66
5522			5P						—	●	67
5523			1.5P						—	●	67
5531	W ⅞ - 11	JIS2	9P	95	45	—	12	3	—	●	86
5532			5P						—	●	87
5533			1.5P						—	●	88
5541	W ¾ - 10	JIS2	9P	105	50	—	14	3	—	●	123
5542			5P						—	●	124
5543			1.5P						—	●	124

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 &k, DRVSはP.1047をご参照下さい。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 E/c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
5551	W ⅞ - 9	JIS2	9P	115	55	—	17	3	—	●	184
5552			5P						—	●	183
5553			1.5P						—	●	186
5561	W 1 - 8	JIS2	9P	125	60	—	20	3	—	●	273
5562			5P						—	●	277
5563			1.5P						—	●	277
5581	W 1 ¼ - 7	JIS2	9P	145	70	—	24	3	—	△	484
5611			9P						—	△	980
5612			5P						—	△	951
5613	W 1 ⅝ - 5	JIS2	1.5P	170	82	—	32	3	—	△	974
5631			9P						—	△	1,403
5632			5P						—	△	1,397
5633	W 1 ⅞ - 4 ½	JIS2	1.5P	185	90	—	38	3	—	△	1,420
5641			9P						—	△	1,700
5643			1.5P						—	△	1,719
5651	W 2 - 4 ½	JIS2	9P	195	92	—	40	3	—	△	2,134
5652			5P						—	△	2,165
5653			1.5P						—	△	2,142
5661	W 2 ¼ - 4	JIS2	9P	210	100	—	44	3	—	△	2,326
5662			5P						—	△	2,308
5663			1.5P						—	△	2,277
5671	W 2 ½ - 4	JIS2	9P	225	105	—	46	3	—	△	2,696
5672			5P						—	△	2,607
5673			1.5P						—	△	2,657
5682	W 2 ½ - 4	JIS2	5P	225	105	—	48	3	—	△	2,925
5683			1.5P						—	△	2,933
5691	W 2 ¾ - 3 ½	JIS2	9P	235	110	—	55	3	—	△	3,867
5692			5P						—	△	3,772
5693			1.5P						—	△	3,894
5701	W 2 ⅞ - 3 ½	JIS2	9P	250	115	—	56	3	—	△	4,442
5702			5P						—	△	4,489
5703			1.5P						—	△	4,437
5711	W 3 - 3 ½	JIS2	9P	250	115	—	58	3	—	△	4,967
5713			1.5P						—	△	4,635

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length &k and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap

HT

HSS

標準価格・CAD



ねじの種類 : SM

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8602	SM 3/32 - 56	STD	OH1	5P	42	15	—	3	3	Yes	●	3
8603	SM 1/8 - 40			1.5P	46	18	—	4		Yes	●	3
8612	SM 1/8 - 44			5P	46	18	—	4		Yes	●	4
8613	SM 1/8 - 44			1.5P	46	18	—	4		Yes	●	4
8622	SM 1/8 - 44	STD	OH2	5P	46	18	—	4	3	Yes	●	4
8623	SM 1/8 - 44			1.5P	46	18	—	4		Yes	●	6
8632	SM 3/64 - 40			5P	48	18	—	4		Yes	●	6
8633	SM 3/64 - 40			1.5P	48	18	—	4		Yes	●	5
8642	SM 1/16 - 40	STD	OH2	5P	55	20	—	5	3	Yes	●	9
8643	SM 1/16 - 40			1.5P	55	20	—	5		Yes	●	8
8652	SM 3/16 - 24			5P	60	22	—	5.5		Yes	●	11
8653	SM 3/16 - 24			1.5P	60	22	—	5.5		Yes	●	10
8662	SM 3/16 - 28	STD	OH2	5P	60	22	—	5.5	3	Yes	●	10
8663	SM 3/16 - 28			1.5P	60	22	—	5.5		Yes	●	10
8672	SM 3/16 - 32			5P	60	22	—	5.5		Yes	●	10
8673	SM 3/16 - 32			1.5P	60	22	—	5.5		Yes	●	10
8682	SM 7/32 - 32	STD	OH2	5P	60	22	—	5.5	3	Yes	●	11
8683	SM 7/32 - 32			1.5P	60	22	—	5.5		Yes	●	11
8692	SM 1/4 - 28			5P	62	24	—	6		Yes	●	12
8693	SM 1/4 - 28			1.5P	62	24	—	6		Yes	●	12
8702	SM 1/4 - 24	STD	OH2	5P	62	24	—	6	3	Yes	●	12
8703	SM 1/4 - 24			1.5P	62	24	—	6		Yes	●	12
8712	SM 1/4 - 28			5P	62	24	—	6		Yes	●	12
8713	SM 1/4 - 28			1.5P	62	24	—	6		Yes	●	14
8722	SM 1/4 - 40	STD	OH2	5P	62	24	—	6	3	Yes	●	13
8723	SM 1/4 - 40			1.5P	62	24	—	6		Yes	●	13

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8732	SM 5/32 - 20	STD	OH2	5P	65	26	—	6.5	4	—	●	18
8733	SM 5/32 - 20			1.5P	65	26	—	6.5		—	●	15
8742	SM 5/32 - 28			5P	65	26	—	6.5		—	●	16
8743	SM 5/32 - 28			1.5P	65	26	—	6.5		—	●	16
8752	SM 5/16 - 18	STD	OH2	5P	70	30	—	6.1	4	—	●	16
8753	SM 5/16 - 18			1.5P	70	30	—	6.1		—	●	16
8762	SM 5/16 - 24			5P	70	30	—	6.1		—	●	17
8763	SM 5/16 - 24			1.5P	70	30	—	6.1		—	●	18
8772	SM 5/16 - 28	STD	OH2	5P	70	30	—	6.1	4	—	●	17
8773	SM 5/16 - 28			1.5P	70	30	—	6.1		—	●	19
8782	SM 1/32 - 28			5P	70	30	—	7		—	●	23
8783	SM 1/32 - 28			1.5P	70	30	—	7		—	●	20
8792	SM 3/8 - 18	STD	OH2	5P	75	35	—	7	4	—	●	25
8793	SM 3/8 - 18			1.5P	75	35	—	7		—	●	24
8802	SM 3/8 - 28			5P	70	30	—	7		—	●	23
8803	SM 3/8 - 28			1.5P	70	30	—	7		—	●	24
8812	SM 7/16 - 16	STD	OH2	5P	80	38	—	8	4	—	●	34
8813	SM 7/16 - 16			1.5P	80	38	—	8		—	●	34
8822	SM 7/16 - 28			5P	70	30	—	8		—	●	32
8823	SM 7/16 - 28			1.5P	70	30	—	8		—	●	32
8832	SM 1/2 - 12	STD	OH2	5P	85	42	—	9	4	—	●	48
8833	SM 1/2 - 12			1.5P	85	42	—	9		—	●	52
8842	SM 1/2 - 20			5P	85	42	—	9		—	●	48
8843	SM 1/2 - 20			1.5P	85	42	—	9		—	●	45
8852	SM 1/2 - 28	STD	OH2	5P	70	30	—	9	4	—	●	40
8853	SM 1/2 - 28			1.5P	70	30	—	9		—	●	38

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

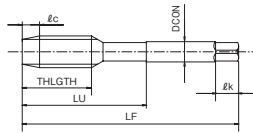
ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

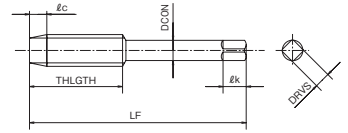
左ねじ LH Thread

HSS

標準価格・CAD



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

前ページより

FROM 呼び Size M1.4 ~ M4.5

ねじの種類 : M(L)

ねじの種類：M(L)			新形状 New Dimension							旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm					
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℄c	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)			
6271	M 5 × 0.9 -L	9P	STD	OH2	60	16	24	5.5	JIS2	60	22	27	5.5	3	Yes	▲	10			
6272		5P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes	●	10			
6273		1.5P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes	●	10			
6281		9P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes	▲	10			
6282		5P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes	●	10			
6283	M 5 × 0.8 -L	1.5P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes	●	10			
6291		9P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes	▲	10			
6292		5P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes	●	10			
6293		1.5P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes	●	10			
6301		9P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes	▲	10			
6302	M 5 × 0.5 -L	5P	STD	OH1	60	15	24	5.5	JIS2	52	15	20	5.5	3	Yes	●	10			
6303		1.5P			60	15	24	5.5		52	15	20	5.5		Yes	●	10			
6321		9P			60	17	25	5.5		60	22	22	5.5		Yes	▲	10			
6322		5P			60	17	25	5.5		60	22	22	5.5		Yes	●	10			
6323		1.5P			60	17	25	5.5		60	22	22	5.5		Yes	●	10			
6351	M 6 × 1 -L	9P	STD	OH2	62	19	29	6		62	24	24	6		3	Yes	▲	12		
6352		5P			62	19	29	6		62	24	24	6			Yes	●	12		
6353		1.5P			62	19	29	6		62	24	24	6			Yes	●	12		
6361		9P			62	19	29	6		62	20	20	6			Yes	▲	12		
6362		5P			62	19	29	6		62	20	20	6			Yes	●	12		
6363	1.5P	62			19	29	6	62		20	20	6	Yes	●		12				
6371	M 6 × 0.5 -L	9P			STD	OH1	62	15		29	6	55	15	15		6	4	Yes	▲	12
6372		5P					62	15		29	6	55	15	15		6		Yes	●	12
6373		1.5P					62	15		29	6	55	15	15		6		Yes	●	12
6382		5P	65	19			33	6.2	65	26	—	6.2	—	●	15					
6383		1.5P	65	19			33	6.2	65	26	—	6.2	—	●	15					
6411	M 8 × 1.25 -L	9P	STD	OH2	70	22	37	6.2	JIS2	70	30	—	6.2	D	—	▲		17		
6412		5P			70	22	37	6.2		70	30	—	6.2		—	●		18		
6413		1.5P			70	22	37	6.2		70	30	—	6.2		—	●		18		
6421		9P			70	22	37	6.2		70	30	—	6.2		—	▲		17		
6422		5P			70	22	37	6.2		70	30	—	6.2		—	●		18		
6423	1.5P	70			22	37	6.2	70		30	—	6.2	—		●	17				
6431	9P	70			20	35	6.2	62		20	—	6.2	—		▲	17				
6432	5P	70			20	35	6.2	62		20	—	6.2	—		●	18				
6433	1.5P	70			20	35	6.2	62		20	—	6.2	—		●	17				
6441	M 8 × 0.5 -L	9P			STD	OH1	70	15		30	6.2	55	15		—	6.2	4	—	▲	17
6442		5P					70	15		30	6.2	55	15		—	6.2		—	●	17
6443		1.5P					70	15		30	6.2	55	15		—	6.2		—	●	17
6451		9P	72	22			38	7		72	30	—	7		—	▲		22		
6452		5P	72	22			38	7		72	30	—	7		—	●		22		
6453	1.5P	72	22	38	7	72	30	—		7	—	●	22							
6461	M 9 × 1 -L	9P	STD	OH2	72	22	38	7		70	30	—	7		D	—		▲	23	
6462		5P			72	22	38	7		70	30	—	7			—		●	23	
6463		1.5P			72	22	38	7		70	30	—	7			—		●	23	
6481		9P			75	24	41	7		75	32	—	7			—		▲	25	
6482		5P			75	24	41	7		75	32	—	7			—	●	26		
6483	1.5P	75			24	41	7	75		32	—	7	—	●		26				
6491	9P	75			24	41	7	75		32	—	7	—	▲		26				
6492	5P	75			24	41	7	75		32	—	7	—	●		26				
6493	1.5P	75			24	41	7	75		32	—	7	—	●		26				
6501	M 10 × 1 -L	9P			STD	OH2	75	24		41	7	70	30	—		7	D	—	▲	25
6502		5P					75	24		41	7	70	30	—		7		—	●	26
6503		1.5P					75	24		41	7	70	30	—		7		—	●	25
6511		9P	75	20			37	7		62	20	—	7	—		▲		22		
6512		5P	75	20			37	7		62	20	—	7	—		●		26		
6513	1.5P	75	20	37			7	62		20	—	7	—	●		22				

次ページへ

呼び Size M11 ~ M16 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

[illegible]

前ページより

FROM	呼び Size	M5 ~ M10
------	---------	----------

				新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm			
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センチ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
6531	M 11 × 1.5 -L	9P	STD	OH2	80	25	48	8	JIS2	80	38	—	8	4	—	▲	33
6532		5P													●	35	
6533		1.5P													—	●	34
6582	M 12 × 1.75 -L	5P	STD	OH2	82	29	48	8.5	JIS2	82	38	—	8.5	4	—	●	40
6583		1.5P													—	●	40
6591		9P													—	▲	40
6592	M 12 × 1.5 -L	5P	STD	OH2	82	29	48	8.5	JIS2	82	38	—	8.5	4	—	●	41
6593		1.5P													—	●	40
6601		9P													—	▲	40
6602	M 12 × 1.25 -L	5P	STD	OH2	82	29	48	8.5	JIS2	80	38	—	8.5	4	—	●	41
6603		1.5P													—	●	41
6611		9P													—	▲	40
6612	M 12 × 1 -L	5P	STD	OH2	82	29	48	8.5	JIS2	70	30	—	8.5	4	—	●	41
6613		1.5P													—	●	40
6641		9P													—	▲	54
6642	M 13 × 1.75 -L	5P	STD	OH2	88	29	48	9.5	JIS2	88	42	—	9.5	4	—	●	54
6643		1.5P													—	●	56
6651		9P													—	▲	56
6652	M 13 × 1.5 -L	5P	STD	OH2	88	29	48	9.5	JIS2	85	42	—	9.5	4	—	●	55
6653		1.5P													—	●	51
6701		9P													—	▲	67
6702	M 14 × 2 -L	5P	STD	OH2	88	30	48	10.5	JIS2	88	42	—	10.5	4	—	●	67
6703		1.5P													—	●	64
6711		9P													—	▲	65
6712	M 14 × 1.5 -L	5P	STD	OH2	88	30	48	10.5	JIS2	88	42	—	10.5	4	—	●	67
6713		1.5P													—	●	67
6721		9P													—	▲	65
6722	M 14 × 1.25 -L	5P	STD	OH2	88	30	48	10.5	JIS2	88	42	—	10.5	4	—	●	66
6723		1.5P													—	●	65
6732		5P													—	●	67
6733	M 14 × 1 -L	1.5P	STD	OH2	88	30	48	10.5	JIS2	70	30	—	10.5	4	—	●	66
6761		9P													—	▲	73
6762		5P													—	●	72
6763	M 15 × 2 -L	1.5P	STD	OH2	95	30	48	10.5	JIS2	90	42	—	10.5	4	—	●	74
6771		9P													—	▲	73
6772		5P													—	●	72
6773	M 15 × 1.5 -L	1.5P	STD	OH2	95	30	52	10.5	JIS2	90	42	—	10.5	4	—	●	70
6792		5P													—	●	73
6793		1.5P													—	●	73
6811	M 16 × 2 -L	9P	STD	OH2	95	32	52	12.5	JIS2	95	45	—	12.5	4	—	▲	91
6812		5P													—	●	92
6813		1.5P													—	●	94
6822	M 16 × 1.5 -L	5P	STD	OH2	95	32	52	12.5	JIS2	95	45	—	12.5	4	—	●	94
6823		1.5P													—	●	94

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 旧形状は在庫なくなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、HT 左ねじ(食付:5P、1.5P)へ切り替え生産
させていただきます。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓ_k and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
 2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard.
(see p.843)
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by HT LH THREAD (ℓ:5P,1.5P).

▲=The products have been stopped producing and replaced by HT LH THREAD (ℓc:5P,1.5P).

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品 ○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

- 標準在庫品
Standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産（在庫をご確認下さい。）

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

次ページへ

呼び Size M16 ~ M22 **NEXT**

DRILL TA
ドリル
タッ

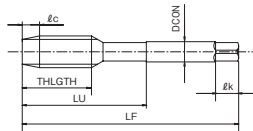
ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

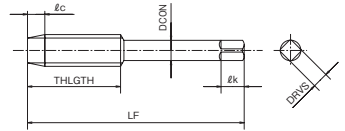
左ねじ LH Thread

HSS

標準価格・CAD



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

前ページより

FROM 呼び Size M11 ~ M16

ねじの種類：M(L)

ねじの種類：M(L)			新形状 New Dimension						旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm								
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓ c	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センチタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)					
6831	M 16 × 1.25 -L	9P	STD	OH2	95	32	52	12.5	JIS2	95	45	—	12.5	4	—	▲	86					
6832		5P													●	92						
6833		1.5P													●	92						
6841	M 16 × 1 -L	9P			95	30	50	12.5		75	30	—	12.5		—	▲	94					
6842		5P													●	94						
6843		1.5P													●	94						
6881	M 17 × 2 -L	9P			100	32	52	13		95	45	—	13		—	▲	110					
6882		5P													●	97						
6883		1.5P													●	94						
6892	M 17 × 1.5 -L	5P			100	32	52	13		95	45	—	13		—	●	99					
6893		1.5P													●	100						
6901		9P													—	▲	95					
6902	M 17 × 1 -L	5P			95	30	50	13		80	30	—	13		—	●	95					
6903		1.5P													●	95						
6932		5P													—	—						
6933	M 18 × 2.5 -L	1.5P	STD	OH3	100	37	55	14		100	48	—	14		—	●	111					
6942		5P													95	45	—	14			●	113
6943		1.5P																			●	113
6951	M 18 × 2 -L	9P			100	37	55	14			95	45	—	14		▲	106					
6952		5P									95	45	—	14		●	115					
6953		1.5P														●	113					
6961	M 18 × 1.25 -L	9P			100	37	55	14		95	45	—	14			▲	99					
6962		5P									95	45	—	14		●	115					
6963		1.5P														●	115					
6971	M 18 × 1 -L	9P			95	30	50	14		80	30	—	14			▲	108					
6972		5P											●			108						
6973		1.5P											●			108						
7001	M 19 × 2.5 -L	9P	STD	OH3	105	37	58	14		105	50	—	14	—	▲	119						
7002		5P												●	121							
7003		1.5P												●	121							
7011	M 19 × 2 -L	9P			100	37	55	14		95	45	—	14			▲	110					
7012		5P											●	124								
7013		1.5P											●	124								
7031	M 19 × 1.5 -L	9P			105	37	58	14		95	45	—	14			▲	122					
7032		5P									105	50	—	15		●	123					
7033		1.5P														●	124					
7042	M 20 × 2.5 -L	5P			105	37	58	15		105	50	—	15			●	138					
7043		1.5P									95	45	—	15		●	139					
7071		9P														—	▲	137				
7072	M 20 × 2 -L	5P			105	37	58	15		95	45	—	15			●	140					
7073		1.5P									95	45	—	15		●	140					
7081		9P														—	▲	140				
7082	M 20 × 1.5 -L	5P			105	37	58	15		95	45	—	15			●	142					
7083		1.5P									80	30	—	17		●	142					
7101		9P														—	▲	126				
7102	M 20 × 1 -L	5P	STD	OH2	95	30	51	15		80	30	—	15			●	128					
7103		1.5P									115	55	—			17		●	127			
7161		9P												—	▲			184				
7162	M 22 × 2.5 -L	5P			115	38	63	17		115	55	—	17					●	185			
7163		1.5P									95	45	—	17		●	186					
7171		9P														—	▲	152				
7172	M 22 × 2 -L	5P			115	38	63	17		95	45	—	17			●	188					
7173		1.5P														●	186					

次ページへ
呼び Size M22 ~ M36 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

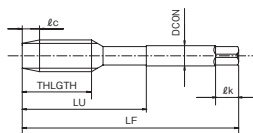
ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap

HT

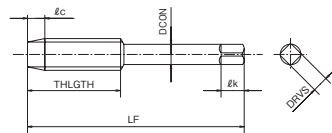
左ねじ LH Thread

HSS

標準価格・CAD



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

ねじの種類 : U (L)

ねじの種類：U(L)				新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm																								
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)																					
14211	1/4- 20UNC - L	9P	STD	OH2	62	19	29	6	JIS2	62	24	24	6	3	Yes	△	13																					
14212		5P													Yes	△	13																					
14213		1.5P													Yes	△	13																					
14221		9P													Yes	△	13																					
14222		5P													Yes	△	13																					
14223	1.5P	Yes			△	13																																
14251	5/16- 18UNC - L	9P			STD	OH2	70	22		37	6.1	70	30	—	6.1	4	—	△	17																			
14252		5P															—	△	17																			
14253		1.5P															—	△	17																			
14261		9P															—	△	17																			
14341		9P															STD	OH3	85	29	48	9	85	42	—	9	—	△	49									
14343	1.5P	—					△	47																														
14361	9P	STD					OH3	85		29	48	9	85	42	—	9											—	△	50									
14391	5/8- 11UNC - L																										9P	95	37	52	12	95	45	—	12	—	△	84
14401	5/8- 18UNF - L																										9P	95	37	52	12	95	45	—	12	—	△	87
14421	3/4- 10UNC - L																		9P	STD	OH2	105	37	58	14	105	50	—	14	—	△	119						
14422																			5P											—	△	122						
14451								9P		STD	OH3	115	45	63	17	115			55											—	17	—	△	174				
14452								5P																								—	△	189				
14453								1.5P																								—	△	185				
14471	7/8- 14UNF - L							9P														STD	OH2	105	37	47	17	95	45			—	17	—	△	179		
14472								5P																										—	△	178		

次ページへ
呼び Size 1 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
製品記号 Abbreviation		○												○		○	○	○	○	○	○					
HT		○												○		○	○	○	○	○	○					

前ページより

FROM 呼びSize 1/4 ~ 7/8

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					溝数 NOF	突出し センタ長 External Center	在庫 Stock	重量 (g)
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON				
14501	1 - 8UNC - L	9P	STD	OH3	125	45	68	20	JIS2	125	60	—	20	4	—	△	271
14502		5P															280
14503		1.5P															276
14521		9P															233
14522	1 - 12UNF - L	5P	STD	OH2	105	37	47	20		95	45	—	20		—	△	234
14523		1.5P															205

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap

HT

左ねじ LH Thread

標準価格・CAD



HSS

ねじの種類 : W(L)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
7741			9P						Yes	△	4
7742	W ⅝ - 40 - L		5P	46	18	—	4		Yes	△	4
7743			1.5P						Yes	△	4
7761			9P						Yes	△	10
7762	W ¾ - 24 - L		5P	60	22	—	5.5	3	Yes	△	10
7763			1.5P						Yes	△	10
7771			9P						Yes	△	12
7772	W ¼ - 20 - L		5P	62	24	—	6		Yes	△	12
7773			1.5P						Yes	△	12
7781			9P						—	△	16
7782	W ⅝ - 18 - L	JIS2	5P	70	30	—	6.1		—	△	16
7783			1.5P						—	△	17
7791			9P						—	△	24
7793	W ¾ - 16 - L		1.5P	75	35	—	7		—	△	25
7801			9P						—	△	34
7802	W ⅝ - 14 - L		5P	80	38	—	8	4	—	△	34
7803			1.5P						—	△	36
7811	W ½ - 12 - L		9P	85	42	—	9		—	△	48
7821			9P						—	△	65
7822	W ⅝ - 12 - L		5P	90	42	—	10.5		—	△	66
7823			1.5P						—	△	63

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
7831			9P	95	45	—	12		—	△	85
7832	W ⅝ - 11 - L		5P						—	△	86
7841			9P						—	△	120
7843	W ¾ - 10 - L		1.5P	105	50	—	14		—	△	121
7851			9P						—	△	179
7852	W ⅞ - 9 - L		5P	115	55	—	17		—	△	188
7853			1.5P						—	△	173
7861			9P						—	△	276
7862	W1 - 8 - L		5P	125	60	—	20		—	△	279
7863			1.5P						—	△	279
7871			9P						—	△	367
7872	W1½ - 7 - L	JIS2	5P	135	65	—	22	4	—	△	372
7873			1.5P						—	△	364
7881			9P						—	△	456
7882	W1¼ - 7 - L		5P	145	70	—	24		—	△	487
7883			1.5P						—	△	480
7891			9P						—	△	565
7892	W1⅝ - 6 - L		5P	155	75	—	26		—	△	575
7893			1.5P						—	△	587
7901			9P						—	△	734
7902	W1½ - 6 - L		5P	160	78	—	30		—	△	796
7903			1.5P						—	△	796

単位 : mm Unit:mm

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ハイスハンドタップ4溝 Straight Fluted Tap (4-flute)

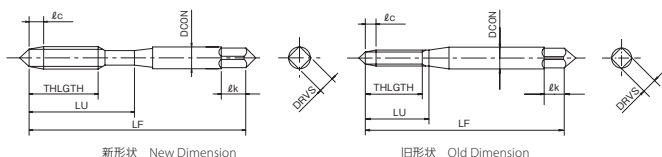
HT-4F



標準価格・CAD



HSS



新形状 New Dimension

旧形状 Old Dimension

ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ϕc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension					旧形状 Old Dimension					単位:mm Unit:mm			
				精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
22711	M 4 × 0.7	5P	STD	OH2	52	13	21	5	JIS2	52	20	22	5	4	Yes	▲	8
22712		1.5P													Yes	▲	7
22717	M 5 × 0.8	5P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes	D	10
22718		1.5P													Yes	▲	10
22722	M 6 × 1	1.5P			62	19	29	6		62	24	24	6		Yes	▲	12

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

- 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
 - 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、HT(P.705)へ切り替え生産させていただきます。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

- Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
 - The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by HT (p.705).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
		軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Low Carbon Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic		
		C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT-4F																										

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
センタ
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ハイスハンドタップ3溝 Straight Fluted Tap (3-flute)

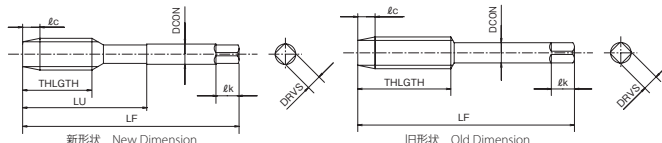
HT-3F



標準価格・CAD



HSS



ねじの種類 : M

ねじの種類:M				新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				単位:mm Unit:mm				
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
22727	M 8 × 1.25	5P	STD	OH2	70	22	6.2	JIS2	70	30	6.2	3	—	D	▲	18
22728		1.5P			75	24	7		75	32	7		—		▲	18
22733	5P	75			24	7	75		32	7	—		▲		27	
22734	1.5P	82			29	8.5	82		38	8.5	—		▲		27	
22737	M 10 × 1.25	5P			75	24	7		75	32	7		—		▲	27
22743	M 12 × 1.75	5P			82	29	8.5		82	38	8.5		—		▲	41
22744		1.5P			82	29	8.5		82	38	8.5		—		▲	40
22749	M 12 × 1.5	5P			82	29	8.5		82	38	8.5		—		▲	41
22750		1.5P			82	29	8.5		82	38	8.5		—		▲	41
22753	M 12 × 1.25	5P			82	29	8.5		80	38	8.5		—		▲	41

オーバサイズ用ハイスハンドタップ

Straight Fluted Tap for Oversize

EX-OST



HSSE

標準価格・CAD



ねじの種類 : M

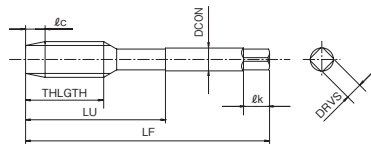
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 E c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
9150	M 3 × 0.5	STD+2	OH3	5P	46	11	19	4	3	Yes	B ●	4
9151		STD+2		1.5P						Yes	B ●	4
9153		STD+3	OH4	5P						Yes	D ●	4
9154		STD+3		1.5P						Yes	D ●	4
9170	M 4 × 0.7	STD+1	OH3	5P	52	13	21	5		Yes	B ●	7
9171		STD+1		1.5P						Yes	B ●	7
9173		STD+2	OH4	5P						Yes	D ●	8
9174		STD+2		1.5P						Yes	D ●	8
9190	M 5 × 0.8	STD+1	OH3	5P	60	16	24	5.5		Yes	B ●	10
9191		STD+1		1.5P						Yes	B ●	10
9193		STD+2	OH4	5P						Yes	D ●	10
9194		STD+2		1.5P						Yes	D ●	11
9200	M 6 × 1	STD+1	OH3	5P	62	19	29	6		Yes	B ●	12
9201		STD+1		1.5P						Yes	B ●	12
9203		STD+2	OH4	5P						Yes	D ●	12
9204		STD+2		1.5P						Yes	D ●	12
9210	M 8 × 1.25	STD+1	OH3	5P	70	22	37	6.2	4	—	B ●	17
9211		STD+1		1.5P						—	B ●	17
9213		STD+2	OH4	5P						—	D ●	18
9214		STD+2		1.5P						—	D ●	18
9220	M 8 × 1	STD+1	OH3	5P	70	22	37	6.2		—	B ●	17
9221		STD+1		1.5P						—	B ●	18
9433	M10×1.5	STD+2	OH4	5P	75	24	41	7	—	B ●	25	
9434		STD+2		1.5P					—	B ●	25	
9436		STD+3	OH5	5P					—	D ●	25	
9437		STD+3		1.5P					—	D ●	25	
9443	M10×1.25	STD+2	OH4	5P	75	24	41	7	—	B ●	25	
9444		STD+2		1.5P					—	B ●	25	
9446		STD+3	OH5	5P					—	D ●	25	
9447		STD+3		1.5P					—	D ●	25	
9450	M10×1	STD+1	OH3	5P	75	24	41	7	—	B ●	26	
9451		STD+1		1.5P					—	B ●	26	
9463	M12×1.75	STD+2	OH4	5P	82	29	48	8.5	—	B ●	40	
9464		STD+2		1.5P					—	B ●	40	
9466		STD+3	OH5	5P					—	D ●	40	
9467		STD+3		1.5P					—	D ●	40	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ハンドタップ(HT) よりオーバサイズの為、縮小しやすい被削材において長寿命でJIS2級めねじが加工できます。

This oversize hand tap can cut JIS grade 2 threads and maintain a long tool life.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 E c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
9473	M12×1.5	STD+2	OH4	5P	82	29	48	8.5	4	—	●	40	
9474		STD+2	OH4	1.5P						—	●	40	
9476		STD+3	OH5	5P						—	●	40	
9477		STD+3	OH5	1.5P						—	●	40	
9483	M12×1.25	STD+2	OH4	5P	82	29	48	8.5		—	—	●	40
9484		STD+2	OH4	1.5P						—	—	●	40
9486		STD+3	OH5	5P						—	—	●	40
9487		STD+3	OH5	1.5P						—	—	●	40
9490	M12×1	STD+1	OH3	5P	82	29	48	8.5		—	—	●	40
9491		STD+1	OH3	1.5P						—	—	●	41
9503	M14×2	STD+2	OH4	5P	88	30	48	10.5		—	—	●	64
9504		STD+2	OH4	1.5P						—	—	●	65
9506		STD+3	OH5	5P					—	—	●	65	
9507		STD+3	OH5	1.5P					—	—	●	65	
9513	M14×1.5	STD+2	OH4	5P	88	30	48	10.5	—	—	●	64	
9514		STD+2	OH4	1.5P					—	—	●	65	
9516		STD+3	OH5	5P					—	—	●	65	
9517		STD+3	OH5	1.5P					—	—	●	66	
9543	M16×2	STD+2	OH4	5P	95	32	52	12.5	—	—	●	91	
9544		STD+2	OH4	1.5P					—	—	●	92	
9546		STD+3	OH5	5P					—	—	●	92	
9547		STD+3	OH5	1.5P					—	—	●	92	
9553	M16×1.5	STD+2	OH4	5P	95	32	52	12.5	—	—	●	91	
9554		STD+2	OH4	1.5P					—	—	●	89	
9556		STD+3	OH5	5P					—	—	●	91	
9557		STD+3	OH5	1.5P					—	—	●	89	
9583	M18×2.5	STD+1	OH4	5P	100	37	55	14	—	△	110		
9586		STD+2	OH5	5P					—	△	112		
9606	M18×1.5	STD+3	OH5	5P	100	37	55	14	—	△	111		
9607		STD+3	OH5	1.5P					—	△	110		
9623	M20×2.5	STD+1	OH4	5P	105	37	58	15	—	△	136		
9636		STD+2	OH5	5P					—	△	136		
9653	M20×1.5	STD+1	OH4	5P	105	37	58	15	—	△	138		
9656		STD+2	OH5	5P					—	△	141		

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic				
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
EX-OST				◯						◯	◯					◯	◯	◯	◯	◯	◯				◯	

EX-OST

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

Standard stock item

Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル

タップ

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ

丸
ダイス

転造
工具

各種
製品

索引

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

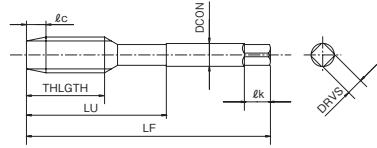
ハイスハンドタップロングシャンク
Straight Fluted Tap with Long Shank

EX-LT



HSSE

標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)							
15040	M2 ×0.4	STD	OH1	5P	80	12	—	3	3	Yes	●	6							
15041				1.5P	100					Yes	●	6							
15042				5P						Yes	●	8							
15043				1.5P						Yes	●	4							
15048	M2.3 ×0.4			5P	80	13	—	3		Yes	●	6							
15049				1.5P	100					Yes	●	6							
15050				5P						Yes	●	8							
15051				1.5P						Yes	●	7							
15056	M2.5 ×0.45			5P	80	14	—	3		Yes	●	8							
15057				1.5P	100					Yes	●	6							
15058				5P						Yes	●	8							
15059				1.5P						Yes	●	8							
15064	M2.6 ×0.45			5P	80	14	—	3		Yes	●	6							
15065				1.5P	100					Yes	●	6							
15066				5P						Yes	●	8							
15067				1.5P						Yes	●	8							
11010	M3 ×0.5			5P	100	11	19	4		Yes	A	11							
11011				1.5P	120					Yes	●	11							
11012				5P						Yes	●	12							
11013				1.5P						Yes	D	12							
11014	M4 ×0.7			5P	150	13	21	5		Yes	●	15							
11015				1.5P	100					Yes	●	12							
11021				5P						Yes	A	16							
11022				1.5P						Yes	●	16							
11023	M5 ×0.8			5P	120	16	24	5.5		Yes	●	18							
11024				1.5P	150					Yes	D	18							
11025				5P						Yes	●	23							
11026				1.5P						Yes	●	23							
11034	M6 ×1			5P	100	19	29	6		Yes	A	18							
11035				1.5P	120					Yes	●	19							
11036				5P						Yes	●	22							
11037				1.5P						Yes	D	22							
11038	M8 ×1.25			5P	150	22	37	6.2		Yes	●	28							
11039				1.5P	100					Yes	●	28							
11046				5P						Yes	A	23							
11047				1.5P						Yes	●	23							
11048	M12 ×1.75			5P	120	29	48	8.5		Yes	●	26							
11049				1.5P	300					Yes	D	27							
11050				5P						Yes	●	33							
11051				1.5P						Yes	A	33							
11052	M12 ×1.5			5P	200	19	29	6		Yes	●	44							
11053				1.5P	300					Yes	●	46							
11056				5P						Yes	●	69							
11057				1.5P						Yes	D	69							
11054	M6 ×0.75			5P	100	19	29	6		Yes	●	23							
11055				1.5P	100					Yes	●	23							
11058				5P						—	A	26							
11059				1.5P						—	●	26							
11060	M8 ×1.25			5P	120	22	37	6.2		—	D	30							
11061				1.5P	150					—	●	31							
11062				5P						—	●	38							
11063				1.5P						—	A	38							
11320	M12 ×1.25			5P	100	29	48	8.5		—	●	50							
11321				1.5P	120					—	●	50							
11324				5P						—	●	76							
11325				1.5P						—	D	77							
11064	M12 ×1			5P	200	29	48	8.5		—	●	77							
11065				1.5P	300					—	●	77							
11106	M14 ×2			5P						100	30	48	10.5		—	●	26		
11107				1.5P						150					—	●	26		
11108				5P	—	●	72												
11109				1.5P	—	●	73												
11110	M12 ×1.5			5P	120	29	48	8.5		—	●	55							
11111				1.5P	150					—	●	55							
11112				5P						—	●	72							
11113				1.5P						—	●	73							
11114	M12 ×1.25			5P	100	29	48	8.5		—	●	51							
11115				1.5P	120					—	●	51							
11116				5P						—	●	57							
11117				1.5P						—	●	56							
11118	M12 ×1			5P	120	29	48	8.5		—	●	71							
11119				1.5P	150					—	●	71							
11120				5P						—	●	71							
11121				1.5P						—	●	71							
11122	M12 ×1.25			5P	100	29	48	8.5		—	●	49							
11123				1.5P	120					—	●	49							
11124				5P						—	●	51							
11125				1.5P						—	●	51							
11126	M12 ×1			5P	120	29	48	8.5		—	●	55							
11127				1.5P	150					—	●	55							
11128				5P						—	●	72							
11129				1.5P						—	●	72							
11130	M14 ×2			5P	100	30	48	10.5		—	●	73							
11131				1.5P	150					—	●	73							

単位:mm Unit:mm

呼びSize M14～M30 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BSiC	PB	AL	AlCuADC	MC	ZDC				
EX-LT		○		○				○		○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより

FROM 呼び Size M2 ~ M14

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
11132	M14 x2	STD	OH2	5P	120					—	●	75
11133				1.5P						—	●	79
11134				5P	150	30	48	10.5		—	●	101
11135				1.5P						—	●	102
11136				5P	200					—	●	137
11137				1.5P						—	●	136
11142	M14 x1.5	STD	OH2	5P	100					—	●	73
11143				1.5P						—	●	73
11144				5P	120	30	48	10.5		—	●	79
11145				1.5P						—	●	79
11146				5P	150					—	●	102
11147				1.5P						—	●	101
11152	M14 x1	STD	OH2	5P	150	30	48	10.5		—	●	102
11153				1.5P						—	●	103
11154				5P	120					—	●	105
11155				1.5P						—	●	106
11156				5P	150					—	●	139
11157	M16 x2	STD	OH2	1.5P						—	●	140
11158				5P	200	32	52	12.5		—	●	188
11159				1.5P						—	●	187
11160				5P	250				4	—	●	245
11161				1.5P						D	●	242
11166	M16 x1.5	STD	OH2	5P	120					—	●	107
11167				1.5P						—	●	106
11168				5P	150	32	52	12.5		—	●	138
11169				1.5P						—	●	139
11170				5P	200					—	●	187
11171	M16 x1	STD	OH2	1.5P						—	●	188
11164				5P	150	32	52	12.5		—	●	140
11165				1.5P						—	●	141
11178				5P	150					—	●	174
11179				1.5P						—	●	172
11180	M18 x2.5	STD	OH3	5P	200	37	55	14		—	●	236
11181				1.5P						—	●	233
11182				5P	250					—	●	300
11183				1.5P						—	●	301
11184				5P	150	37	55	14		—	●	175
11185	M18 x2	STD	OH2	1.5P						—	●	172
11186				5P	150					—	●	173
11187				1.5P						—	●	173
11188				5P	200	37	55	14		—	●	235
11189				1.5P						—	●	237

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 色は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
11194	M20 x2.5	STD	OH3	5P	150					—	●	197
11195				1.5P						—	●	198
11196				5P	200	37	58	15		—	●	268
11197				1.5P						—	●	270
11198				5P	250					—	●	349
11199				1.5P						—	●	347
11200	M20 x2	STD	OH3	5P	150	37	58	15		—	●	203
11201				1.5P						—	●	203
11202				5P	150					—	●	204
11203				1.5P						—	●	204
11204				5P	200	37	58	15		—	●	274
11205	M22 x2.5	STD	OH3	1.5P	200					—	●	272
11210				5P	150					—	●	247
11211				1.5P	150	38	63	17		—	●	247
11212				5P	200					—	●	337
11213				1.5P						—	●	334
11218	M22 x1.5	STD	OH3	5P	150					—	●	250
11219				1.5P						—	●	252
11220				5P	200	38	63	17		—	●	344
11221				1.5P						—	●	341
11226				5P	250				4	—	●	307
11227	M24 x3	STD	OH3	1.5P	150					D	●	307
11228				5P	200	45	66	19		—	●	421
11229				1.5P						—	●	422
11230				5P	250					—	●	541
11231				1.5P						—	●	543
11232	M24 x2	STD	OH3	5P	150	45	66	19		—	●	314
11233				1.5P						—	●	312
11234				5P	150					—	●	312
11235				1.5P						—	●	313
11236				5P	200	45	66	19		—	●	433
11237	M27 x3	STD	OH3	1.5P	200					—	●	414
11246				5P	250	45	71	20		—	●	620
11247				1.5P						—	●	617
11250				5P	250	45	71	20		—	●	621
11251				1.5P						—	●	623
11254	M27 x1.5	STD	OH2	5P	250	45	71	20		—	●	624
11255				1.5P						—	●	623
11257				5P	250					—	●	785
11258				1.5P						—	●	789
11259				5P	300	48	74	23		—	●	954
11260	M30 x3.5	STD	OH2	1.5P						—	●	953

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

次ページへ
呼び Size M30 ~ M48 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ハイスハンドタップロングシャンク

Straight Fluted Tap with Long Shank

EX-LT

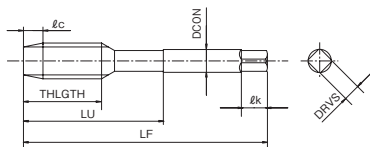


HSSE

前ページより

FROM 呼び Size M14 ~ M30

標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THL GTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
11261	M30 × 2	STD	OH3	5P	250	48	74	23	4	—	●	795	
11262				1.5P						—	●	793	
11265	M30 × 1.5			5P	250	48	74	23		—	●	798	
11266				1.5P							—	●	798
11267	M33 × 3.5			5P	300	51	77	25			—	●	1,149
11268				1.5P							—	●	1,140

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVS は P.1047 をご覧ください。

1. 精度欄 は 2 級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843 参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストは P.1028 をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	標準記 Grade	精度 TAP Limit	食付 φc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し フィタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
11275	M36 × 4	STD	OH3	5P	300	57	82	28	4	—	D	● 1,401
11276				1.5P						—		● 1,401
11283	M42 × 4.5			5P	300	60	93	32		—		● 1,805
11284				1.5P						—		● 1,817
11299	M48 × 5			5P	300	67	98	38		—		● 2,460
11300				1.5P						—		● 2,500

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
11951	1/4 - 20UNC	STD	OH2	5P	150	19	29	6	3	Yes	D	● 33
11952				1.5P						Yes		● 33
11953	5P			150	19	29	6	Yes		● 33		
11954	1.5P							Yes		● 33		
11955	5P			150	22	37	6.1	—	● 37			
11956	1.5P							—	● 37			
11957	5P			150	22	37	6.1	—	● 37			
11958	1.5P							—	● 37			
11959	5P			150	24	41	7	—	● 49			
11960	1.5P							—	● 49			
11961	5P			150	24	41	7	—	● 49			
11962	1.5P							—	● 49			
11963	5P			150	29	48	9	—	● 78			
11964	1.5P							—	● 79			
11965	5P			150	29	48	9	—	● 81			
11966	1.5P							—	● 80			

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVS は P.1047 をご覧ください。

1. 精度欄 は 2B めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843 参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストは P.1028 をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
11967	5/8 - 11UNC	STD	OH3	5P	150	32	52	12	4	—	D	● 130
11968				1.5P						—		● 132
11969	5/8 - 18UNF	STD	OH2	5P	150	32	52	12		—		● 132
11970				1.5P						—		● 133
11971	3/4 - 10UNC	STD	OH3	5P	150	37	58	14		—		● 180
11972				1.5P						—		● 180
11973	3/4 - 16UNF	STD	OH2	5P	150	37	58	14		—		● 180
11974				1.5P						—		● 180
11975	7/8 - 9UNC	STD	OH3	5P	150	38	63	17		—		● 247
11976				1.5P						—		● 247
11977	7/8 - 14UNF	STD	OH2	5P	150	38	63	17		—		● 251
11978				1.5P						—		● 255
11979	1 - 8UNC	STD	OH3	5P	150	45	68	20	—	● 331		
11980				1.5P					—	● 334		
11981	1 - 12UNF	STD	OH3	5P	150	45	68	20	—	● 335		
11982				1.5P					—	● 336		

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明は P.1 をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation																									
EX-LT		○		○							○		○		○	○	○	○	○	○	○				

HSSE

ねじの種類：W

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 TH LGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)
11901	W 1/4 - 20	STD	OH2	5P 1.5P	150	19	29	6	3	Yes Yes	●	33
11902				5P 1.5P	150	22	37	6.1		—	●	37
11903	W 5/16 - 18			5P 1.5P	150	24	41	7	4	—	●	49
11904				5P 1.5P	150	29	48	9		—	●	79
11905	W 3/8 - 16			5P 1.5P	150	24	41	7	4	—	●	49
11906				5P 1.5P	150	29	48	9		—	●	78
11907	W 1/2 - 12			5P 1.5P	150	29	48	9		—	●	79
11908				5P 1.5P	150	29	48	9		—	●	79

■突出しセンター長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 TH LGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)
11909	W 5/8 - 11	STD	OH2	5P 1.5P	150	32	52	12		—	●	131
11910				5P 1.5P	150	37	58	14	4	—	●	131
11911	W 3/4 - 10			5P 1.5P	150	37	58	14	4	—	●	179
11912				5P 1.5P	150	45	68	20		—	●	179
11913	W 1 - 8	STD	OH3	5P 1.5P	150	45	68	20		—	●	333
11914				5P 1.5P	150	45	68	20		—	●	333

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread depth for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)
□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

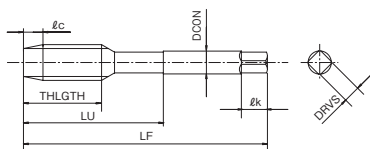
ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank

EX-LT

左ねじ LH Thread



標準価格・CAD



ねじの種類 : M(L)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
21010	M 3×0.5 -L	STD	OH1	5P	100	11	19	4	3	Yes	●	11
21011	M 3×0.5 -L			1.5P	100	13	21	5		Yes	●	11
21021	M 4×0.7 -L			5P	100	13	21	5		Yes	●	16
21022	M 4×0.7 -L			1.5P	100	13	21	5		Yes	●	16
21034	M 5×0.8 -L	STD	OH2	5P	100	16	24	5.5	3	Yes	●	18
21035	M 5×0.8 -L			1.5P	100	16	24	5.5		Yes	●	18
21046	M 6×1 -L			5P	100	19	29	6		Yes	●	20
21047	M 6×1 -L			1.5P	100	19	29	6		Yes	●	20
21050	M 6×1 -L	STD	OH2	5P	150					Yes	●	33
21051	M 6×1 -L			1.5P	150					Yes	●	32
21051	M 6×1 -L			1.5P	150					Yes	●	32

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVS は P.1047 をご覧ください。

1. 精度欄 は 2 級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843 参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストは P.1028 をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
21058	M 8×1.25 -L	STD	OH2	5P	100	22	37	6.2	4	—	D	● 26
21059				1.5P								● 25
21062				5P								● 37
21063				1.5P								● 37
21074	M10×1.5 -L	STD	OH2	5P	150	24	41	7	4	—	D	● 49
21075				1.5P								● 49
21198	M12×1.75 -L	STD	OH2	5P	150	29	48	8.5	4	—	D	● 71
21199				1.5P								● 70

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 マグネシ ウム合金 Casting	亜鉛合金 亜鉛合金 Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni 基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
EX-LT		○		○									○		○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明は P.1 をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

オーバサイズ用ハイスハンドタップロングシャンク

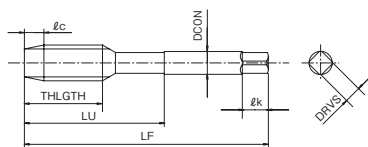
Straight Fluted Tap with Long Shank for Oversize

EX-LT-OST



HSSE

標準価格・CAD



ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
14610	M 3 x 0.5	STD+2		5P	100	11	19	4		Yes	●	11
14611				1.5P						Yes	●	11
14614				5P						Yes	●	16
14615				1.5P						Yes	●	15
14618	M 4 x 0.7			5P	100	13	21	5		Yes	●	16
14619				1.5P						Yes	●	16
14622				5P						Yes	●	23
14623				1.5P						Yes	●	23
14626	M 5 x 0.8	OH3		5P	100	16	24	5.5	3	Yes	●	19
14627				1.5P						Yes	●	19
14630				5P						Yes	●	28
14631				1.5P						Yes	●	28
14634	M 6 x 1	STD+1		5P	100	19	29	6		Yes	●	23
14635				1.5P						Yes	●	23
14638				5P						Yes	●	32
14639				1.5P						Yes	●	32
14642	M 8 x 1.25			5P	100	22	37	6.2	4	—	●	26
14643				1.5P						—	●	25
14646				5P						—	●	38
14647				1.5P						—	●	38

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ϕk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
14658	M 10 x 1.5			5P	100	24	41	7		—	●	34
14659				1.5P						—	●	33
14662				5P						—	●	50
14663				1.5P						—	●	50
14666	M 10 x 1.25			5P	100	24	41	7		—	●	34
14667				1.5P						—	●	34
14670				5P						—	●	50
14671				1.5P						—	●	50
14678	M 12 x 1.75	STD+2	OH4	5P	150	29	48	8.5	4	—	●	72
14679				1.5P						—	●	70
14680				5P						—	●	92
14681				1.5P						—	●	90
14686	M 12 x 1.5			5P	150	29	48	8.5		—	●	71
14687				1.5P						—	●	71
14688				5P						—	●	93
14689				1.5P						—	●	93
14694	M 12 x 1.25			5P	150	29	48	8.5		—	●	71
14695				1.5P						—	●	71
14696				5P						—	●	94
14697				1.5P						—	●	94

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

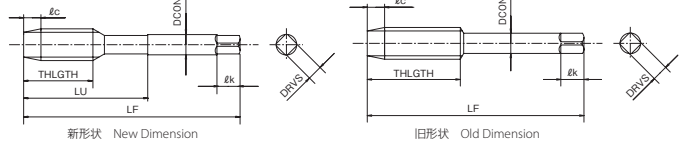
DRILL TAP
ドリル
タップ

ホモ処理ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap (with Steam Oxide)

H-HT



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

						新形状 New Dimension				旧形状 Old Dimension				単位:mm Unit:mm			
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ϕc	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THL	首下長 LU	シャンク径 DCON	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THL	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
22605	M 3 × 0.5	5P	STD	OH1	46	11	19	4		46	18	20	4	3	Yes	●	5
22606		1.5P													Yes	●	5
22611	M 4 × 0.7	5P			52	13	21	5		52	20	22	5		Yes	●	7
22612		1.5P													Yes	●	8
22617	M 5 × 0.8	5P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes	●	10
22618		1.5P													Yes	●	10
22621	M 6 × 1	5P			62	19	29	6		62	24	24	6		Yes	●	12
22622		1.5P													Yes	●	12
22627	M 8 × 1.25	5P			70	22	37	6.2		70	30	—	6.2		—	●	17
22628		1.5P													—	●	17
22633	M 10 × 1.5	5P			75	24	41	7		75	32	—	7		—	●	25
22634		1.5P													—	●	25
22637	M 10 × 1.25	5P			75	24	41	7		75	32	—	7	4	—	●	25
22638		1.5P													—	●	27
22643	M 12 × 1.75	5P	STD	OH2	82	29	48	8.5		82	38	—	8.5		—	●	40
22644		1.5P													—	●	40
22649	M 12 × 1.5	5P			82	29	48	8.5		82	38	—	8.5		—	●	40
22650		1.5P													—	●	40
22653	M 12 × 1.25	5P			82	29	48	8.5		80	38	—	8.5		—	●	40
22654		1.5P													—	●	41
79201	M 14 × 2	5P			88	30	48	10.5		88	42	—	10.5		—	●	65
79202		1.5P													—	●	66
79205	M 14 × 1.5	5P			88	30	48	10.5		88	42	—	10.5	D	—	●	65
79206		1.5P													—	●	67
79209	M 16 × 2	5P			95	32	52	12.5	JIS2	95	45	—	12.5		—	●	92
79210		1.5P													—	●	92
79213	M 16 × 1.5	5P			95	32	52	12.5		95	45	—	12.5		—	▲	92
79214		1.5P													—	▲	93
79217	M 18 × 2.5	5P	STD	OH3	100	37	55	14		100	48	—	14		—	●	108
79218		1.5P													—	●	108
79221	M 18 × 1.5	5P	STD	OH2	100	37	55	14		95	45	—	14		—	▲	114
79222		1.5P													—	▲	106
79225	M 20 × 2.5	5P			105	37	58	15		105	50	—	15		—	●	137
79226		1.5P													—	●	138
79229	M 20 × 1.5	5P			105	37	58	15		95	45	—	15		—	▲	141
79233	M 22 × 2.5	5P			115	38	63	17		115	55	—	17		—	●	187
79234		1.5P													—	●	183
79237	M 22 × 1.5	5P			115	38	63	17		95	45	—	17		—	▲	189
79238		1.5P													—	▲	189
79241	M 24 × 3	5P			120	45	66	19		120	58	—	19		—	●	238
79242		1.5P													—	●	239
79245	M 24 × 1.5	5P			120	45	66	19		95	45	—	19		—	▲	246
79246		1.5P													—	▲	248
79249	M 27 × 3	5P			130	45	71	20		130	62	—	20		—	●	310
79250		1.5P													—	●	310
79253	M 27 × 1.5	5P			130	45	71	20		95	45	—	20		—	▲	317
79254		1.5P													—	▲	235
79257	M 30 × 3.5	5P			135	51	74	23		135	65	—	23		—	●	400
79258		1.5P													—	●	403
79261	M 30 × 1.5	5P			130	45	60	23		105	45	—	23		—	▲	405

■ 突出しセンタ長・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVS は P.1047 をご覧下さい。

- 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
 - 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 切削剤、ペーストは P.1028 をご参照下さい。
- ▲ = この製品は生産中止しており、TIN-HT (P.751)、HT (P.705)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

- Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
 - The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
- ▲ = The products have been stopped producing and replaced by TIN-HT (p.751) and HT (p.705).

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明は P.1 をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ホモ処理ハイスハンドタップロングシャンク

Straight Fluted Tap with Long Shank (with Steam Oxide)

EX-H-LT



標準価格・CAD



HSSE

H

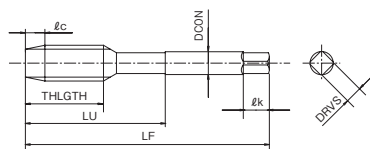
ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit Ø c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
79410	M 3 × 0.5	STD	OH1	5P	100	11	19	4	Yes	▲	11
79411				1.5P					Yes	▲	11
79416	M 4 × 0.7			5P	100	13	21	5	Yes	▲	16
79417				1.5P					Yes	▲	16
79422	M 5 × 0.8			5P	100	16	24	5.5	Yes	▲	19
79423				1.5P					Yes	▲	19
79428	M 6 × 1			5P	100	19	29	6	Yes	▲	20
79429				1.5P					Yes	▲	20
79432				5P					Yes	▲	33
79433				1.5P	150				Yes	▲	33
79436	M 8 × 1.25			5P	100				—	▲	26
79440				5P		22	37	6.2	—	▲	39
79441				1.5P	150				—	▲	38
79453	M10 × 1.5	STD	OH2	1.5P	150	24	41	7	—	▲	50
79460				5P					—	▲	49
79461	M10 × 1.25			1.5P	150	24	41	7	—	▲	50
79474	M12 × 1.75			5P	150	29	48	8.5	—	▲	70
79490				5P					—	▲	71
79491	M12 × 1.25			1.5P	150	29	48	8.5	—	▲	71
79504	M14 × 2			5P	150	30	48	10.5	—	▲	102
79505				1.5P					—	▲	101
79513	M14 × 1.5			1.5P	150	30	48	10.5	—	▲	102
79519				1.5P	150				—	▲	138
79522	M16 × 2			5P		32	52	12.5	—	▲	186
79523				1.5P	200				—	▲	189

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 Øk, DRVS は P.1047 をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストは P.1028 をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、TIN-LT(P.752)、EX-LT(P.741)へ切り替え生産させていただいております。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	食付 TAP Limit Ø c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
79527	M16 × 1.5	STD	OH2	1.5P	150				—	▲	140
79530				5P		32	52	12.5	—	▲	187
79531				1.5P	200				—	▲	182
79534	M18 × 2.5	STD	OH3	5P	150	37	55	14	—	▲	172
79535				1.5P					—	▲	172
79539				1.5P	200				—	▲	233
79544	M18 × 1.5	STD	OH2	5P	150	37	55	14	—	▲	177
79545				1.5P					—	▲	177
79554	M20 × 2.5			5P	200	37	58	15	—	▲	269
79555				1.5P					—	▲	269
79560	M20 × 1.5			5P	150	37	58	15	—	▲	202
79565				1.5P	200				—	▲	265
79571	M22 × 2.5			1.5P	150	38	63	17	—	▲	252
79580				5P					—	▲	244
79581	M22 × 1.5	STD	OH3	1.5P	150	38	63	17	—	▲	248
79585				1.5P	200				—	▲	341
79590				5P					—	▲	307
79591	M24 × 3			1.5P	150	45	66	19	—	▲	312
79594				5P					—	▲	426
79595				1.5P	200				—	▲	421
79600	M24 × 1.5			5P	150	45	66	19	—	▲	309
79604				5P	200				—	▲	426

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length Øk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ▲= The products have been stopped producing and replaced by TIN-LT (p.752) and EX-LT (p.741).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation																									
H-HT	○	○	○	○																					
EX-H-LT	○	○	○	○							○														

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明は P.1 をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

深穴用ハイスハンドタップスリムシャンク

Straight Fluted Tap with Slim Shank for Deep Holes

EX-SST



標準価格・CAD



HSSE

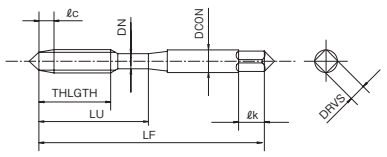
ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬質 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	首径 DN	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
11852	M3 ×0.5	STD	OH1	5P	120	11	81	2.4	4	3	Yes	●	8
11853				1.5P							Yes	●	8
11860				5P							Yes	D	12
11861	M4 ×0.7	STD	OH2	1.5P	120	13	83	3.1	5	3	Yes	●	12
11868				5P							Yes	●	17
11868	M5 ×0.8			5P	120	16	86	4	5.5		Yes	●	17

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

タップのねじ部より長い深部の加工に適すように、ネック部を谷径よりも細くしてあります。

Because the neck diameter is narrower than the minor diameter, this tap can process an internal thread that is longer than the length of the tool's external thread.



単位:mm Unit:mm													
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬質表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	首径 DN	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 重さ (g)
11869	M5 ×0.8	STD	OH2	1.5P	120	16	86	4	5.5	3	Yes	●	17
11876	5P			120	19	89	4.7	6	Yes		●	21	
11877	1.5P			150					Yes		D	21	
11878	5P				Yes	●			26				
11879	1.5P				Yes	●	26						

- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- 3 Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶P.6

被削材 Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SST		○		○							○		○		○	○	○	○	○		○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability. Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

Vコートハイスハンドタップロングシャンク

V Coated Straight Fluted Tap with Long Shank

V-LT



標準価格・CAD



HSSE

V

ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℄ c	全長 LF	ねじ長 TH LGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	満寸 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)			
8316030	M 3 × 0.5	STD	OH2	5P	100	11	19	4	3	Yes	▲	11			
8316031				1.5P						Yes	▲	12			
8316036				5P						Yes	▲	16			
8316037	M 4 × 0.7			1.5P	100	13	21	5		Yes	▲	16			
8316042				5P						Yes	▲	19			
8316043				1.5P						Yes	▲	18			
8316048	M 5 × 0.8			5P	100	16	24	5.5		Yes	▲	23			
8316049				1.5P						Yes	▲	23			
8316054				5P						Yes	▲	23			
8316055	M 6 × 1			1.5P	100	19	29	6		—	▲	23			
8316058				5P						—	▲	25			
8316059				1.5P						—	▲	38			
8316068	M 8 × 1.25			5P	150	22	37	6.2	4	—	D	▲	49		
8316069				1.5P						—	▲	38			
8316074				5P						—	▲	50			
8316075	M 10 × 1.25			1.5P	150	24	41	7		—	▲	50			
8316076				5P						—	▲	50			
8316077				1.5P						—	▲	50			
8316091	M 12 × 1.75			1.5P	150	29	48	8.5		—	▲	72			
8316096				5P						—	▲	76			
8316097				1.5P						—	▲	76			

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

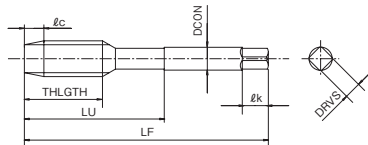
1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)

2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、TIN-LT(P.752)、EX-LT(P.741)へ切り替え生産させていただいております。

刃先強度に優れており、切りくずのつながらない高硬度材に適しています。
Suitable for hardened material whose chips are not long, due to strong cutting edge.



単位:mm Unit:mm													
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度記号 Grade	精度 TAP Limit	食付 φ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク DCON	満寸 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
8316102	M 12 × 1.25	STD	OH2	5P	150	29	48	8.5	4	—	▲	76	
8316126	M 14 × 2			5P	150	30	48	10.5		—	▲	104	
8316134	M 14 × 1.5			5P	150	30	48	10.5		—	▲	105	
8316141	M 16 × 2			1.5P	150	32	52	12.5		—	▲	141	
8316155	M 18 × 2.5			1.5P	150	37	55	14		—	▲	173	
8316161	M 18 × 1.5			1.5P	150	37	55	14		—	▲	175	
8316166	M 20 × 2.5			5P	150	37	58	15		—	▲	202	
8316167				1.5P						—	▲	194	
8316172	M 20 × 1.5			5P	150	37	58	15		—	D	▲	196
8316173				1.5P						—	▲	202	
8316181	M 22 × 2.5			1.5P	200	38	63	17		—	▲	338	
8316186	M 22 × 1.5			5P	200	38	63	17		—	▲	353	
8316187				1.5P						—	▲	342	
8316192	M 24 × 3			5P	200	45	66	19		—	▲	411	
8316193				1.5P						—	▲	416	
8316198	M 24 × 1.5			5P	200	45	66	19		—	▲	417	
8316199				1.5P						—	▲	419	

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)

2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲=The products have been stopped producing and replaced by TIN-LT (p.752) and EX-LT (p.741).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel		25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC																	
V-LT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item

Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

TiNコートハイスハンドタップ
TiN Coated Straight Fluted Tap

TIN-HT



標準価格・CAD



HSSE

TiN

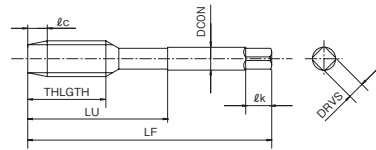
ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
14700	M2 × 0.4	STD	OH1	5P	40	12	—	3	—	Yes	●	3
14701	M2 × 0.4	STD	OH1	1.5P	40	12	—	3	—	Yes	●	3
14702	M2.3 × 0.4	STD	OH1	5P	42	13	—	3	—	Yes	●	4
14703	M2.3 × 0.4	STD	OH1	1.5P	42	13	—	3	—	Yes	●	4
14704	M2.5 × 0.45	STD	OH2	5P	44	14	—	3	—	Yes	●	3
14705	M2.5 × 0.45	STD	OH2	1.5P	44	14	—	3	—	Yes	●	3
14706	M2.6 × 0.45	STD	OH2	5P	44	14	—	3	—	Yes	●	4
14707	M2.6 × 0.45	STD	OH2	1.5P	44	14	—	3	—	Yes	●	3
14708	M3 × 0.5	STD	OH2	5P	46	11	19	4	3	Yes	●	5
14709	M3 × 0.5	STD	OH2	1.5P	46	11	19	4	3	Yes	●	5
14774	M3.5 × 0.6	STD	OH2	5P	48	13	20	4	—	Yes	●	5
14775	M3.5 × 0.6	STD	OH2	1.5P	48	13	20	4	—	Yes	●	5
14710	M4 × 0.7	STD	OH2	5P	52	13	21	5	—	Yes	●	8
14711	M4 × 0.7	STD	OH2	1.5P	52	13	21	5	—	Yes	●	8
14712	M5 × 0.8	STD	OH2	5P	60	16	24	5.5	—	Yes	●	11
14713	M5 × 0.8	STD	OH2	1.5P	60	16	24	5.5	—	Yes	●	11
14714	M6 × 1	STD	OH2	5P	62	19	29	6	—	Yes	●	12
14715	M6 × 1	STD	OH2	1.5P	62	19	29	6	—	Yes	●	12
14718	M8 × 1.25	STD	OH2	5P	70	22	37	6.2	—	—	●	17
14719	M8 × 1.25	STD	OH2	1.5P	70	22	37	6.2	—	—	●	18
14722	M10 × 1.5	STD	OH3	5P	75	24	41	7	—	—	●	25
14723	M10 × 1.5	STD	OH3	1.5P	75	24	41	7	—	—	●	25
14724	M10 × 1.25	STD	OH2	5P	75	24	41	7	—	—	●	25
14725	M10 × 1.25	STD	OH2	1.5P	75	24	41	7	—	—	●	25
14728	M12 × 1.75	STD	OH3	5P	82	29	48	8.5	—	—	●	40
14729	M12 × 1.75	STD	OH3	1.5P	82	29	48	8.5	—	—	●	40
14730	M12 × 1.5	STD	OH2	5P	82	29	48	8.5	—	—	●	40
14731	M12 × 1.5	STD	OH2	1.5P	82	29	48	8.5	—	—	●	40
14732	M12 × 1.25	STD	OH2	5P	82	29	48	8.5	—	—	●	41
14733	M12 × 1.25	STD	OH2	1.5P	82	29	48	8.5	—	—	●	40
14736	M14 × 2	STD	OH3	5P	88	30	48	10.5	—	—	●	64
14737	M14 × 2	STD	OH3	1.5P	88	30	48	10.5	—	—	●	65
14738	M14 × 1.5	STD	OH3	5P	88	30	48	10.5	—	—	●	66
14739	M14 × 1.5	STD	OH3	1.5P	88	30	48	10.5	—	—	●	65

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、HT(P.705)へ切り替え生産させていたいております。

刃先強度に優れており、切りくずのつながらない高硬度材に適しています。
Because of its superior cutting edges, this tap is suitable for tapping hardened materials that produce short and broken chips.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
14742	M16 × 2	STD	OH3	5P	95	32	52	12.5	—	—	●	90
14743	M16 × 2	STD	OH3	1.5P	95	32	52	12.5	—	—	●	90
14744	M16 × 1.5	STD	OH3	5P	95	32	52	12.5	—	—	●	90
14745	M16 × 1.5	STD	OH3	1.5P	95	32	52	12.5	—	—	●	90
14748	M18 × 2.5	STD	OH3	5P	100	37	55	14	—	—	●	110
14749	M18 × 2.5	STD	OH3	1.5P	100	37	55	14	—	—	●	110
14750	M18 × 1.5	STD	OH3	5P	100	37	55	14	—	—	●	111
14751	M18 × 1.5	STD	OH3	1.5P	100	37	55	14	—	—	●	111
14754	M20 × 2.5	STD	OH3	5P	105	37	58	15	—	—	●	134
14755	M20 × 2.5	STD	OH3	1.5P	105	37	58	15	—	—	●	135
14756	M20 × 1.5	STD	OH3	5P	105	37	58	15	—	—	●	139
14757	M20 × 1.5	STD	OH3	1.5P	105	37	58	15	—	—	●	140
14760	M22 × 2.5	STD	OH3	5P	115	38	63	17	—	—	●	181
14761	M22 × 2.5	STD	OH3	1.5P	115	38	63	17	—	—	●	182
14762	M22 × 1.5	STD	OH3	5P	115	38	63	17	—	—	●	184
14763	M22 × 1.5	STD	OH3	1.5P	115	38	63	17	—	—	●	185
14766	M24 × 3	STD	OH3	5P	120	45	66	19	—	—	●	235
14767	M24 × 3	STD	OH3	1.5P	120	45	66	19	—	—	●	236
14768	M24 × 1.5	STD	OH3	5P	120	45	66	19	—	—	●	242
14769	M24 × 1.5	STD	OH3	1.5P	120	45	66	19	—	—	●	240
14781	M27 × 3	STD	OH3	5P	130	45	71	20	—	—	▲	300
14782	M27 × 1.5	STD	OH3	5P	130	45	71	20	—	—	▲	311
14785	M30 × 3.5	STD	OH3	1.5P	135	48	74	23	—	—	▲	397
14786	M30 × 1.5	STD	OH3	5P	135	48	74	23	—	—	▲	398
14788	M33 × 3.5	STD	OH3	5P	145	51	77	25	—	—	▲	489
14789	M33 × 3.5	STD	OH3	1.5P	145	51	77	25	—	—	▲	506
14790	M33 × 1.5	STD	OH3	5P	110	37	47	25	—	—	▲	383
14791	M33 × 1.5	STD	OH3	1.5P	110	37	47	25	—	—	▲	395
14792	M36 × 4	STD	OH4	5P	155	57	82	28	—	—	▲	673
14795	M36 × 1.5	STD	OH3	1.5P	110	39	49	28	—	—	▲	471
14798	M42 × 1.5	STD	OH3	5P	120	39	49	32	—	—	▲	704

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see P.843)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by HT (p.705).



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
TIN-HT	○	○	○	○	○						○						○	○	○	○					

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Standard stock item
Limited standard stock item

- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイスハンドタップロングシャンク

TiN Coated Straight Fluted Tap with Long Shank

TIN-LT



標準価格・CAD



HSSE

TIN

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)			
14530	M 3 × 0.5	STD	OH2	5P	100	11	19	4	3	Yes	D	● 11			
14531				1.5P						Yes		● 11			
14536				5P						Yes		● 16			
14537	1.5P			Yes	● 16										
14542	5P			100	16	24	5.5	Yes		● 19					
14543	1.5P							Yes		● 19					
14548	5P							Yes		● 23					
14549	1.5P			19	29	6	Yes	● 23							
14552	5P						Yes	● 33							
14553	1.5P						Yes	● 33							
14554	M 8 × 1.25			STD	OH3	5P	100	22	37	6.2		4	—	● 25	
14555						1.5P							—	● 26	
14558						5P							—	● 38	
14559						1.5P							—	● 38	
14568	M10 × 1.5			STD	OH3	5P	150	24	41	7			—	● 49	
14569		1.5P	—			● 50									
14574	M10 × 1.25	STD	OH2	5P	150	24	41	7	—	● 49					
14575				1.5P					—	● 49					
14590	M12 × 1.75	STD	OH3	5P	150	29	48	8.5	—	● 70					
14591				1.5P					—	● 71					
14596	M12 × 1.5			5P					150	29	48		8.5	—	● 71
14597														1.5P	—

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)

2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、EX-LT(P.741)へ切り替え生産させていただきます。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)

2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲=The products have been stopped producing and replaced by EX-LT (p.741).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material			合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel		25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC																	
TIN-LT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル

タップ

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ

丸ダイス

転造工具

各種製品

索引

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

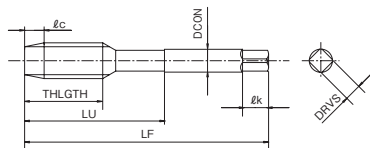
難削材用粉末ハイスハンドタップ

CPM Straight Fluted Tap for Difficult to Machine Materials

CPM-HT



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
22408	M 3 × 0.5			5P						Yes	●	4
22409	M 3 × 0.5			2P	46	11	19	4		Yes	●	5
22410	M 4 × 0.7			5P						Yes	●	7
22411	M 4 × 0.7			2P	52	13	21	5		Yes	●	10
22412	M 5 × 0.8	STD	OH2	5P	60	16	24	5.5		Yes	●	10
22413	M 5 × 0.8			2P						Yes	●	10
22414	M 6 × 1			5P	62	19	29	6		Yes	●	12
22415	M 6 × 1			2P						Yes	●	12
22418	M 8 × 1.25			5P	70	22	37	6.2		—	●	17
22419	M 8 × 1.25			2P						—	●	17
22422	M10 × 1.5	STD	OH3	5P	75	24	41	7		—	●	25
22423	M10 × 1.5			2P						—	●	26
22424	M10 × 1.25	STD	OH2	5P	75	24	41	7		—	●	25
22425	M10 × 1.25			2P						—	●	26
22428	M12 × 1.75			5P	82	29	48	8.5		—	●	40
22429	M12 × 1.75			2P						—	●	40
22430	M12 × 1.5	STD	OH3	5P	82	29	48	8.5		—	●	40
22431	M12 × 1.5			2P						—	●	40
22432	M12 × 1.25	STD	OH2	5P	82	29	48	8.5		—	●	40
22433	M12 × 1.25			2P						—	●	41
22436	M14 × 2			5P						—	●	66
22437	M14 × 2			2P	88	30	48	10.5		—	●	67
22438	M14 × 1.5			5P						—	●	67
22439	M14 × 1.5			2P	88	30	48	10.5		—	●	67
22442	M16 × 2	STD	OH3	5P	95	32	52	12.5		—	●	93
22443	M16 × 2			2P						—	●	93
22444	M16 × 1.5			5P	95	32	52	12.5		—	●	95
22445	M16 × 1.5			2P						—	●	96
22448	M18 × 2.5			5P						—	●	112
22449	M18 × 2.5			2P	100	37	55	14		—	●	114

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1047をご覧ください。
1. 精度欄 $\square$ は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
22450	M18 × 1.5			5P						—	●	115
22451	M18 × 1.5			2P	100	37	55	14		—	●	116
22454	M20 × 2.5			5P	105	37	58	15		—	●	141
22455	M20 × 2.5			2P						—	●	142
22456	M20 × 1.5			5P	105	37	58	15		—	●	144
22457	M20 × 1.5			2P						—	●	144
22460	M22 × 2.5			5P	115	38	63	17		—	●	191
22461	M22 × 2.5			2P						—	●	191
22462	M22 × 1.5			5P	115	38	63	17		—	●	191
22463	M22 × 1.5			2P						—	●	193
22466	M24 × 3	STD	OH3	5P	120	45	66	19		—	●	242
22467	M24 × 3			2P						—	●	245
22468	M24 × 1.5			5P	120	45	66	19		—	●	250
22469	M24 × 1.5			2P						—	●	250
22472	M27 × 3			5P	130	45	71	20		—	●	318
22473	M27 × 3			2P						—	●	318
22474	M27 × 1.5			5P	130	45	71	20		—	●	325
22475	M27 × 1.5			2P						—	●	323
22478	M30 × 3.5			5P	135	48	74	23		—	●	412
22479	M30 × 3.5			2P						—	●	411
22480	M30 × 1.5			5P	135	48	74	23		—	●	414
22481	M30 × 1.5			2P						—	●	417
22484	M33 × 3.5			5P	145	51	77	25		—	●	516
22485	M33 × 3.5			2P						—	●	533
22488	M36 × 4			5P	155	57	82	28		—	●	696
22489	M36 × 4			2P						—	●	699
22492	M42 × 4.5	STD	OH4	5P	175	60	93	32		—	●	1,033
22493	M42 × 4.5			2P						—	●	1,033
22496	M48 × 5			5P	185	67	98	38		—	●	1,465
22497	M48 × 5			2P						—	●	1,484

- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック	
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C0.45% ~0.7%	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC		
CPM-HT																							

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
- Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
- Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

難削材用粉末ハイスハンドタップロングシャンク CPM Straight Fluted Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials

CPM-LT



標準価格・CAD



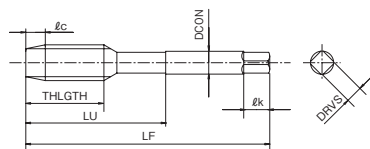
CPM

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 E c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
78410	M 3 × 0.5	STD	OH3	5P	100	11	19	4	3	Yes	D	● 12	
78411				2P						Yes		● 12	
78416	5P			Yes	● 16								
78417	2P			Yes	● 16								
78422	5P			Yes	● 19								
78423	2P			Yes	● 19								
78428	M 5 × 0.8			5P	100	16	24	5.5		Yes		● 23	
78429				2P						Yes		● 23	
78432				5P	19	29	6	Yes		● 34			
78433				2P				Yes		● 34			
78436	M 6 × 1			5P	150	19	29	6		Yes		● 34	
78437				2P						—		● 26	
78440	M 8 × 1.25			5P	100	22	37	6.2	—	● 26			
78441				2P					—	● 38			
78452				5P	150	24	41	7	—	● 51			
78453				2P					—	● 51			
78460	M 10 × 1.25			5P	150	24	41	7	—	● 51			
78461				2P					—	● 50			
78474	M 12 × 1.75			5P	150	29	48	8.5	—	● 72			
78475				2P					—	● 72			
78482	M 12 × 1.5			5P	150	29	48	8.5	—	● 71			
78483				2P					—	● 72			
78490	M 12 × 1.25			STD	OH4	5P	150	29	48	8.5		—	● 73
78491						2P						—	● 72

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法E c, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 E c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)				
78504	M 14 × 2	STD	OH4	5P	150	30	48	10.5	4	—	●	105				
78505				2P						—	●	104				
78512				5P						—	●	105				
78513	M 14 × 1.5			2P	150	30	48	10.5		—	●	106				
78518				5P						—	●	144				
78519				2P						—	●	144				
78526	M 16 × 2			STD	OH4	5P	150	32	52	12.5	4	—	●	144		
78527						2P						—	●	145		
78532						5P						—	●	178		
78533	M 18 × 2.5			2P	150	37	55	14		—		●	179			
78538				5P						—		●	179			
78539				2P						—		●	178			
78544	M 18 × 1.5			5P	150	37	55	14	4	—	●	207				
78545				2P						—	●	207				
78550				5P						—	●	210				
78551	M 20 × 2.5			2P	150	37	58	15		—	●	210				
78558				5P						—	●	354				
78559				2P						—	●	354				
78564	M 22 × 2.5			5P	200	38	63	17		4	—	●	354			
78565				2P							—	●	356			
78570				5P							—	●	435			
78571	M 24 × 3			2P	200	45	66	19			—	●	436			
78576				5P							—	●	441			
78577				2P							—	●	452			
78577	M 24 × 1.5			5P	200	45	66	19		—	●	451				
				2P											452	

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length E k and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ機を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CPM-LT			◎													○				○	○	

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ROUND BARS

転造
ROLLING BARS

各種
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ホモ処理油穴付きハイスハンドタップ Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)

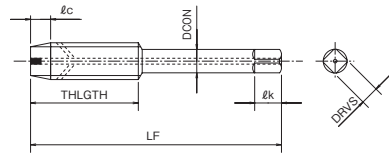
OIL-HT



標準価格・CAD



横立て、深穴の加工に効果的です。油穴により切削油剤が刃先に作用するため、高速、高精度なねじ立てが可能になります。
Effective for horizontal deep hole tapping. Because cutting fluid is sufficiently supplied to the cutting edges, high speed/high precision tapping is possible.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 E c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
10110	M 6×1	STD	OH2	5P	80	19	—	6	3	—	—	● 16
10111				1.5P						—	—	▲ 16
10112				5P						—	—	▲ 22
10113				1.5P						—	—	● 22
10122	M 8×1.25			5P	80	22	—	6.2	—	—	—	▲ 18
10123				1.5P						—	—	● 18
10124				5P						—	—	▲ 23
10125				1.5P						—	—	● 24
10138	M10×1.5			5P	80	24	—	7	—	—	—	▲ 26
10139				1.5P						—	—	● 26
10140				5P						—	—	▲ 32
10141				1.5P						—	—	● 32
10153	M10×1.25			1.5P	120	24	—	7	—	—	—	● 39
10168	M12×1.75			5P	100	29	—	8.5	4	—	—	▲ 47
10169				1.5P						—	—	● 48
10170				5P						—	—	▲ 53
10171				1.5P						—	—	● 52
10172	M12×1.5			5P	150	29	—	8.5	—	—	—	▲ 68
10173				1.5P						—	—	● 67
10178				5P						—	—	▲ 53
10179				1.5P						—	—	● 53
10186	M12×1.25			5P	120	29	—	8.5	—	—	—	▲ 54
10187				1.5P						—	—	● 52
10200	M14×2			5P	100	30	—	10.5	—	—	—	▲ 69
10201				1.5P						—	—	● 71
10203				1.5P						—	—	● 77
10205				1.5P						—	—	● 97

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	硬度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 E c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)				
10220	M16 × 2	STD	OH2	5P	100	32	45	12.5	4	D	—	▲ 93				
10221				1.5P							—	● 93				
10222				5P							—	▲ 105				
10223				1.5P	—						● 105					
10224				5P	—						▲ 136					
10225	1.5P			—	● 136											
10240	M18 × 2.5			OH3	5P						100	37	49	14	—	▲ 106
10241					1.5P										—	● 106
10245					1.5P										150	—
10258					5P						120				—	▲ 155
10259			1.5P		—	● 153										
10261	1.5P		150		—	▲ 197										
10262	5P		200		—	△ 249										
10263	1.5P				—	△ 263										
10268	5P				150	—	▲ 201									
10269	1.5P	—	● 199													
10275	M22 × 2.5	1.5P	120	38		51	17	—	● 187							
10277		1.5P	150		—			● 241								
10290		5P	120		—			▲ 231								
10291	1.5P	—		● 231												
10292	M24 × 3	5P		150	45	59	19	—	▲ 295							
10293		1.5P	—					● 296								
10294		5P	200					—	△ 402							
10301	M24 × 1.5	1.5P	150	45	59	19	—	● 305								
10303		1.5P	200				—	△ 399								
10307	M27 × 3	1.5P	150	45	63	20	—	● 344								
10311		1.5P	250				—	● 605								
10319	M30 × 3.5	1.5P	150	48	67	23	—	● 443								
10322		5P	250				—	▲ 769								
10323		1.5P					—	● 780								

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 E k, DRVS は P.1047 をご覧ください。
1. 精度欄 は 2 級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843 参照)
 2. 油穴は各溝に 1 穴ずつです。
 3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 4. 切削油剤、ペーストは P.1028 をご参照下さい。
- ▲ = この製品は生産中止しており、OIL-HT (食付: 1.5P) へ切り替え生産させていただきます。

- Please see p.1047 for length of external center and shank square length E k and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 2. Each flute has its own oil hole.
 3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ▲ = The products have been stopped producing and replaced by OIL-HT (E c: 1.5P).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermosetting Plastic	Thermoplastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
OIL-HT	○	○	○	○							○		○		○	○	○								

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明は P.1 をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ステンレス用ホモ処理ハイスハンドタップ

Straight Fluted Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)

EX-SUS-HT



標準価格・CAD



HSSE

H

ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 E.C.	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出し センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)
22002	M 2 x 0.4	STD	OH1	5P	40	12	—	3		Yes	●	3
22003				1.5P								
22006	M 2.5 x 0.45			5P	44	14	—	3		Yes	●	3
22007				1.5P								
22008	M 2.6 x 0.45			5P	44	14	—	3		Yes	●	3
22009				1.5P								
22010	M 3 x 0.5			5P	46	11	19	4		Yes	●	4
22011				1.5P								
22012	M 4 x 0.7	STD	OH2	5P	52	13	21	5		Yes	●	7
22013				1.5P								
22014	M 5 x 0.8			5P	60	16	24	5.5		Yes	●	10
22015				1.5P								
22016	M 6 x 1			5P	62	19	29	6	3	Yes	●	12
22017				1.5P								
22018	M 8 x 1.25			5P	70	22	37	6.2		—	●	17
22019				1.5P								
22020	M10 x 1.5	STD	OH3	5P	75	24	41	7		—	●	25
22021				1.5P								
22022	M10 x 1.25	STD	OH2	5P	75	24	41	7		—	●	25
22023				1.5P								
22024	M12 x 1.75			5P	82	29	48	8.5		—	●	40
22025				1.5P								
22026	M12 x 1.5	STD	OH3	5P	82	29	48	8.5		—	●	40
22027				1.5P								
22028	M12 x 1.25	STD	OH2	5P	82	29	48	8.5		—	●	41
22029				1.5P								

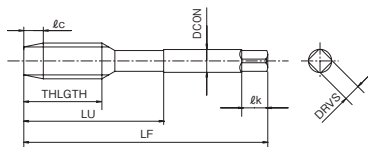
■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストは P.1028 をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、EX-SUS-SFT(P.635)、EX-SUS-POT (P.687)、H-HT(P.747)へ切り替え生産させていただいております。

止り穴のステンレス鋼、銅、熱加塑性プラスチックに適します。

Suitable for tapping blind holes in materials such as stainless steels, copper and thermo plastic.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 E.C	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センター External Center	在庫 Stock	重量 (g)
22030	M14 x 2	STD	OH3	5P	88	30	48	10.5		—	●	64
22031				1.5P								
22032	5P			88	30	48	10.5	—	●	65		
22033	1.5P										91	
22034	5P			95	32	52	12.5	—	●	90		
22035	1.5P										91	
22036	5P			95	32	52	12.5	—	●	91		
22037	1.5P										91	
22038	5P			100	37	55	14	—	▲	112		
22039	1.5P										112	
22040	M18 x 1.5			5P	100	37	55	14	—	▲		114
22046	M22 x 2.5			5P	115	38	63	17	4	D	▲180	
22048	M22 x 1.5	5P	115	38	63	17	—	—	▲	185		
22049		1.5P									189	
22052	M24 x 1.5	5P	120	45	66	19	—	—	▲	236		
22053		1.5P									241	
22054	M27 x 3	5P	130	45	71	20	—	—	▲	311		
22055		1.5P									307	
22056	M27 x 1.5	5P	130	45	71	20	—	—	▲	315		
22057		1.5P									315	
22058	M30 x 3.5	5P	135	48	74	23	—	—	▲	397		
22059		1.5P									404	
22060	M30 x 1.5	5P	135	48	74	23	—	—	▲	409		

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲=The products have been stopped producing and replaced by EX-SUS-SFT (p.635) and EX-SUS-POT (p.687) and H-HT (p.747).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25 ~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation									○							○									○
EX-SUS-HT																									

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

鑄鉄用窒化処理ハイスハンドタップ

Straight Fluted Tap for Cast Iron (with Nitride)

EX-FC-HT

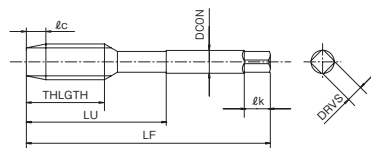


標準価格・CAD



ねずみ鑄鉄、球状黒鉛鑄鉄、可鍛鑄鉄などの各種鑄鉄や黄銅鑄物に
適しています。

Suitable for tapping grey cast iron, nodular cast iron, malleable cast iron, brass
castings, and other similar materials.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返表記 Grade	精度 Tap Limit	食付 φc	全長 LF	ねじ長 ThLGH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)		
24522	M 3 × 0.5	STD	OH3	3P	46	11	19	4	3	Yes	B	● 4		
24523				1.5P						Yes		● 4		
24526				3P						Yes		● 5		
24527				1.5P						Yes		● 5		
24530	M 4 × 0.7			3P	52	13	21	5		Yes	● 7			
24531				1.5P						Yes	● 7			
24536				3P						Yes	● 10			
24537				1.5P						Yes	● 10			
24540	M 5 × 0.8			3P	60	16	24	5.5		—	● 12			
24541				1.5P						—	● 12			
24548				3P					—	● 17				
24549				1.5P					—	● 17				
24552	M 8 × 1.25			STD	OH4	3P	70	22	37	6.2	4	—	D	● 17
24549						1.5P						—		● 17
24552	M 8 × 1			STD	OH3	3P	70	22	37	6.2		—	B	● 17
24553						1.5P						—		● 17
24556	M10 × 1.5			STD	OH4	3P	75	24	41	7		—	B	● 26
24557						1.5P						—		● 26
24560						3P						—		● 26
24561						1.5P						—		● 26
24564	M10 × 1.25			STD	OH4	3P	75	24	41	7		—	D	● 26
24561						1.5P						—		● 26
24564	M10 × 1	STD	OH3	3P	75	24	41	7	—	B		● 26		
24565				1.5P					—			● 26		
24576	M12 × 1.75	STD	OHS	3P	82	29	48	8.5	—	B	● 40			
24577				1.5P					—		● 40			

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返表記 Grade	精度 Tap Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)		
24580	M12 ×1.5	STD	OH4	3P	82	29	48	8.5	4	—	D	● 40		
24581				1.5P						—		● 40		
24584	M12 ×1.25			3P	82	29	48	8.5		—		● 40		
24585				1.5P						—		● 40		
24588	M12 ×1			OH3	3P	82	29	48		8.5		—	● 39	
24589					1.5P							—	● 40	
24598	M14 ×2			STD	OH5	3P	88	30		48		10.5	—	● 65
24599						1.5P							—	● 65
24602	M14 ×1.5			STD	OH4	3P	88	30		48		10.5	—	● 66
24603						1.5P							—	● 66
24612	M16 ×2			STD	OH5	3P	95	32		52		12.5	—	● 93
24613						1.5P							—	● 93
24616	M16 ×1.5			STD	OH4	3P	95	32		52		12.5	—	● 93
24617						1.5P							—	● 94
24626	M18 ×2.5			STD	OH5	3P	100	37		55		14	—	● 113
24627						1.5P							—	● 111
24630	M18 ×1.5			STD	OH4	3P	100	37		55		14	—	● 113
24631						1.5P							—	● 113
24638	M20 ×2.5			STD	OH5	3P	105	37		58		15	—	● 139
24639						1.5P							—	● 139
24642	M20 ×1.5			STD	OH4	3P	105	37		58		15	—	● 143
24643						1.5P							—	● 141

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material				調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy		Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic		
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
EX-FC-HT																									

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

鑄鉄用窒化処理ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank for Cast Iron (with Nitride)

EX-FC-LT



標準価格・CAD



HSSE

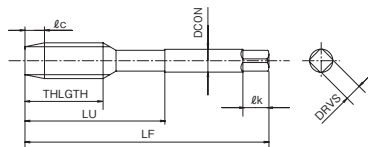
N

ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 &c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)			
78210	M 3 × 0.5	STD	OH3	3P	100	11	19	4	3	Yes	D	● 11			
78211				1.5P						Yes		● 11			
78216				3P						Yes		● 16			
78217	M 4 × 0.7			1.5P	100	13	21	5		Yes		● 16			
78222	3P			Yes						● 19					
78223	1.5P			Yes						● 20					
78228	M 5 × 0.8			3P	100	16	24	5.5		—		● 23			
78229	1.5P			—						● 23					
78232	M 6 × 1			3P	150	19	29	6		—		● 33			
78233	1.5P			—						● 32					
78236	M 8 × 1.25			3P	100	22	37	6.2	4	—		● 25			
78237	M 10 × 1.5			1.5P						—		● 26			
78240	M 12 × 1.75			3P	150	24	41	7		—		● 38			
78241	M 14 × 1.5			1.5P						—		● 38			
78252	M 16 × 1.5			3P	150	24	41	7		—		● 49			
78253	M 18 × 1.5			1.5P						—		● 50			
78260	M 20 × 1.5			3P	150	24	41	7		—		● 50			
78261	M 22 × 1.5			1.5P						—		● 51			
78274	M 24 × 1.75			3P	150	29	48	8.5		—		● 70			
78275	M 26 × 1.75			1.5P						—		● 71			
78282	M 28 × 1.5			3P	150	29	48	8.5		—		● 70			
78283	M 30 × 1.5			1.5P						—		● 71			
78290	M 32 × 1.25			3P	150	29	48	8.5		—		● 72			
78291	M 34 × 1.25			1.5P						—		● 71			

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法&k, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。



単位:mm Unit:mm														
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)		
78304	M14×2	STD	OH5	3P	150	30	48	10.5	4	—	D	● 103		
78305				1.5P						—		● 103		
78312	M14×1.5			OH4	3P	150	30	48		10.5		—	● 103	
78313					1.5P							—	● 103	
78318	M16×2			OH5	3P	150	32	52		12.5		—	● 141	
78319					1.5P							—	● 143	
78326	M16×1.5			OH4	3P	150	32	52		12.5		—	● 142	
78327					1.5P							—	● 141	
78332	M18×2.5			OH5	3P	150	37	55		14		—	● 174	
78333					1.5P							—	● 175	
78338	M18×1.5			OH4	3P	150	37	55		14		—	● 180	
78339					1.5P							—	● 178	
78344	M20×2.5			OH5	3P	150	37	58		15		—	● 203	
78345					1.5P							—	● 204	
78350	M20×1.5			OH4	3P	150	37	58		15		—	● 201	
78351					1.5P							—	● 207	
78358	M22×2.5			OH5	3P	200	38	63		17		—	● 335	
78359					1.5P							—	● 344	
78364	M22×1.5			OH4	3P	200	38	63		17		—	● 344	
78365					1.5P							—	● 348	
78370	M24×3			STD	OH5	3P	200	45		66		19	—	● 426
78371						1.5P							—	● 427
78376	M24×1.5			STD	OH4	3P	200	45		66		19	—	● 432
78377		1.5P	—			● 432								

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length &k and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation																									
EX-FC-LT																									

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

超硬ハンドタップロングシャンク

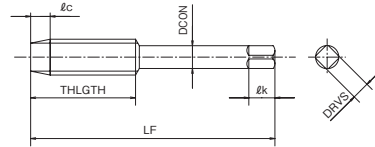
Carbide Straight Fluted Tap with Long Shank

LT-OTT



CARBIDE

標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)			
22916	M 3 × 0.5	STD	OH3	3P	100	18	4	3	Yes	D	● 17			
22917				1.5P					Yes		● 17			
22920				3P					Yes		● 25			
22921	M 4 × 0.7			1.5P	100	20	5		Yes		● 26			
22924	3P			Yes			● 31							
22925	1.5P			Yes			● 32							
22928	M 5 × 0.8			3P	100	22	5.5		—		● 37			
22929	1.5P			—			● 38							
22932	M 6 × 1			STD	OH4	3P	100		24		6		—	● 65
22933		1.5P	—			● 65								
22936		3P	150			22					6.2		—	● 65
22937	1.5P	—		● 66										
22940	M 8 × 1.25	STD	OH3	3P	150	22	6.2		—	● 85				
22941				1.5P			—	● 85						
22944				3P			150	24	7		—	● 85		
22945	M 10 × 1.5			1.5P	150	24			7		—	● 85		
22948	3P	STD	OH4	—					● 85					
22949	1.5P			—			● 85							
22952	M 10 × 1			STD	OH3	3P	150	24	7		—	● 124		
22953		1.5P	—			● 123								
22956		3P	150			29			8.5		—	● 124		
22957	1.5P	—		● 124										
22960	M 12 × 1.5	STD	OH4	3P	150	29	8.5		—	● 124				
22961				1.5P			—	● 124						

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ϕk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. ◆印はろう付タイプです。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 &c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
22964	M12×1	STD	OH3	3P	150	29	8.5	4	—	●	125	
22965				1.5P					—	●	126	
22968				3P					—	●	109	
22969	M14×2	STD	OH4	1.5P	150	29	10.5		—	●	109	
22972				3P					—	●	107	
22973				1.5P					—	●	107	
22976	M16×2	STD	OH5	3P	150	29	12.5		—	●	149	
22977				1.5P					—	●	153	
22980				3P					150	29	12.5	
22981	1.5P	—	●	153								
22984	3P	150	35	14	4	—	●					
22985	1.5P					—	●		186			
22988	M18×1.5					STD	OH4	3P	150	29	14	
22989		1.5P	—	●				188				
22992		3P	150	35				15				
22993	1.5P	—				●	216					
22996	3P	150			29	15			—	●	217	
22997	1.5P		—	●				217				
23000	M22×2.5		STD	OH5				3P	150	35	17	—
23001		1.5P			—	△	267					
23009		M24×3			STD	OH4	1.5P	150				35
23012	M24×1.5	3P	150	29			19		—	△	333	

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. ◆/ symbol indicates carbide brazed type.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC					
LT-OTT													🌀		🌀		🌀	🌀	🌀	🌀	🌀					🌀

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

アルミ合金用ハイスハンドタップ

Straight Fluted Tap for Aluminum Alloys

AL-HT

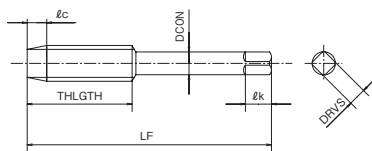


標準価格・CAD



HSS

アルミニウム、その他の軽合金圧延材に適しています。
Suitable for tapping aluminum and other light alloy rolled materials.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
24714	M 3 × 0.5	STD	OH2	3P	46	18	4	3	Yes	▲	5
24730	M 5 × 0.8				60	22	5.5		Yes	▲	10
24731	M 5 × 0.8				1.5P				Yes	D	10
24736	M 6 × 1			3P	62	24	6		—	▲	12
24752	M10 × 1.5				75	32	7		—	▲	24

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、HT(P.705)、EX-DC-HT(P.762)、TIN-HT(P.751)へ切り替え生産させていただいております。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
24754	M10 × 1.25	STD	OH2	3P	75	32	7	3	—	▲	25
24764	M12 × 1.5				82	38	8.5	4	—	▲	39
24765	M12 × 1.5				1.5P				—	D	39
24766	M12 × 1.5			3P	80	38	8.5		—	▲	38
24767	M12 × 1.25				1.5P				—	▲	38

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by HT (p.705) and EX-DC-HT (p.762) and TIN-HT (p.751).

樹脂用窒化処理ハイスハンドタップ

Straight Fluted Tap for Plastic and Resin (with Nitride)

EX-PLA-HT



標準価格・CAD

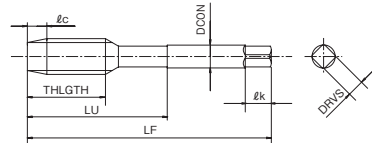


HSS-Co

N

主にフェノール(バークライト)、エポキシ、ユリア、メラミンなどの熱硬化性樹脂に適しています。

Suitable for tapping heat-hardened resins such as phenol (bakelite), epoxy, urea and melamin.



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	
24410	M 2 × 0.4	STD	OH3	3P	40	12	—	3	3	Yes	B ●	3	
24414	M 2.3 × 0.4				42	13	—	3		Yes	D ●	3	
24416	M 2.5 × 0.45				44	14	—	3		Yes	●	4	
24418	M 2.6 × 0.45	STD	OH4		44	14	—	3		Yes	B ●	3	
24421	M 3 × 0.5				46	11	19	4		Yes	B ●	4	
24423	M 3.5 × 0.6				48	13	20	4	4	Yes	D ●	5	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
24426	M 4 × 0.7	STD	OH4	3P	52	13	21	5	4	Yes	B ●	7
24429	M 5 × 0.8				60	16	24	5.5		Yes	B ●	10
24431	M 6 × 1				62	19	29	6		Yes	B ●	12
24433	M 8 × 1.25				70	22	37	6.2		—	B ●	17
24437	M10 × 1.5				75	24	41	7		—	D ●	27
24442	M12 × 1.75	STD	OH5		82	29	48	8.5		—	B ●	42

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation																									
AL-HT																									
EX-PLA-HT																									

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ダイカスト用窒化処理ハイスハンドタップ

Straight Fluted Tap for Die Castings (with Nitride)

EX-DC-HT



HSSE

N

標準価格・CAD



ねじの種類：M

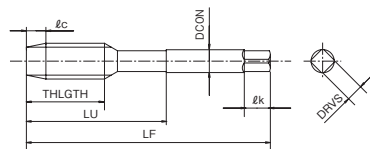
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	満寸 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
24787	M1.4×0.3	STD	OH2	3P	34	9	—	3	—	Yes	●	3
24788				1.5P	34	9	—	3	—	Yes	●	3
24791	M1.7×0.35			3P	36	11	—	3	—	Yes	●	3
24792				1.5P	36	11	—	3	—	Yes	●	3
24794	M2×0.4			3P	40	12	—	3	—	Yes	●	3
24795				1.5P	40	12	—	3	—	Yes	●	3
24798	M2.3×0.4	STD	OH2	3P	42	13	—	3	—	Yes	●	4
24799				1.5P	42	13	—	3	—	Yes	●	4
24802	M2.5×0.45			3P	44	14	—	3	—	Yes	●	4
24803				1.5P	44	14	—	3	—	Yes	●	3
24806	M2.6×0.45			3P	44	14	—	3	—	Yes	●	4
24807				1.5P	44	14	—	3	—	Yes	●	4
24810	M3×0.5	STD	OH3	3P	46	11	19	4	—	Yes	●	4
24811				1.5P	46	11	19	4	—	Yes	●	5
24814	M3.5×0.6			3P	48	13	20	4	—	Yes	●	5
24815				1.5P	48	13	20	4	—	Yes	●	5
24818	M4×0.7			3P	52	13	21	5	—	Yes	●	7
24819				1.5P	52	13	21	5	—	Yes	●	7
24824	M5×0.8	STD	OH3	3P	60	16	24	5.5	—	Yes	●	10
24825				1.5P	60	16	24	5.5	—	Yes	●	10
24830	M6×1			3P	62	19	29	6	—	—	●	11
24831				1.5P	62	19	29	6	—	—	●	11
24840	M8×1.25			3P	70	22	37	6.2	—	—	●	17
24842				1.5P	70	22	37	6.2	—	—	●	17
24843	M8×1	STD	OH3	3P	70	22	37	6.2	4	—	●	18
24844				1.5P	70	22	37	6.2	4	—	●	17
24854	M10×1.5			3P	75	24	41	7	—	—	●	26
24855				1.5P	75	24	41	7	—	—	●	26

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. M3以上は窒化処理です。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

アルミニウム合金鋳物、アルミニウム合金ダイカスト、亜鉛合金ダイカストなどに適しています。

Suitable for tapping materials such as aluminum alloy casting, aluminum alloy die casting and zinc alloy die casting.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	満寸 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
24858	M10×1.25	STD	OH4	3P	75	24	41	7	—	—	●	25
24859				1.5P	75	24	41	7	—	—	●	25
24860	M10×1	STD	OH3	3P	75	24	41	7	—	—	●	26
24861				1.5P	75	24	41	7	—	—	●	26
24872	M12×1.75	STD	OH4	3P	82	29	48	8.5	—	—	●	40
24873				1.5P	82	29	48	8.5	—	—	●	41
24874	M12×1.5			3P	82	29	48	8.5	—	—	●	41
24875				1.5P	82	29	48	8.5	—	—	●	41
24876	M12×1.25			3P	82	29	48	8.5	—	—	●	41
24877				1.5P	82	29	48	8.5	—	—	●	41
24878	M12×1	STD	OH3	3P	82	29	48	8.5	—	—	●	41
24879				1.5P	82	29	48	8.5	—	—	●	41
24888	M14×2			3P	88	30	48	10.5	—	—	●	65
24889				1.5P	88	30	48	10.5	—	—	●	65
24890	M14×1.5			3P	88	30	48	10.5	—	—	●	66
24891				1.5P	88	30	48	10.5	—	—	●	66
24900	M16×2	STD	OH4	3P	95	32	52	12.5	—	—	●	94
24901				1.5P	95	32	52	12.5	—	—	●	93
24902	M16×1.5			3P	95	32	52	12.5	—	—	●	94
24903				1.5P	95	32	52	12.5	—	—	●	93
24910	M18×2.5			3P	100	37	55	14	—	—	●	113
24911				1.5P	100	37	55	14	—	—	●	112
24914	M18×1.5	STD	OH4	3P	100	37	55	14	—	—	●	113
24915				1.5P	100	37	55	14	—	—	●	113
24922	M20×2.5			3P	105	37	58	15	—	—	●	138
24923				1.5P	105	37	58	15	—	—	●	138
24926	M20×1.5			3P	105	37	58	15	—	—	●	141
24927				1.5P	105	37	58	15	—	—	●	144

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. $\leq$ M3: with nitriding.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-DC-HT															○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

FXコート油穴付き超硬ハンドタップ

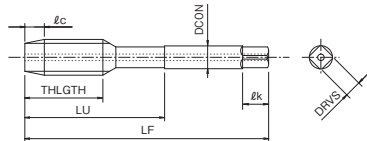
FX Coated Carbide Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply

The A Brand

A-CHT

切削条件 Cutting
Conditions | P.846

標準価格・CAD



CARBIDE

FX

SHANK

h6

ねじの種類 : M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8330710	M 6 × 1	STD	OH3	1.5P	62	19	31	6	3	—	B	● 19
8330720	M 8 × 1.25		OH3		70	22	—	6.2	4	—		● 28
8330730	M 10 × 1.5		OH3		75	24	—	7		—		● 39
8330731	M 10 × 1.25		OH4		75	24	—	7		—		● 40
8330740	M 12 × 1.75		OH4		82	29	—	8.5		—		● 63
8330742	M 12 × 1.25				82	29	—	8.5		—		● 64

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2 B internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				

A-CHT

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

FXコート油穴付き超硬ハンドタップ

FX Coated Carbide Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply

A
The A Brand

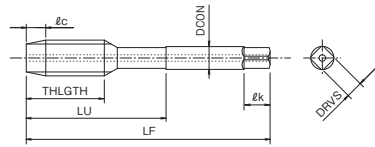
A-CHT

切削条件 Cutting Conditions **P.846**

エンドミルシャンク End Mill Shank



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8330760	M 6 × 1 - 6	STD	OH3	1.5P	80	19	31	6	3	—	B	● 26
8330770	M 8 × 1.25 - 8		OH4		90	22	37	8	—	● 49		
8330780	M 10 × 1.5 - 8				100	24	—	8	—	● 62		
8330781	M 10 × 1.25 - 8				100	24	—	8	—	● 63		
8330790	M 12 × 1.75 - 10				110	29	—	10	—	● 97		
8330792	M 12 × 1.25 - 10				100	29	—	10	—	● 97		

単位:mm Unit:mm

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓ_k , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓ_k and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2 B internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Mg Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-CHT																						

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニングセン
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ダイカスト用超硬ハンドタップ
Carbide Straight Fluted Tap for Die Castings

OT-DC-HT



標準価格・CAD



CARBIDE

ねじの種類 : M

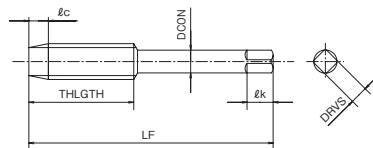
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8315455	M 3 × 0.5	STD	OH3	1.5P	46	11	19	4	3	Yes	●	7
8315461	M 4 × 0.7			1.5P	52	13	21	5		Yes	●	13
8315467	M 5 × 0.8			1.5P	60	16	24	5.5		Yes	●	18
8315473	M 6 × 1			1.5P	62	19	29	6		—	●	20
8315485	M 8 × 1.25	STD	OH4	1.5P	70	22	—	6.2	—	—	●	29
8315496	M10 × 1.5			3P	75	24	—	7		—	▲	43
8315497	M10 × 1.5			1.5P	—	—	—	—		—	●	43

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、OTT(P.759)へ切り替え生産させていただきます。

アルミニウム合金鋳物などを高精度自動機などで大量にタッピングする場合に最適です。

Suitable for numerous operations with high precision, automatic machines. It is ideal for tapping materials such as aluminum alloy castings.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	繰返記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8315503	M10 × 1.25	STD	OH4	1.5P	75	24	—	7	3	—	●	43
8315514	M12 × 1.75			3P	82	29	—	8.5		—	▲	66
8315515	M12 × 1.5			1.5P	82	29	—	8.5		—	●	66
8315521	M12 × 1.5			1.5P	82	29	—	8.5		—	●	67
8315526	M12 × 1.25			3P	82	29	—	8.5		—	▲	67
8315527	M12 × 1.25			1.5P	—	—	—	—		—	●	67

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by OTT (p.759).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ダイカスト用Vコート粉末ハイスハンドタップ ゼロタップ

V Coated CPM Straight Fluted Tap for Die Castings (Zero Tap)

VP-DC-HT



標準価格・CAD



CPM

V

ねじの種類 : M

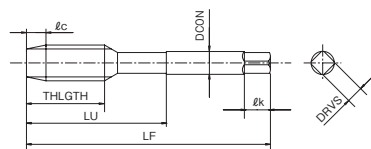
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8312531	M 6 × 1	STD	OH3	1.5P	62	19	29	6	3	—	●	12
8312542	M 8 × 1.25	STD	OH3		70	22	37	6.2	—	—	●	17
8312555	M10 × 1.5	STD	OH4		75	24	41	7	4	—	●	25
8312559	M10 × 1.25	STD	OH4		75	24	41	7	—	—	●	26

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

すくい角0°と刃先強度が大きく、完全同期送り機構付きの機械を使用する
事により、アルミニウム合金鋳物等の加工に優れた威力を発揮します。

Ideal for aluminum casting alloy while using synchronized feed machine.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8312573	M12 × 1.75	STD	OH4	1.5P	82	29	48	8.5	—	—	●	40
8312575	M12 × 1.5	STD	OH4		82	29	48	8.5	4	—	●	42
8312577	M12 × 1.25	STD	OH4		82	29	48	8.5	—	—	●	42

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ダイカスト用Vコート油穴付きハイスハンドタップ ゼロタップ

V Coated Straight Fluted Tap for Die Castings with Internal Coolant Supply (Zero Tap)

VO-DC-HT



標準価格・CAD



HSSE

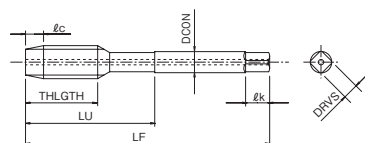
V

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8313531	M 6 × 1	STD	OH3	1.5P	62	19	29	6	—	●	11
8313542	M 8 × 1.25	STD	OH3		70	22	37	6.2	—	●	16
8313555	M10 × 1.5	STD	OH4		75	24	41	7	—	●	22
8313559	M10 × 1.25	STD	OH4		75	24	41	7	—	●	22

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8313573	M12 × 1.75	STD	OH4	1.5P	82	29	48	8.5	—	●	37
8313575	M12 × 1.5	STD	OH4		82	29	48	8.5	—	●	37
8313577	M12 × 1.25	STD	OH4		82	29	48	8.5	—	●	37

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VP-DC-HT													○	○						○		○			
VO-DC-HT													○	○				○							

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item

Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES
TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

高硬度鋼用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for High-hardness Steels

EX-SH-HT



標準価格・CAD



HSSE

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
24320	M 6 × 1			5P	62	19	29	6		Yes	▲	12
24321	M 6 × 1			2.5P						Yes	▲	12
24327	M 8 × 1.25			2.5P	70	22	37	6.2		—	▲	17
24335	M10 × 1.5			2.5P	75	24	41	7		—	▲	25
24336	M10 × 1.25			5P						—	▲	26
24337	M10 × 1.25			2.5P	75	24	41	7		—	▲	26
24344	M12 × 1.75	STD	OH2	5P	82	29	48	8.5	4	D	▲	33
24345	M12 × 1.75			2.5P						—	▲	40
24346	M12 × 1.5			5P	82	29	48	8.5		—	▲	34
24347	M12 × 1.5			2.5P						—	▲	40
24348	M12 × 1.25			5P	82	29	48	8.5		—	▲	40
24349	M12 × 1.25			2.5P						—	▲	41
24357	M14 × 2			2.5P	88	30	48	10.5		—	▲	66

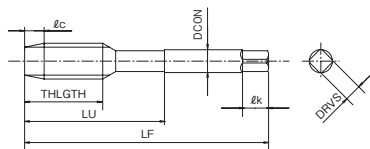
■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲ = この製品は生産中止しており、CPM-HT (P.753)、TIN-HT (P.751) へ切り替え生産させていただいております。

高硬度に熱処理されたクロム鋼、ニッケルクロム鋼、マンガン鋼、工具鋼などに適しています。

Suitable for tapping materials such as high strength heat treated chromium steels, nickel chromium steels, manganese steels and tool steels.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
24358	M14 × 1.5			5P	88	30	48	10.5		—	▲	53
24359	M14 × 1.5			2.5P						—	▲	67
24365	M16 × 2	STD	OH2	2.5P	95	32	52	12.5		—	▲	92
24366	M16 × 2			5P						—	▲	91
24367	M16 × 1.5			2.5P	95	32	52	12.5		—	▲	93
24370	M18 × 2.5	STD	OH3	5P	100	37	55	14	4	D	▲	108
24371	M18 × 2.5			2.5P						—	▲	109
24374	M18 × 1.5	STD	OH2	5P	100	37	55	14		—	▲	115
24375	M18 × 1.5			2.5P						—	▲	115
24380	M20 × 2.5	STD	OH3	5P	105	37	58	15		—	▲	137
24381	M20 × 2.5			2.5P						—	▲	138
24385	M20 × 1.5	STD	OH2	2.5P	105	37	58	15		—	▲	142

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲ = The products have been stopped producing and replaced by CPM-HT (p.753) and TIN-HT (p.751).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 マグネシ ウム合金 Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
EX-SH-HT	○	○	○																			

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

55HRCまでの焼入れ鋼のねじ立てに最適です。

Best for tapping heat treated material up to HRC55.

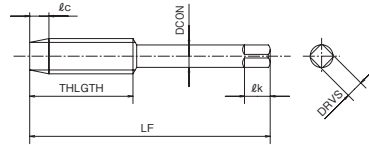
高硬度鋼用Vコート超硬ハンドタップ(〜55HRC) V Coated Carbide Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (〜55 HRC)

WH55-OT

切削条件 Cutting Conditions | P.850



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
3901010	M 3 × 0.5	STD	OH3	5P	46	11	19	4	4	Yes	●	6
3901011				2.5P						Yes	●	6
3901014	M 4 × 0.7			5P	52	13	21	5		Yes	●	11
3901015				2.5P						Yes	●	12
3901018	M 5 × 0.8			5P	60	16	24	5.5		Yes	●	16
3901019				2.5P						Yes	●	17
3901022	M 6 × 1			5P	62	19	29	6		Yes	●	20
3901023				2.5P						Yes	●	20

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

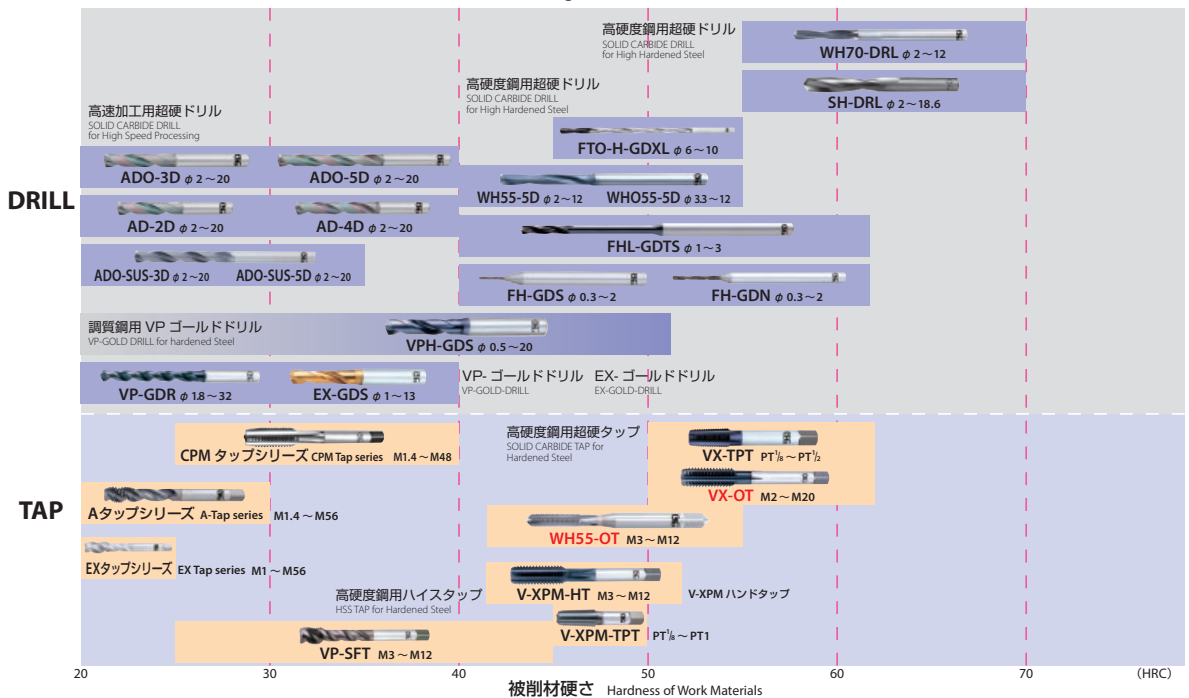
1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
3901026	M 8 × 1.25	STD	OH3	5P	70	22	—	6.2	5	—	●	29
3901027				2.5P						—	●	29
3901030	M10 × 1.5			5P	75	24	—	7		—	●	42
3901031				2.5P						—	●	43
3901034	M12 × 1.75			5P	82	29	—	8.5		—	●	69
3901035				2.5P						—	●	69

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

■ 穴加工別 工具選定マップ Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20% 下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 (Low Carbon Steel Mild Steel)	中炭素鋼 中炭素鋼 (Medium Carbon Steel)	高炭素鋼 高炭素鋼 (High Carbon Steel)	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	青銅 Bronze	アルミ 合金 Aluminum Alloy	アルミ 合金 Aluminum Alloy	マグネシウム 合金 Magnesium Alloy	亜鉛合金 Zinc Alloy	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni 基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	CO.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC			
WH55-OT					○※1																

※1 40HRC 以上に推奨 ※1 We recommend 40HRC and over the tapping process by WH55-OT.

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼用Vコート超硬ハンドタップ(50HRC～) V Coated Carbide Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (50HRC～)

VX-OT

切削条件 Cutting Conditions P.851



標準価格・CAD



CARBIDE V

ねじの種類：M

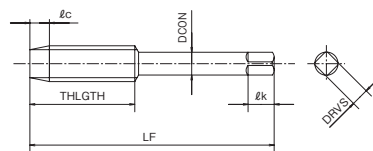
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8330029	M 2 ×0.4	STD	OH3	3P	40	12	—	3	3	Yes	●	5
8330039	M 2.3 ×0.4	STD	OH3	3P	42	13	—	3	3	Yes	●	5
8330045	M 2.5 ×0.45	STD	OH3	3P	44	14	—	3	3	Yes	●	5
8330049	M 2.6 ×0.45	STD	OH3	3P	44	14	—	3	3	Yes	●	5
8330055	M 3 ×0.5	STD	OH3	3P	46	11	19	4	4	Yes	●	10
8330061	M 4 ×0.7	STD	OH3	3P	52	13	21	5	5	Yes	●	14
8330067	M 5 ×0.8	STD	OH3	3P	60	16	24	5.5	5	Yes	●	17
8330073	M 6 ×1	STD	OH3	3P	62	19	29	6	5	Yes	●	21
8330085	M 8 ×1.25	STD	OH3	3P	70	22	—	6.2	5	—	●	30
8330087	M 8 ×1	STD	OH3	3P	70	22	—	6.2	5	—	●	30
8330097	M10 ×1.5	STD	OH3	3P	75	24	—	7	5	—	●	46
8330099	M10 ×1.25	STD	OH3	3P	75	24	—	7	5	—	●	46
8330101	M10 ×1	STD	OH3	3P	75	24	—	7	5	—	●	47

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSIはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 色は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

50HRC以上の焼入れ鋼(合金鋼、ダイス鋼、工具鋼等)のねじ立てに最適です。

This tap is especially designed for tapping hardened steels with hardness 50HRC or higher (alloy steels, die steels, tool steels, etc).



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8330115	M12 ×1.75	STD	OH3	3P	82	29	—	8.5	5	—	●	75
8330117	M12 ×1.5	STD	OH3	3P	82	29	—	8.5	5	—	●	75
8330119	M12 ×1.25	STD	OH3	3P	82	29	—	8.5	5	—	●	76
8330121	M12 ×1	STD	OH3	3P	82	29	—	8.5	5	—	●	76
8330123	M14 ×2	STD	OH4	3P	88	30	—	10.5	6	—	●	118
8330125	M14 ×1.5	STD	OH4	3P	88	30	—	10.5	6	—	●	120
8330131	M16 ×2	STD	OH4	3P	95	32	—	12.5	6	—	●	171
8330133	M16 ×1.5	STD	OH3	3P	95	32	—	12.5	6	—	●	172
8330139	M18 ×2.5	STD	OH4	3P	100	37	—	14	6	—	●	215
8330141	M18 ×1.5	STD	OH4	3P	100	37	—	14	6	—	●	216
8330147	M20 ×2.5	STD	OH4	3P	105	37	—	15	6	—	●	276
8330149	M20 ×1.5	STD	OH4	3P	105	37	—	15	6	—	●	281

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVSI.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

推奨条件表 Recommended Conditions

切削速度 Cutting Speed	1～3m/min	使用機械 Machine	マシニングセンタ Machining Center	切削油剤 Coolant	不水溶性切削油剤 Non-water-Soluble
-----------------------	----------	-----------------	------------------------------	-----------------	-------------------------------

- 1.VX-OTは切削速度と切削油剤の選定に注意して下さい。ペーストは推奨致しません。
- 2.手立てによるタッピングは、切りくずの噛み込みがあり、タップの欠けが予想されますので、避けて下さい。

- 1.Make sure to select the correct cutting speed and cutting fluids. Tapping paste is not recommended.
- 2.The VX-OT is designed for machine use only. Tapping by hand will cause chips to get stuck between the tool and the work material, and result in chipping of the taps.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VX-OT																						

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
センタ
タップ

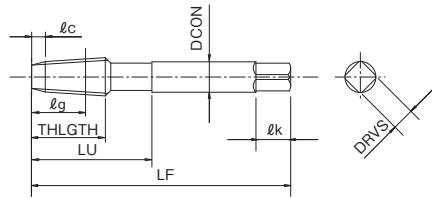
DRILL TAP
ドリル
タップ

高能率・多機能Vコートハイス管用テーパ スパイラルタップ

V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted
Taper Pipe Thread Tap

A
The A Brand**A-TPT**切削条件 Cutting
Conditions | **P.846**

標準価格・CAD



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8327651	PT 1/16 - 28	JIS2	2.5P	90	18	36	10.1	8	3	B	● 30
8327652	PT 1/8 - 28			90	19	37	13	8			● 36
8327653	PT 1/4 - 19			100	28	49	21	11			● 74
8327654	PT 3/8 - 19			100	28	50	21	14	● 115		
8327655	PT 1/2 - 14			125	35	60	25	18	● 235		
8327657	PT 3/4 - 14			140	35	74	25	23	● 424		
8327659	PT 1 - 11			160	45	80	32	26	● 670		

■ 突出しセンタ長・シャンク四角部寸法lk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length lk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

ねじの種類：Rc

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8327721	Rc ⅛ - 28	—	2.5P	90	14	36	10.1	8	3	B	● 31
8327722	Rc ⅙ - 28	—		90	15	37	10.1	8			● 37
8327723	Rc ¼ - 19	—		100	19	49	15	11			● 75
8327724	Rc ⅜ - 19	—		100	21	50	15.4	14			● 116
8327725	Rc ½ - 14	—		125	26	60	20.5	18	4	● 232	
8327727	Rc ¾ - 14	—		140	28	74	21.8	23		● 422	
8327729	Rc 1 - 11	—		160	33	80	26	26		● 659	

■ 突出しセンタ長・シャンク四角部寸法lk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length lk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

■ 管用ねじの呼び径一覧表 Pipe Thread Size Chart

A	6	8	10	15	20	25	32	40	50
B	1/8	1/4	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2

1. 呼び径Aによる場合はA、Bによる場合はBの符号をそれぞれの数字の後に付けます。どちらもねじのサイズを表しているのみですので、タップ選定にあたっては、必ずねじ規格をご確認下さい。

1. If the thread size is A, add the sign of A, and if it is based on B, add the sign of B after each number. Both of them only indicate the size of thread. Please make sure to check the thread standard when selecting a tap.



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
A-TPT	○	○	○	○					○		○			○			○	○	○	○	○	○	○		

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高効率・多機能Vコートハイス管用テーパ スパイラルタップ短ねじ形 V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)

A
The A Brand

A-S-TPT

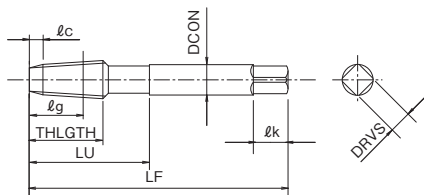
切削条件 Cutting Conditions **P.846**



標準価格・CAD



HSSE V 40°



ねじの種類：PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8327661	PT 1/16 - 28	JIS2	2.5P	90	16.5	36	8.6	8	3	B	● 31
8327662	PT 1/8 - 28			90	16.5	37	10.5	8			● 36
8327663	PT 1/4 - 19			100	19.5	49	12.5	11			● 75
8327664	PT 3/8 - 19			100	21	50	14	14			● 115
8327665	PT 1/2 - 14			125	27	60	17	18	● 232		
8327667	PT 3/4 - 14			140	29	74	19	23	● 421		
8327669	PT 1 - 11			160	35	80	22	26	● 661		

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法Lk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length Lk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 黄銅 Cast Brass	青銅 Bronze	アルミ Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

1982年、ISO 導入により JIS の管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは旧記号のものがそのまま使用できます。

The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use the older symbols.

(JIS B0203-1982)

種類 Type	旧記号 Previous Symbol	新記号 New Symbol
耐密用テーパめねじ Taper pipe threads for pressure-tight joints	PT	Rc

ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap

TPT



標準価格・CAD



HSS

ねじの種類：PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23590	PT 1/16-28	JIS2	2.5P	55	18	10.1	8	4	D	19
23591	PT 1/8-28			55	19	13	8		A	22
23592	PT 1/4-19			62	28	21	11		A	47
23593	PT 3/8-19			65	28	21	14		A	68
23594	PT 1/2-14			80	35	25	18		A	133
23595	PT 5/8-14			82	35	25	19		D	159
23596	PT 3/4-14			85	35	25	23		A	233
23597	PT 7/8-14			90	40	28	24		D	292
23598	PT 1-11			95	45	32	26		A	347
23599	PT 1 1/8-11			100	45	32	28		D	495

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

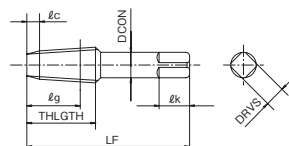
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

管用テーパめねじを加工するのに用います。主にパイプ状のものの接続用に使われる長ねじ形(TPT) と、エルボ、ティーズなどのねじ部長さの短いもののねじ立てに使われる短ねじ形(S-TPT) の2種類があります。

PT：耐密用

This tap is used to process taper pipe internal threads. There are two types of these taps; Standard Thread Length (TPT) and Short Thread Length (S-TPT), which are used for processing short internal threads on joints.

PT：Taper pipe threads (for pressure-tight joints)



単位:mm Unit:mm										
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23600	PT 1 1/4-11	JIS2	2.5P	105	45	32	32	6	D	● 656
23601	PT 1 3/8-11			110	45	32	35			● 815
23602	PT 1 1/2-11			110	45	32	38			● 915
23603	PT 1 3/4-11			115	45	32	42			● 1,180
23604	PT 2-11			120	50	35	46			● 1,515
23606	PT 2 1/2-11			145	65	50	55	8		● 2,900
23607	PT 3-11			155	65	52	65			● 4,427
23608	PT 3 1/2-11			165	68	52	70			● 6,350
23609	PT 4-11					170	70	55		75

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste：Please refer to p.1028.

ねじの種類：Rc 基準径位置はISO 準用 (JIS B 4446:1998) Standard diameter position is following ISO standard.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8312700	Rc 1/16-28	2.5P	59	14	10.1	8	4	C	20
8312701	Rc 1/8-28		59	15	10.1	8			23
8312702	Rc 1/4-19		67	19	15	11			52
8312703	Rc 3/8-19		75	21	15.4	14			79

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. ねじ部精度は JIS B0203 相当です。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8312704	Rc 1/2-14	2.5P	87	26	20.5	18	4	C	151
8312706	Rc 3/4-14		96	28	21.8	23			273
8312708	Rc 1-11		109	33	26	26			413

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Thread limit according to JIS B0203
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste：Please refer to p.1028.



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AlCADC	MC	ZDC				
TPT																						

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap

TPT

左ねじ LH Thread

HSS

標準価格・CAD



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準ねじ位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23911	PT 1/8 - 28- L	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	23
23912	PT 1/4 - 19- L			62	28	21	11			47
23913	PT 3/8 - 19- L			65	28	21	14			68

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準ねじ位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23914	PT 1/2 - 14- L	JIS2	2.5P	80	35	25	18	4	D	135
23916	PT 3/4 - 14- L			85	35	25	23			232
23918	PT 1 - 11- L			95	45	32	26			347

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)

S-TPT



標準価格・CAD



HSS

ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準ねじ位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23640	PT 1/16 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	8.6	8	4	D	19
23641	PT 1/8 - 28			55	16.5	10.5	8			23
23642	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11			50
23643	PT 3/8 - 19			65	21	14	14			72
23644	PT 1/2 - 14			80	27	17	18			142
23646	PT 3/4 - 14			85	29	19	23			242

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準ねじ位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23648	PT 1 - 11	JIS2	2.5P	95	35	22	26	4	A	364
23650	PT 1 1/4 - 11			105	37.5	24.5	32			657
23652	PT 1 1/2 - 11			110	38.5	25.5	38			922
23654	PT 2 - 11			120	42.5	27.5	46			1,508
23655	PT 2 1/2 - 11			145	47	32	55			2,858
23656	PT 3 - 11			155	47	34	65			4,060

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタリ 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Magnesium Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
		C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TPT		○	○								○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○				
S-TPT		○	○								○	○	○	○	○	○	○		○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)
Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

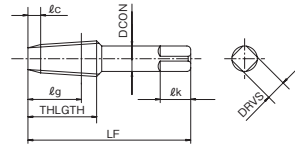
DRILL TAP
ドリル
タップ

ホモ処理ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)

H-TPT



標準価格・CAD



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8307700	PT 1/6 - 28	JIS2	2.5P	55	18	10.1	8	4	D	● 18
8307701	PT 1/8 - 28			55	19	13	8			● 22
8307702	PT 1/4 - 19			62	28	21	11			● 47
8307703	PT 3/8 - 18			65	28	21	14			● 68
8307704	PT 1/2 - 14			80	35	25	18			● 135

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、A-TPT(P.771)、TPT(P.773)へ切り替え生産させていただいております。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8307705	PT 5/8 - 14	JIS2	2.5P	82	35	25	19	4	D	▲ 160
8307707	PT 7/8 - 14			90	40	28	24			▲ 290
8307709	PT 1 1/8 - 11			100	45	32	28			▲ 502
8307711	PT 1 3/8 - 11			110	45	32	35			▲ 783

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
- ▲= The products have been stopped producing and replaced by A-TPT (p.771) and TPT (p.773).

ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap (with Steam Oxide, Short Thread)

H-S-TPT



標準価格・CAD



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8307720	PT 1/6 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	8.6	8	4	D	● 19
8307721	PT 1/8 - 28			55	16.5	10.5	8			● 23
8307722	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11			● 49

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、A-S-TPT(P.772)、S-TPT(P.774)へ切り替え生産させていただいております。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGLTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8307723	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	65	21	14	14	4	D	● 71
8307724	PT 1/2 - 14			80	27	17	18			● 141
8307726	PT 3/4 - 14			85	29	19	23			▲ 241

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
- ▲= The products have been stopped producing and replaced by A-S-TPT (p.772) and S-TPT (p.774).



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 純延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 マグネシ ウム合金 Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BS-C	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
H-TPT	○	○		○		○		○			○											
H-S-TPT	○	○		○		○		○			○											

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 標準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

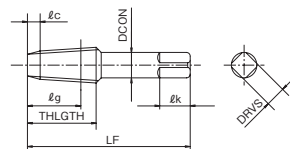
ハイス管用テーパタップロングシャンク Taper Pipe Thread Tap with Long Shank

LT-TPT



HSS

標準価格・CAD



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 TH LGTH	基準位置 ℓ g	シャンク径 D CON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
13559	PT ⅜ - 28	JIS2	2.5P	100	19	13	8	4	D	● 42
13560				120						● 51
13561				150						● 61
13564	100			28	21	11	● 79			
13565	120						● 87			
13566	150						● 112			

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
13569	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	100	28	21	14	4	D	● 114
13570				120						● 138
13571				150						● 181
13575	PT 1/2 - 14			150	35	25	18			● 282
13583	PT 3/4 - 14			150	35	25	23			● 453
13591	PT 1 - 11			150	45	32	26			● 598

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)

LT-S-TPT

HSS

標準価格・CAD



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 TH LGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 D CON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)				
13610	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	16.5	10.5	8	4	D	● 41				
13611				120						● 50				
13612				150						● 62				
13615	PT 1/4 - 19			100	19.5	12.5	11			● 81				
13616				120						● 90				
13617				150						● 115				

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
13620	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	100	21	14	14	4	D	● 116
13621				120						● 142
13622				150						● 185
13625	PT 1/2 - 14			150	27	17	18			● 286
13635	PT 3/4 - 14			150	29	19	23			● 462
13645	PT 1 - 11			150	35	22	26			● 603

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC					
LT-TPT	○	○										○	○	○			○	○	○	○	○	○				
LT-S-TPT	○	○										○	○	○			○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(米式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

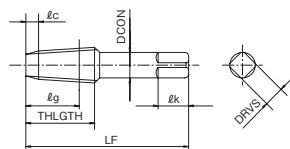
DRILL TAP
ドリル
タップ

ハイス管用テーパスパイラルタップ Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap

SFT-TPT



標準価格・CAD



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 E c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 Eg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
13750	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	3	●	22
13751	PT 1/4 - 19			62	28	21	11	●	45	
13752	PT 3/8 - 19			65	28	21	14	4	●	67
13753	PT 1/2 - 14			80	35	25	18	●	130	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 E c, DRVS は P.1047 をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 2. 切削油剤、ペーストは P.1028 を参照下さい。
- ▲ = この製品は生産中止しており、TPT (P.773) へ切り替え生産させていただきます。

管用テーパめねじを加工するのに用いますが、止り穴や切りくずづまりを起こし易い加工条件に適しています。

For taper pipe thread, suitable for blind hole where tends to have chip packing problem.

単位:mm Unit:mm										
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 E c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 Eg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
13755	PT 3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	35	25	23	4	D	● 228
13757	PT 1 - 11			95	45	32	26			● 347
13758	PT 1 1/4 - 11			105	45	32	32			▲ 632
13760	PT 1 1/2 - 11			110	45	32	38			▲ 868

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length E c and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ▲ = The products have been stopped producing and replaced by TPT (p.773).

ハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形 Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)

SFT-S-TPT



標準価格・CAD



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓ g	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
13771	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	3	D	● 22
13772	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11	4		● 48
13773	PT 3/8 - 19			65	21	14	14			● 69

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 E c, DRVS は P.1047 をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストは P.1028 を参照下さい。

単位:mm Unit:mm										
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 E c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 Eg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
13774	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	27	17	18	4	D	● 136
13776	PT 3/4 - 14			85	29	19	23			● 234
13778	PT 1 - 11			95	35	22	26			● 362

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length E c and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC					
製品記号 Abbreviation		○		○							○									○						
SFT-TPT		○		○							○									○						
SFT-S-TPT		○		○							○									○						

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明は P.1 をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ハイス管用テーパスパイラルタップロングシャンク

Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap with Long Shank

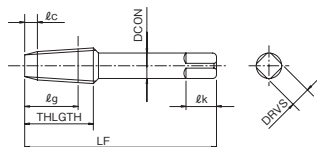
LT-SFT-TPT



HSS

30°

標準価格・CAD



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309704	PT 1/8 -28	JIS2	2.5P	100	19	13	8	3	D	● 40
8309706				150						● 62
8309708				100						● 76
8309710	PT 1/4 -19			150	28	21	11	4		● 111

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、A-TPT(P.771)、LT-TPT(P.776)へ切り替え生産させていただいております。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309713	PT 3/8 -19	JIS2	2.5P	100	28	21	14	4	D	● 112
8309714				120						▲ 136
8309715				150						● 177
8309719	PT 1/2 -14			150	35	25	18			● 273

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by A-TPT (p.771) and LT-TPT (p.776).

ハイス管用テーパスパイラルタップロングシャンク短ねじ形

Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)

LT-SFT-S-TPT

HSS

30°

標準価格・CAD



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309754	PT 1/8 -28	JIS2	2.5P	100	16.5	10.5	8	3	D	● 40
8309756				150						● 62
8309758				100						● 79
8309759	PT 1/4 -19			120	19.5	12.5	11	4		▲ 89
8309760				150						● 113

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、A-S-TPT(P.772)、LT-S-TPT(P.776)へ切り替え生産させていただいております。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309763	PT 3/8 -19	JIS2	2.5P	100	21	14	14	4	D	● 116
8309765				150						● 182
8309769				150	27	17	18			● 281
8309785	PT 1 -11			150	35	22	26			▲ 597

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by A-S-TPT (p.772) and LT-S-TPT (p.776).



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Aluminum Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-SFT-TPT	○	○	○	○							○									○					
LT-SFT-S-TPT	○	○	○	○							○									○					

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

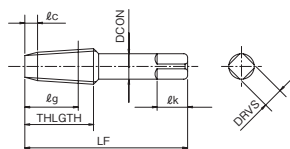
高硬度鋼用Vコート粉末ハイス管用テーパタップ V Coated XPM Taper Pipe Thread Tap for High-hardness Steels

V-XPM-TPT

切削条件 Cutting Conditions | **P.851**



標準価格・CAD



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準ねじ位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8313801	PT 1/8 - 28			59	19	13	8		●	24
8313802	PT 1/4 - 19	JIS2	3P	67	28	21	11	5	D	50
8313803	PT 3/8 - 19			75	28	21	14		●	79

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保证するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準ねじ位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8313804	PT 1/2 - 14			87	35	25	18		●	150
8313806	PT 3/4 - 14	JIS2	3P	96	35	25	23	5	D	275
8313808	PT 1 - 11			109	45	32	26		●	418

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic			
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
V-XPM-TPT						 ※1																			

※1 40HRC以上に推奨 ※1 We recommend 40HRC and over the tapping process by V-XPM-TPT.

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイス管用テーパタップ

TiN Coated Taper Pipe Thread Tap

TIN-TPT



標準価格・CAD



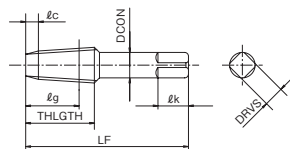
ねじの種類：PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23461	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	● 23
23462	PT 1/4 - 19			62	28	21	11			● 47
23463	PT 3/8 - 19			65	28	21	14			● 67

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

耐溶着性、耐摩耗性に優れたTiNコーティングが施してあります。
TiN coating provides superior welding and wear resistance.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23464	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	35	25	18	4	D	● 133
23466	PT 3/4 - 14			85	35	25	23			● 232
23468	PT 1 - 11			95	45	32	26			● 357

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

TiNコートハイス管用テーパタップ短ねじ形

TiN Coated Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)

TIN-S-TPT



標準価格・CAD



ねじの種類：PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23471	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	4	D	● 23
23472	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11			● 50
23473	PT 3/8 - 19			65	21	14	14			● 72

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23474	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	27	17	18	4	D	● 140
23476	PT 3/4 - 14			85	29	19	23			● 239
23478	PT 1 - 11			95	35	22	26			● 367

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC					
製品記号 Abbreviation																										
TIN-TPT	○	○	○	○	○											○	○	○	○	○	○	○	○			
TIN-S-TPT	○	○	○	○	○											○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

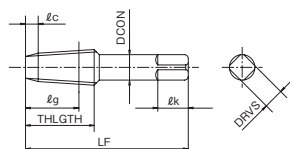
TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンク

TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Long Shank

TIN-LT-TPT



標準価格・CAD



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準ねじ ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309304	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	19	13	8	4	D	● 41
8309305				120						● 50
8309306				150						● 62
8309308	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	100	28	21	11	4	D	● 78
8309309				120						● 87
8309310				150						● 112

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、A-TPT(P.771)、LT-TPT(P.776)へ切り替え生産させていただいております。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準ねじ ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309313	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	100	28	21	14	4	D	● 114
8309314				120						● 139
8309315				150						● 178
8309319	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	150	35	25	18			● 276
8309335	PT 1 - 11	JIS2	2.5P	150	45	32	26			▲ 590

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by A-TPT (p.771) and LT-TPT (p.776).

TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンク 短ねじ形

TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)

TIN-LT-S-TPT



標準価格・CAD



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準ねじ ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309354	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	16.5	10.5	8	4	D	● 41
8309355				120						● 50
8309358	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	100	19.5	12.5	11	4	D	● 81
8309359				120						● 89

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、A-S-TPT(P.772)、LT-S-TPT(P.776)へ切り替え生産させていただいております。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準ねじ ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309363	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	100	21	14	14	4	D	● 117
8309364				120						● 140
8309369	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	150	27	17	18			● 283

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by A-S-TPT (p.772) and LT-S-TPT (p.776).



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタリ鉄	銅	黄銅	黄銅	青銅	アルミ	アルミ	マグネシウム	亜鉛合金	チタン	Ni基	熱硬化性	熱可塑性
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C ~0.45%	SCM																						
TIN-LT-TPT	○	○	○	○	○											○	○	○	○	○	○					
TIN-LT-S-TPT	○	○	○	○	○											○	○	○	○	○	○					

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

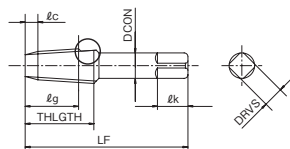
難削材用粉末ハイス管用テーパタップ短ねじ形 CPM Taper Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials (Short Thread)

CPM-S-TPT



CPM

標準価格・CAD



ねじの種類：PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309121	PT 1/8 - 28			55	16.5	10.5	8		●	23
8309122	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	62	19.5	12.5	11	4	●	51
8309123	PT 3/8 - 19			65	21	14	14		●	71

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

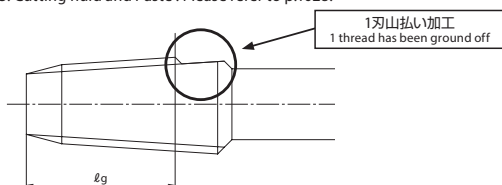
1. 基準径位置 (ℓg) から後ろ 1 刃を山払い加工が施してあります。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309124	PT 1/2 - 14			80	27	17	18		●	143
8309126	PT 3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	29	19	23	4	●	246
8309128	PT 1 - 11			95	35	22	26		●	370

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Threads on one of cutting edges has been ground off from the ℓg .
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



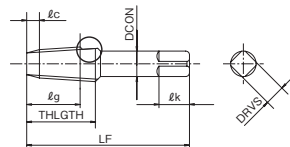
難削材用粉末ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 CPM Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials (Short Thread)

CPM-LT-S-TPT



CPM

標準価格・CAD



ねじの種類：PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309455	PT 1/8 - 28			120	16.5	10.5	8		●	51
8309459	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	120	19.5	12.5	11	4	●	92
8309464	PT 3/8 - 19			120	21	14	14		●	145

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

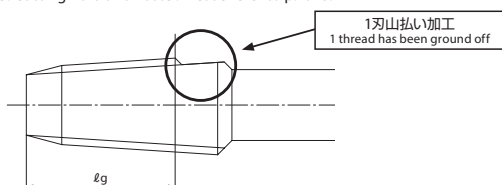
1. 基準径位置 (ℓg) から後ろ 1 刃を山払い加工が施してあります。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309469	PT 1/2 - 14			150	27	17	18		●	290
8309477	PT 3/4 - 14	JIS2	2.5P	150	29	19	23	4	●	469
8309485	PT 1 - 11			150	35	22	26		●	618

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Threads on one of cutting edges has been ground off from the ℓg .
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation																									
CPM-S-TPT																									
CPM-LT-S-TPT																									

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ROUND BARS

転造
ROLLING BARS

各種
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

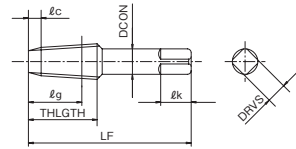
軟鋼用ホモ処理ハイス管用テーパタップ

Taper Pipe Thread Tap for Mild Steels (with Steam Oxide)

STL-TPT



標準価格・CAD



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23941	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	22
23942	PT 1/4 - 19			62	28	21	11		D	48
23943	PT 3/8 - 19			65	28	21	14			69

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

低炭素鋼、一般軟鋼などに適しています。

Suitable for low carbon steel, general soft steel, and the like.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23944	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	35	25	18	4	D	135
23946	PT 3/4 - 14			85	35	25	23		D	231
23948	PT 1 - 11			95	45	32	26			345

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

軟鋼用ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形

Taper Pipe Thread Tap for Mild Steels (with Steam Oxide, Short Thread)

STL-S-TPT



標準価格・CAD



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23981	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	4	D	23
23982	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11		D	50
23983	PT 3/8 - 19			65	21	14	14			73

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23984	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	27	17	18	4	D	140
23986	PT 3/4 - 14			85	29	19	23		D	234
23988	PT 1 - 11			95	35	22	26			356

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
		Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
		C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
STL-TPT		○	○		○																					○
STL-S-TPT		○	○		○																					○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ホモ処理油穴付きハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)

OIL-TPT



HSS

H

標準価格・CAD



ねじの種類 : PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

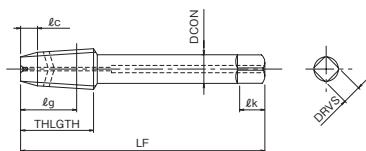
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準ねじ位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
10677	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	150	35	25	18	4	D △	267

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 油穴は各溝に 1 穴ずつです。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

管用ねじの横立て、深穴の加工に効果的です。油穴により切削油剤が刃先に作用するため、高速、高精度なねじ立てが可能になります。

Effective for tapping horizontal pipe thread and deep holes. High precision tapping is possible because cutting fluid is sufficiently supplied to the cutting area through coolant hole.



ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

アルミ合金用Vコートハイス管用テーパタップ V Coated Taper Pipe Thread Tap for Aluminum Alloys

V-AL-TPT



HSSE

V

15°

標準価格・CAD



ねじの種類 : PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

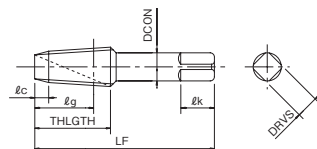
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準ねじ長 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	
8313701	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	●	22
8313702	PT 1/4 - 19			62	28	21	11			●	46
8313703	PT 3/8 - 19			65	28	21	14			●	68

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

めねじのむしれが発生しやすいアルミニウム合金の管用テーパめねじの加工に最適です。

It is the best for processing of the taper pipe thread of the aluminum.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準ねじ長 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8313704	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	35	25	18	4	D	● 134
8313706	PT 3/4 - 14			85	35	25	23			● 231
8313708	PT 1 - 11			95	45	32	26			● 349

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation																									
OIL-TPT	○	○	○	○						○	○	○	○	○	○	○	○				○				
V-AL-TPT														○				○	○						

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

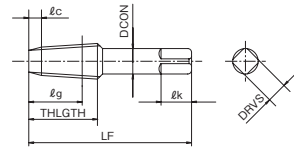
鑄鉄用窒化処理ハイス管用テーパタップ

Taper Pipe Thread Tap for Cast Iron (with Nitride)

EX-FC-TPT



標準価格・CAD



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23861	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	● 23
23862	PT 1/4 - 19			62	28	21	11			● 48
23863	PT 3/8 - 19			65	28	21	14			● 69

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、TPT(P.773)、CPM-TPT(P.783)へ切り替え生産させていただいております。

被削材がねずみ鑄鉄、球状鑄鉄、黒鉛鑄鉄、可鍛鑄鉄などの各種鑄鉄や黄銅鑄物に適しています。

Suitable for tapping materials such as grey cast iron, nodular cast iron, malleable cast iron and brass castings.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23864	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	35	25	18	4	D	● 135
23868	PT 1 - 11			95	45	32	26			▲ 354

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲=The products have been stopped producing and replaced by TPT(p.773) and CPM-TPT(p.783).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック	
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic	
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
EX-FC-TPT													○	○		○	○			○	○				○	

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

1982年、ISO導入によりJISの管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは旧記号のものがそのまま使用できます。

The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use the older symbols.

(JIS B0203-1982)

種類 Type	旧記号 Previous Symbol	新記号 New Symbol
耐密用テーパめねじ Taper pipe threads for pressure-tight joints	PT	Rc

超硬管用テーパタップ Carbide Taper Pipe Thread Tap

OT-TPT

CARBIDE



標準価格・CAD



ねじの種類：PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23402	PT 1/8 - 28			55	19	13	8		●	37
23403	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	62	28	21	11	4	D	77
23404	PT 3/8 - 19			65	28	21	14		●	70

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

- ◆印はろう付タイプです。
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23405	PT 1/2 - 14			80	35	25	18		●	139
23409	PT 1 - 11	JIS2	2.5P	95	45	32	26	4	D	404

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- ◆ / symbol indicates carbide brazed type.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

超硬管用テーパタップ短ねじ形 Carbide Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)

OT-S-TPT

CARBIDE



標準価格・CAD



ねじの種類：PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23382	PT 1/8 - 28			55	16.5	10.5	8		●	38
23383	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	62	19.5	12.5	11	4	D	81

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

- ◆印はろう付タイプです。
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23384	PT 3/8 - 19			65	21	14	14		●	73
23385	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	27	17	18	4	D	144

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

- ◆ / symbol indicates carbide brazed type.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック	
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35 ~45 HRC	45 ~50 HRC	50 ~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation																									
OT-TPT																									
OT-S-TPT																									

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

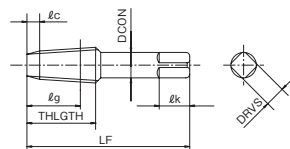
ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ

Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)

EX-SUS-TPT



標準価格・CAD



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ϕg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23921	PT 1/8-28			55	19	13	8		●	22
23922	PT 1/4-19	JIS2	2.5P	62	28	21	11	4	D	46
23923	PT 3/8-19			65	28	21	14		●	67

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ϕg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23924	PT 1/2-14			80	35	25	18		●	134
23926	PT 3/4-14	JIS2	2.5P	85	35	25	23	4	D	231
23928	PT 1-11			95	45	32	26		●	356

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形

Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)

EX-SUS-S-TPT



標準価格・CAD



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ϕg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23991	PT 1/8-28			55	16.5	10.5	8		●	23
23992	PT 1/4-19	JIS2	2.5P	62	19.5	12.5	11		●	50
23993	PT 3/8-19			65	21	14	14		●	71

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ϕg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23994	PT 1/2-14			80	27	17	18		●	139
23996	PT 3/4-14	JIS2	2.5P	85	29	19	23	4	D	237
23998	PT 1-11			95	35	22	26		●	364

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C 0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25 ~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation									SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SUS-TPT									○																○
EX-SUS-S-TPT									○																○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッドミル

FLUTELESS TAP
溝なしタップ

SPIRAL FLUTED TAP
スパイラルタップ

SPIRAL POINTED TAP
ポイントタップ

HAND TAP
ハンドタップ

TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパタップ(英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行タップ(英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパタップ(米式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ(米式)

INSERT SCREW
ねじ用

NUT TAP
ナットタップ

MACHINING CENTER TAP
マシニングセンタタップ

DRILL TAP
ドリルタップ

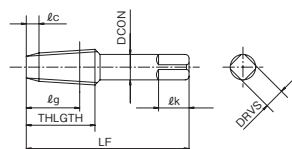
ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ
ロングシャंक

Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)

LT-SUS-TPT



標準価格・CAD



ねじの種類：PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャंक径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309204	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	19	13	8	4	D	● 40
8309205				120						● 49
8309206				150						● 61
8309208	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	100	28	21	11	4	D	● 78
8309209				120						● 86
8309210				150						● 111

■ 突出しセンタ長さ・シャंक四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-TPT(P.771)へ切り替え生産させていただきます。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャंक径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309213	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	100	28	21	14	4	D	● 112
8309214				120						● 137
8309215				150						● 179
8309219	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	150	35	25	18	4	D	● 279
8309235	PT 1 - 11	JIS2	2.5P	150	45	32	26	4	D	▲ 596

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲=The products have been stopped producing and replaced by A-TPT (p.771).

ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ
ロングシャंक短ねじ形Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Stainless Steels
(with Steam Oxide, Short Thread)

LT-SUS-S-TPT



標準価格・CAD



ねじの種類：PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャंक径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309254	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	16.5	10.5	8	4	D	● 41
8309255				120						● 50
8309258				100						● 79
8309259	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	120	19.5	12.5	11	4	D	● 88

■ 突出しセンタ長さ・シャंक四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-S-TPT(P.772)へ切り替え生産させていただきます。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャंक径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309263	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	100	21	14	14	4	D	● 116
8309264				120						● 139
8309269	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	150	27	17	18	4	D	● 286

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲=The products have been stopped producing and replaced by A-S-TPT (p.772).



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	軟鋼	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation									SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
LT-SUS-TPT									○						○										○
LT-SUS-S-TPT									○						○										○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパ スパイラルタップ

Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)

SUS-SFT-TPT



標準価格・CAD



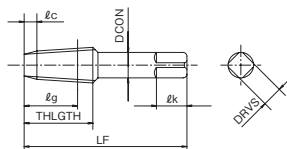
ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309160	PT 1/6 - 28			55	18	10.1	8		●	18
8309161	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	3	D	21
8309162	PT 1/4 - 19			62	28	21	11	4	●	45

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ステンレス鋼などの難削材で止り穴に適しています。
Suitable for tapping stainless steels and difficult to machine materials.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309163	PT 3/8 - 19			65	28	21	14		●	66
8309164	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	35	25	18	4	D	129

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパ スパイラルタップ短ねじ形

Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels
(with Steam Oxide, Short Thread)

SUS-SFT-S-TPT



標準価格・CAD



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309180	PT 1/6 - 28			55	16.5	8.6	8		●	18
8309181	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8		●	22
8309182	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11	4	D	48
8309183	PT 3/8 - 19			65	21	14	14		●	70

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309184	PT 1/2 - 14			80	27	17	18		●	136
8309186	PT 3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	29	19	23		●	235
8309188	PT 1 - 11			95	35	22	26		●	355

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Ductile Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic				
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
SUS-SFT-TPT									◎																
SUS-SFT-S-TPT									◎																

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形

Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide)

EX-IRT



HSSE H 8°

逆ねじれ
Reverse Flutes



ねじの種類 : PT(Rc)

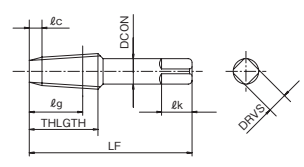
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23711	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	5	B	● 23
23712	PT 1/4 - 19			62	28	21	11			● 48
23713	PT 3/8 - 19			65	28	21	14			● 72
23714	PT 1/2 - 14			80	35	25	18			● 136

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ステンレス鋼、耐熱合金などのように、表面に加工硬化層ができたり、溶着の生じやすい難削材に適しています。

長ねじ形(EX-IRT)、短ねじ形(EX-S-IRT)の2種類があります。

Suitable for processing difficult to machine materials such as stainless steels and heat resistant alloy which has tendency to have workhardening and welding problem. There are two types of these taps; standard thread (EX-IRT) and short thread (EX-S-IRT).



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23715	PT 5/8 - 14	JIS2	2.5P	82	35	25	19	5	D	● 163
23716	PT 3/4 - 14			85	35	25	23			● 241
23717	PT 7/8 - 14			90	40	28	24			● 302
23718	PT 1 - 11			95	45	32	26			● 376

- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ短ねじ形

Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide, Short Thread)

EX-S-IRT

HSSE H 8°

逆ねじれ
Reverse Flutes



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23811	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	5	D	● 23
23812	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11			● 51
23813	PT 3/8 - 19			65	21	14	14			● 74
23814	PT 1/2 - 14			80	27	17	18			● 143

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23816	PT 3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	29	19	23	5	D	● 248
23818	PT 1 - 11			95	35	22	26			● 382
23819	PT 1 1/4 - 11			105	37.5	24.5	32			△ 642

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BS-C	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-IRT	○					●																
EX-S-IRT	○					●																

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形 ロングシャンク

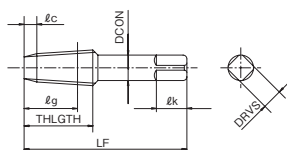
Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads with Long Shank
(with Steam Oxide)

EX-LT-IRT



逆ねじれ
Reverse Flutes

標準価格・CAD



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓ g	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)				
15710	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	120	19	13	8	5	D	● 51				
15711				150						● 63				
15715	PT 1/4 - 19			120	28	21	11			● 87				
15716				150						● 113				
15720	PT 3/8 - 19			120	28	21	14			● 140				

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
15721	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	150	28	21	14	5	D	● 181
15725	PT 1/2 - 14			150	35	25	18			● 280
15733	PT 3/4 - 14			150	35	25	23			● 460
15741	PT 1 - 11			150	45	32	26			● 613

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ ロングシャンク短ねじ形

Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads with Long Shank
(with Steam Oxide, Short Thread)

EX-LT-S-IRT



逆ねじれ
Reverse Flutes

標準価格・CAD



ねじの種類 : PT(Rc)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)				
15760	PT ⅜ - 28	JIS2	2.5P	120	16.5	10.5	8	5	D	● 51				
15761				150						● 63				
15765	PT ¼ - 19			120	19.5	12.5	11			● 89				
15766				150						● 115				
15770	PT ⅜ - 19			120	21	14	14			● 144				

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
15771	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	150	21	14	14	5	D	● 183
15775	PT 1/2 - 14			150	27	17	18			● 285
15783	PT 3/4 - 14			150	29	19	23			● 468
15791	PT 1 - 11			150	35	22	26			● 617

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタリ 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
EX-LT-IRT	○								○				○													
EX-LT-S-IRT	○								○				○													

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

高能率・多機能Vコートハイス管用平行 スパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap

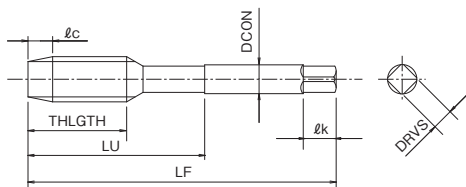


A-SPT

切削条件 Cutting Conditions P.846



標準価格・CAD



ねじの種類：Rp ねじ部の精度はISO 準用 (JIS B 4446:1998) Thread tolerance is following ISO standard.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8327701	Rp ⅛ - 28	2.5P	90	14	36	8	3	B ●	29
8327711		1.5P						D ●	29
8327702	Rp ⅙ - 28	2.5P	90	15	37	8		B ●	34
8327712		1.5P						D ●	34
8327703	Rp ¼ - 19	2.5P	100	19	49	11		B ●	70
8327713		1.5P						D ●	71
8327704	Rp ⅜ - 19	2.5P	100	21	50	14	4	B ●	105
8327714		1.5P						D ●	105
8327705	Rp ½ - 14	2.5P	125	26	60	18		B ●	218
8327715		1.5P						D ●	215
8327707	Rp ¾ - 14	2.5P	140	28	74	23		B ●	380
8327717		1.5P						D ●	380
8327709	Rp 1 - 11	2.5P	160	33	80	26		B ●	603
8327719		1.5P						D ●	593

・旧記号のPSねじの加工にも使用可能です。

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓ_k 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

・ Can also be used for machining threads with the old PS symbol.

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓ_k and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

管用ねじの呼び径一覧表 Pipe Thread Size Chart

A	6	8	10	15	20	25	32	40	50
B	$\frac{1}{8}$	$\frac{1}{4}$	$\frac{3}{8}$	$\frac{1}{2}$	$\frac{3}{4}$	1	1 $\frac{1}{4}$	1 $\frac{1}{2}$	2

1. 呼び径 A による場合は A、B による場合は B の符号をそれぞれの数字の後に付けます。どちらもねじのサイズを表しているのみですので、タップ選定にあたっては、必ずねじ規格をご確認下さい。

1. If the thread size is A, add the sign of A, and if it is based on B, add the sign of B after each number. Both of them only indicate the size of thread. Please make sure to check the thread standard when selecting a tap.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni 基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BS-C	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-SPT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

1982 年、ISO 導入により JIS の管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは旧記号のものがそのまま使用できます。

The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use the older symbols.

(JIS B0203-1982)

種 類 Type	旧記号 Previous Symbol	新記号 New Symbol
耐密用平行めねじ Parallel pipe threads for pressure-tight joints	PS	Rp

ハイス管用平行タップ Parallel Pipe Thread Tap

SPT



標準価格・CAD

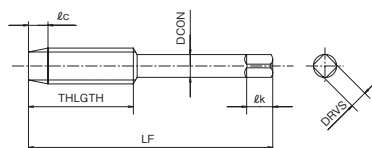


HSS

管用テーパねじの平行めねじ、および、管用平行ねじのめねじを加工するのに用います。 PS：耐密用

Used for tapping parallel pipe internal threads.

PS：Parallel pipe threads (for pressure-tight joints)



ねじの種類：PS(Rp)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23531	PS 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	●	23
23532	PS 1/4 - 19			62	28	11		●	48
23533	PS 3/8 - 16			65	28	14		●	69
23534	PS 1/2 - 14			80	35	18		●	135
23535	PS 5/8 - 14			82	35	19		●	162
23536	PS 3/4 - 14			85	35	23		●	232
23538	PS 1 - 11			95	45	26		●	357
23540	PS 1 1/4 - 11			105	45	32		●	606

■ 出だしセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVS は P.1047 をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストは P.1028 をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23542	PS 1 1/2 - 11	JIS2	4P	110	45	38	4	●	845
23543	PS 1 3/4 - 11			115	45	42		●	1,194
23544	PS 2 - 11			120	50	46		●	1,526
23546	PS 2 1/2 - 11			145	65	55	6	●	2,852
23547	PS 3 - 11			155	65	65		●	4,571
23548	PS 3 1/2 - 11			165	68	70		●	5,920
23549	PS 4 - 11			170	70	75		●	7,400

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ねじの種類：Rp ねじ部の精度はISO 準用 (JIS B 4446:1998)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8312800	Rp 1/8 - 28	4P	59	14	8	4	●	20
8312801	Rp 1/8 - 28		59	15	8		●	24
8312802	Rp 1/4 - 19		67	19	11		●	52
8312803	Rp 3/8 - 19		75	21	14		●	84

・旧記号のPSねじの加工にも使用可能です。

■ 出だしセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVS は P.1047 をご覧ください。

1. ねじ部精度は JIS B0203 相当です。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストは P.1028 をご参照下さい。

Thread tolerance is following ISO standard.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8312804	Rp 1/2 - 14	4P	87	26	18	4	●	154
8312806	Rp 3/4 - 14		96	28	23		●	275
8312808	Rp 1 - 11		109	33	26		●	412

・ Can also be used for machining threads with the old PS symbol.

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Thread limit according to JIS B0203
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic			
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	CO.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
SPT																									

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明は P.1 をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ハイス管用平行タップ Parallel Pipe Thread Tap

SPT

左ねじ LH Thread

HSS

標準価格・CAD



ねじの種類 : PS(Rp)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23881	PS 1/8 - 28 - L			55	19	8		●	23
23882	PS 1/4 - 19 - L	JIS2	4P	62	28	11	4	D	48
23883	PS 3/8 - 19 - L			65	28	14		●	69

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

管用テーパねじの平行めねじ、および、管用平行ねじのめねじを加工するのに用います。 PS : 耐密用

Used for tapping parallel pipe internal threads.

PS : Parallel pipe threads (for pressure-tight joints)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23884	PS 1/2 - 14 - L			80	35	18		●	135
23886	PS 3/4 - 14 - L	JIS2	4P	85	35	23	4	D	235
23888	PS 1 - 11 - L			95	45	26		●	355

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ハイス管用平行タップロングシャンク Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank

LT-SPT

HSS

標準価格・CAD

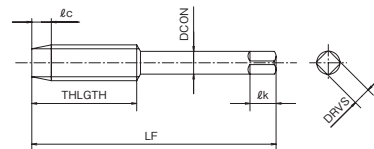


ねじの種類 : PS(Rp)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
13809	PS 1/8 - 28			120	19	8		●	51
13810	PS 1/8 - 28			150				●	62
13814	PS 1/4 - 19	JIS2	4P	120	28	11	4	D	89
13815	PS 1/4 - 19			150				●	115
13819	PS 3/8 - 19			120	28	14		●	140

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
13820	PS 3/8 - 19			150	28	14		●	180
13825	PS 1/2 - 14	JIS2	4P	150	35	18	4	D	281
13835	PS 3/4 - 14			150	35	23		●	460
13845	PS 1 - 11			150	45	26		●	598

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC					
製品記号 Abbreviation																										
SPT																										
LT-SPT																										

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

Standard stock item

Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ハイス管用平行スパイラルタップ

Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap

SFT-SPT

標準価格・CAD

HSS

35°

ワーク形状に合わせ、止り穴にはスパイラル形を用意しています。

Use the spiral fluted version (SFT-SPT) for tapping blind holes.

ねじの種類：PS(Rp)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
13731	PS 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	8	3	D	● 23
13732	PS 1/4 - 19			62	28	11			● 48
13733	PS 3/8 - 19			65	28	14			● 68
13734	PS 1/2 - 14			80	35	18			● 138

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
13736	PS 3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	35	23	4	D	● 238
13738	PS 1 - 11			95	45	26			● 367
13739	PS 1 1/4 - 11			105	45	32			△ 630
13741	PS 1 1/2 - 11			110	45	38			△ 887

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行タップ

Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)

EX-SUS-SPT

標準価格・CAD

HSSE

H

ステンレス鋼などの難削材に適しています。

Suitable for tapping difficult to machine materials such as stainless steels.

ねじの種類：PS(Rp)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23781	PS 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	● 23
23782	PS 1/4 - 19			62	28	11			● 80
23783	PS 3/8 - 19			65	28	14			● 69

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23784	PS 1/2 - 14	JIS2	4P	80	35	18	4	D	● 134
23786	PS 3/4 - 14			85	35	23			● 232
23788	PS 1 - 11			95	45	26			● 370

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	ニッケル合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BSc	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
SFT-SPT	○			○							○	○	○	○	○	○	○					
EX-SUS-SPT						○					○											○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

799

1982 年、ISO 導入により JIS の管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは旧記号のものがそのまま使用できます。

The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use the older symbols.

(JIS B0202-1982)

種類 Type	旧記号 Previous Symbol	新記号 New Symbol
機械的結合用平行めねじ Parallel pipe threads for mechanical joints	PF	G

ハイス管用平行タップ Parallel Pipe Thread Tap

SPT

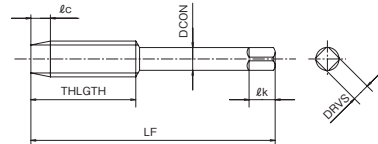


標準価格・CAD



HSS

管用平行ねじのめねじを加工するのに用います。 PF: 機械的結合用
Used for tapping parallel pipe internal threads.
PF: Parallel pipe threads (for mechanical joints)



ねじの種類: PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	
23501	PF 1/8 -28	JIS2	4P	55	19	8	4	A ●	23	
23951			1.5P					D ●	23	
23502	4P		A ●	49						
23952	1.5P		D ●	49						
23503	PF 3/8 -19		4P	65	28	14		A ●	69	
23953			1.5P					D ●	69	
23504	PF 1/2 -14		4P	80	35	18		A ●	136	
23954			1.5P					D ●	136	
23505	PF 5/8 -14		1.5P	4P	82	35		19	A ●	164
23506									A ●	233
23956	D ●			235						
23507	PF 7/8 -14		4P	90	40	24		D ●	290	
23508	PF 1 -11	95					45	26	A ●	352

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVS は P.1047 をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストは P.1028 をご参照下さい。

								単位:mm	Unit:mm
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23958	PF 1 - 11	JIS2	1.5P	95	45	26	4	●	358
23509	PF 1 1/8 - 11		4P	100	45	28		●	459
23510	PF 1 1/4 - 11		1.5P	105	45	32		●	612
23960				●	608				
23511	PF 1 3/8 - 11		4P	110	45	35		●	697
23512	PF 1 1/2 - 11		1.5P	110	45	38		●	863
23962				●	861				
23513	PF 1 3/4 - 11			4P	115	45	42	●	1,196
23514	PF 2 - 11				120	50	46	●	1,530
23516	PF 2 1/2 - 11				145	65	55	●	2,820
23517	PF 3 - 11				155	65	65	●	4,300
23518	PF 3 1/2 - 11		165		68	70	●	5,800	
23519	PF 4 - 11		170		70	75	●	7,400	

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.

ねじの種類: G ねじ部の精度はISO 準用 (JIS B 4445:1998) Thread tolerance is following ISO standard.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8312850	G 1/16 - 28	4P	59	14	8	4	●	20
8312851	G 1/8 - 28		59	15	8		●	24
8312852	G 1/4 - 19		67	19	11		●	54
8312853	G 3/8 - 19		75	21	14		●	83
8312854	G 1/2 - 14		87	26	18		●	157

・旧記号の PF ねじの加工にも使用可能です。

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVS は P.1047 をご覧下さい。

1. ねじ部精度は JIS B0202 相当です。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストは P.1028 をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8312855	G 5/8 - 14	4P	91	26	19	4	●	183
8312856	G 3/4 - 14		96	28	23		●	276
8312857	G 7/8 - 14		102	29	24		●	326
8312858	G 1 - 11		109	33	26		●	420

・ Can also be used for machining threads with the old PF symbol.

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Thread limit according to JIS B0202.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼		ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel		Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC	
SPT		○																					

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明は P.1 をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

左ねじ LH Thread

標準価格・CAD



單位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 Ø c	全長 LF	ねじ長 ThLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	
23896	PF 1/2 - 14 - L	JIS2	4P	80	35	18	4	●	136	
23898	PF 3/4 - 14 - L			85	35	23		D	●	233
23900	PF 1 - 11 - L			95	45	26			●	357

- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓ_k and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

Oversize Parallel Pipe Thread Tap

標準価格・CAD



单位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャン径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23773	PF 3/8 - 19	JIS2	4P	65	28	14	4	D	70
23774	PF 1/2 - 14	+0.04		80	35	18			136

- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓ_k and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



在庫記号について Inventory symbols

- ▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ハイス管用平行タップロングシャンク

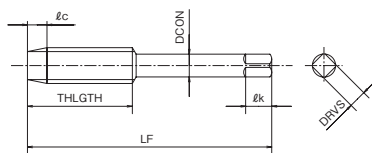
Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank

LT-SPT



HSS

標準価格・CAD



ねじの種類：PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
13509	PF 1/8 - 28	JIS2	4P	120	19	8	4	D	● 51
13510	PF 1/8 - 28			150	19	8			● 62
13514	PF 1/4 - 19			120	28	11			● 88
13515	PF 1/4 - 19			150	28	11			● 116
13519	PF 3/8 - 19			120	28	14			● 139

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
13520	PF 3/8 - 19	JIS2	4P	150	28	14	4	D	● 183
13525	PF 1/2 - 14			150	35	18			● 281
13535	PF 3/4 - 14			150	35	23			● 459
13545	PF 1 - 11			150	45	26			● 597

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ホモ処理ハイス管用平行タップ

Parallel Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)

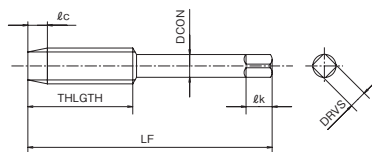
H-SPT



HSS

H

標準価格・CAD



ねじの種類：PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8307741	PF 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	● 23
8307761	PF 1/8 - 28		1.5P	55	19	8			● 22
8307742	PF 1/4 - 19		4P	62	28	11			● 48
8307762	PF 1/4 - 19		1.5P	62	28	11			● 48
8307743	PF 3/8 - 19		4P	65	28	14			● 69
8307763	PF 3/8 - 19		1.5P	65	28	14			● 69

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、A-SPT(P.800)へ切り替え生産させていただいております。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8307744	PF 1/2 - 14	JIS2	4P	80	35	18	4	D	● 136
8307746	PF 1/2 - 14		1.5P	80	35	18			● 139
8307764	PF 5/8 - 14		4P	82	35	19			▲ 164
8307750	PF 5/8 - 14		4P	90	40	24			▲ 295
8307770	PF 7/8 - 14		1.5P	90	40	24			▲ 292
8307752	PF 1 - 11		4P	95	45	26			▲ 358

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ▲= The products have been stopped producing and replaced by A-SPT (p.800).

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC					
製品記号 Abbreviation																										
LT-SPT																										
H-SPT	○	○		○																						

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイス管用平行タップ

TiN Coated Parallel Pipe Thread Tap

TIN-SPT



標準価格・CAD



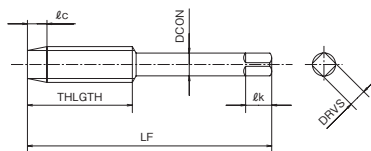
ねじの種類：PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23791	PF 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	●	23
23792	PF 1/4 - 19			62	28	11		●	49
23793	PF 3/8 - 19			65	28	14		●	70

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

耐溶着性、耐摩耗性に優れたTiNコーティングが施してあります。
TiN coating provides superior welding and wear resistance.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23794	PF 1/2 - 14	JIS2	4P	80	35	18	4	●	137
23796	PF 3/4 - 14			85	35	23		●	237
23798	PF 1 - 11			95	45	26		●	357

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

難削材用粉末ハイス管用平行タップ

CPM Parallel Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials

CPM-SPT

CPM



標準価格・CAD

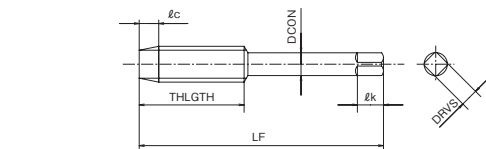


ねじの種類：PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309002	PF 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	●	23
8309003	PF 1/4 - 19			62	28	11		●	50

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309004	PF 3/8 - 19	JIS2	4P	65	28	14	4	●	71
8309005	PF 1/2 - 14			80	35	18		●	140

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC					
製品記号 Abbreviation																										
TIN-SPT	○	○	○	○	○													○	○	○	○	○				
CPM-SPT			○			○				○		○	○							○	○		○	○		

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。)

Standard stock item

Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND
DIES

転造
工具
ROLLING
DIES

各種
製品
OTHER
PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行タップ Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)

EX-SUS-SPT



標準価格・CAD



ねじの種類：PF(G)

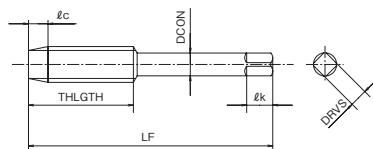
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23971	PF 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	22
23972	PF 1/4 - 19			62	28	11			48
23973	PF 3/8 - 19			65	28	14			70

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ステンレス鋼などの難削材に適しています。止り穴にはスパイラル形を用意しています。

Suitable for tapping difficult to machine materials such as stainless steels. The spiral fluted model (SUS-SFT-SPT) is for tapping blind holes.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23974	PF 1/2 - 14	JIS2	4P	80	35	18	4	D	134
23976	PF 3/4 - 14			85	35	23			237
23978	PF 1 - 11			95	45	26			350

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行スパイラルタップ Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)

SUS-SFT-SPT



標準価格・CAD

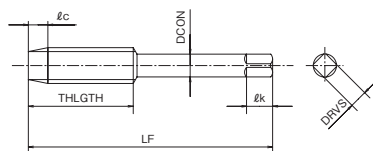


ねじの種類：PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309041	PF 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	8	3	D	22
8309042	PF 1/4 - 19			62	28	11			48
8309043	PF 3/8 - 19			65	28	14			69

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309044	PF 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	35	18	4	D	137
8309046	PF 3/4 - 14			85	35	23			236
8309048	PF 1 - 11			95	45	26			376

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



OSGアプリなら「MyカATALOG」に登録でオリジナルのカATALOG欄を作成可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
EX-SUS-SPT									◎						○										○
SUS-SFT-SPT									◎						○										

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ホモ処理ハイス管用平行ニューロールタップ Nu-roll Parallel Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)

NRT-SPT



標準価格・CAD



HSS

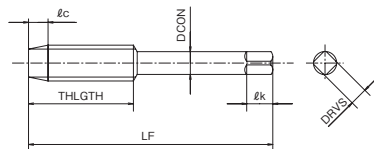
H

ねじの種類：PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	在庫 Stock	重量 (g)
13691	PF 1/8 - 28	RH6	2.5P	55	11	8	●	26
13692	PF 1/4 - 19	RH7		62	17	11	●	58
13693	PF 3/8 - 19			65	17	14	●	85

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 RH は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 食付2.5P=B(止り穴用)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	在庫 Stock	重量 (g)
13694	PF 1/2 - 14	RH8	2.5P	80	21	18	●	170
13696	PF 3/4 - 14			85	21	23	△	288
13698	PF 1 - 11			95	27	26	△	447

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. ℓc: 2.5P=B (for blind holes)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel					ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
製品記号 Abbreviation																										
NRT-SPT	●	○	○	○					●						○											

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES
ROLLING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニングセン
タータップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

超硬管用平行タップ

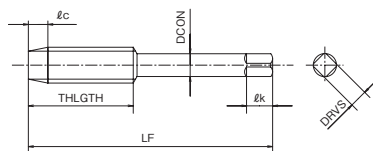
Carbide Parallel Pipe Thread Tap

OT-SPT



CARBIDE

標準価格・CAD



ねじの種類：PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23422	PF 1/8 - 28	JIS2	3P	55	19	8	4	●	37
23423	PF 1/4 - 19			62	28	11		●	77

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

- ◆印はろう付タイプです。
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23424	PF 3/8 - 19	JIS2	3P	65	28	14	4	●	72
23425	PF 1/2 - 14			80	35	18		●	140

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

- ◆ / symbol indicates carbide brazed type.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

超硬管用平行タップロングシャンク

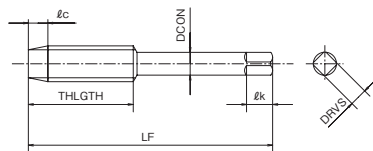
Carbide Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank

OT-LT-SPT



CARBIDE

標準価格・CAD



ねじの種類：PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
22852	PF 1/8 - 28	JIS2	3P	100	19	8	4	●	70
22854				150				●	105
22855	PF 1/4 - 19			100	28	11		●	130
22857				150				●	194

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

- ◆印はろう付タイプです。
- タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
- 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
22858	PF 3/8 - 19	JIS2	3P	100	28	14	4	●	117
22860				150				●	181
22862	PF 1/2 - 14			150	35	18		●	285
22871	PF 1 - 11			150	45	26		△	610

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

- ◆ / symbol indicates carbide brazed type.
- TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
- Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C	C0.25% ~0.45%	C	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC					
製品記号 Abbreviation	C	C0.25% ~0.45%	C	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC					
OT-SPT																										
OT-LT-SPT																										

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ハイス管用平行スパイラルタップ Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap

SFT-SPT

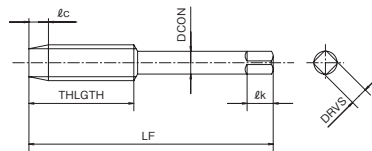


標準価格・CAD



HSS

35°



ねじの種類 : PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
13710	PF 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	8	3	D	● 23
13712	PF 1/4 - 19			62	28	11			● 48
13713	PF 3/8 - 19			65	28	14			● 69
13714	PF 1/2 - 14			80	35	18			● 137

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、SPT(P.801)へ切り替え生産させていただきます。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
13716	PF 3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	35	23	4	D	● 238
13718	PF 1 - 11			95	45	26			● 370
13719	PF 1 1/4 - 11			105	45	32			▲ 633

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲=The products have been stopped producing and replaced by SPT (p.801).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BS-C	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
SFT-SPT		○		○				○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

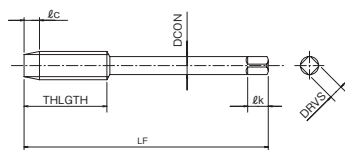
DRILL TAP
ドリル
タップ

ハイス管用平行スパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank

LT-SFT-SPT



標準価格・CAD



ねじの種類 : PF(G)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309656	PF 1/8 - 28	JIS2	2.5P	150	19	8		●	62
8309660	PF 1/4 - 19	JIS2	2.5P	150	28	11	3	D	113

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-SPT(P.800)へ切り替え生産させていただきます。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309665	PF 3/8 - 19	JIS2	2.5P	150	28	14	3	●	182
8309669	PF 1/2 - 14	JIS2	2.5P	150	35	18	4	●	282

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

2. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.

▲=The products have been stopped producing and replaced by A-SPT (p.800).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	ニッケル 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	CO.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-SFT-SPT	○			○				○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ハイス管用平行ポイントタップ Spiral Pointed Parallel Pipe Thread Tap

EX-POT-SPT



HSS-E

標準価格・CAD



ねじの種類：PF(G)

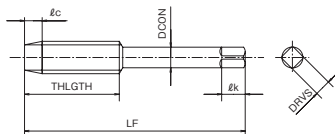
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
13671	PF 1/8 - 28	OH2	4P	55	19	8	3	D ●	24
13672	PF 1/4 - 19	OH3		62	28	11	3	D ●	51

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
 2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
- ▲=この製品は生産中止しており、SPT(P.801)へ切り替え生産させていたいております。

ワーク形状に合わせ、通り穴用にはポイント形、止り穴にはスパイラル形を用意しています。また低炭素鋼やステンレス鋼などには塑性変形によりねじ立てができるニューロール形を用意しています。

The spiral point model (EX-POT-SPT) is for tapping through holes, while the spiral model (SFT-SPT) is for tapping blind holes. The forming tap (NRT-SPT) is available especially for low carbon steels and stainless steels.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
13673	PF 3/8 - 19	OH3	4P	65	28	14	3	D ●	73
13674	PF 1/2 - 14	OH3	4P	80	35	18	3	D ●	144

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
- ▲= The products have been stopped producing and replaced by SPT (p.801).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 Mg Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BS-C	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-POT-SPT	○			○				○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES
TOOL

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

高効率・多機能Vコートハイス管用テーパ スパイラルタップ

V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted
Taper Pipe Thread Tap

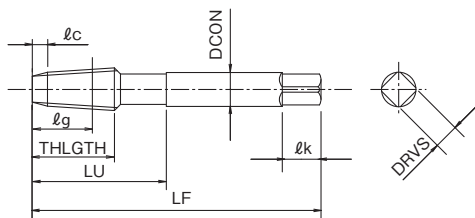
A
The A Brand

A-TPT

切削条件 Cutting
Conditions | **P.846**



標準価格・CAD



ねじの種類：NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)	
8327671	1/16 - 27 NPT	ANSI G	2.5P	90	18	36	12	8	3	D	●	30
8327672	1/8 - 27 NPT			90	19	37	12.1	8			●	36
8327673	1/4 - 18 NPT			100	28	49	17.4	11			●	75
8327674	3/8 - 18 NPT			100	28	50	17.6	14			●	117
8327675	1/2 - 14 NPT			125	35	60	22.9	18	4		●	236
8327677	3/4 - 14 NPT			140	35	74	22.9	23			●	422
8327679	1 - 11 1/2 NPT			160	45	80	27.4	26			●	678

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 lk, DRVS は P.1047 をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length lk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
A-TPT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Standard stock item Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高効率・多機能Vコートハイス管用テーパ スパイラルタップ短ねじ形 V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)

A
The A Brand

A-S-TPT

切削条件 Cutting Conditions **P.846**



標準価格・CAD



ねじの種類 : NPT

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8327681	1/16 - 27 NPT	ANSI G	2.5P	90	16	36	10	8	3	D	● 30
8327682	1/8 - 27 NPT			90	16.5	37	10.5	8			● 36
8327683	1/4 - 18 NPT			100	19.5	49	12.5	11			● 74
8327684	3/8 - 18 NPT			100	21	50	14	14			● 115
8327685	1/2 - 14 NPT			125	27	60	17	18	4		● 235
8327687	3/4 - 14 NPT			140	29	74	19	23			● 421
8327689	1 - 11 1/2 NPT			160	35	80	22	26			● 667

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-S-TPT	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap

TPT



標準価格・CAD



HSS

ねじの種類：NPT

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23671	1/8 - 27 NPT	ANSI G	2.5P	55	18	12	8	4	D	● 19
23672	1/8 - 27 NPT			55	19	12.1	8			● 23
23673	1/4 - 18 NPT			62	28	17.4	11			● 48
23674	3/8 - 18 NPT			65	28	17.6	14			● 69
23675	1/2 - 14 NPT			80	35	22.9	18			● 135
23676	3/4 - 14 NPT			85	35	22.9	23			● 234
23678	1 - 11 1/2 NPT			95	45	27.4	26			● 354

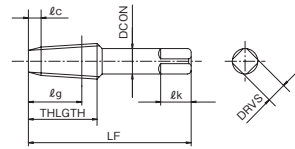
■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

管用テーパめねじを加工するのに用います。主にパイプ状のものの接続用に使われる長ねじ形(TPT) と、エルボ、ティーズなどのねじ部長さの短いもののねじ立てに使われる短ねじ形(S-TPT) の2種類があります。
NPT：耐密用

Used to process taper pipe internal threads. OSG offers the standard thread length (TPT) and the short thread length (S-TPT). The S-TPT is used for processing short internal threads on joints.

NPT : American taper pipe threads (general purpose)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23679	1 1/4 - 11 1/2 NPT	ANSI G	2.5P	105	45	28.1	32	4	D	● 598
23680	1 1/2 - 11 1/2 NPT			110	45	28.4	38	6		● 917
23681	2 - 11 1/2 NPT			120	50	28	46			● 1,520
23682	2 1/2 - 8 NPT			145	65	40.8	55	8		● 2,854
23683	3 - 8 NPT			155	65	43	65			● 4,724
23684	3 1/2 - 8 NPT			165	68	44.7	70	10		● 5,760
23685	4 - 8 NPT			170	70	45.5	75			● 7,420

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)

S-TPT

標準価格・CAD



HSS

ねじの種類：NPT

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23621	1/8 - 27 NPT	ANSI G	2.5P	55	16	10	8	4	D	● 20
23622	1/8 - 27 NPT			55	16.5	10.5	8			● 23
23623	1/4 - 18 NPT			62	19.5	12.5	11			● 50
23624	3/8 - 18 NPT			65	21	14	14			● 71

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 マグネシ ウム合金 Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BS-C	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	BS	BS-C	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
TPT		○	○									○	○	○	○	○		○	○	○	○				
S-TPT		○	○									○	○	○	○	○		○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ハイス管用テーパタップ

Taper Pipe Thread Tap

TPT



HSS

標準価格・CAD



ねじの種類：NPTF

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23691	1/8-27 NPTF	ANSI G	2.5P	55	18	12	8	4	D	19
23692	1/8-27 NPTF			55	19	12.1	8			23
23693	1/4-18 NPTF			62	28	17.4	11			48
23694	3/8-18 NPTF			65	28	17.6	14			69
23695	1/2-14 NPTF			80	35	22.9	18			134

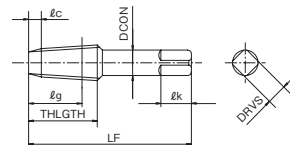
■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

管用テーパめねじを加工するのに用います。主にパイプ状のものの接続用に使われる長ねじ形(TPT)と、エルボ、ティーズなどのねじ部長さの短いもののねじ立てに使われる短ねじ形(S-TPT)の2種類があります。NPTF：ドライシール用

Used to process taper pipe internal threads. OSG offers the standard thread length (TPT) and the short thread length (S-TPT). The S-TPT is used for processing short internal threads on joints.

NPTF：American taper pipe threads (dry seal)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23697	3/4-14 NPTF	ANSI G	2.5P	85	35	22.9	23	4	D	230
23699	1-11 1/2 NPTF			95	45	27.4	26			346
23700	1 1/4-11 1/2 NPTF			105	45	28.1	32			605
23701	1 1/2-11 1/2 NPTF			110	45	28.4	38			928
23702	2-11 1/2 NPTF			120	50	28	46			1,542

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste：Please refer to p.1028.

ハイス管用テーパタップ短ねじ形

Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)

S-TPT

HSS

標準価格・CAD



ねじの種類：NPTF

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23661	1/8-27 NPTF	ANSI G	2.5P	55	16	10	8	4	D	20
23662	1/8-27 NPTF			55	16.5	10.5	8			23

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23663	1/4-18 NPTF	ANSI G	2.5P	62	19.5	12.5	11	4	D	50
23664	3/8-18 NPTF			65	21	14	14			72

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste：Please refer to p.1028.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合 金鋳物	亜鉛合 金鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC					
製品記号 Abbreviation																										
TPT		○	○									○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
S-TPT		○	○									○	○	○	○	○	○	○	○	○	○					

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形 Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide)

IRT



逆ねじれ Revers Flutes



ねじの種類：NPT

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23741	1/16-27 NPT	ANSI G	2.5P	55	18	12.1	8	5	D	● 19
23742	1/8-27 NPT			55	19	12.1	8			● 24
23743	1/4-18 NPT			62	28	17.5	11			● 49
23744	3/8-18 NPT			65	28	17.7	14			● 72
23745	1/2-14 NPT			80	35	22.9	18			● 137

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads

TIN-IRT



逆ねじれ Revers Flutes



ねじの種類：NPT

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309142	1/8-27 NPT	ANSI G	2.5P	55	19	12.1	8	5	D	● 23
8309143	1/4-18 NPT			62	28	17.5	11			● 49
8309144	3/8-18 NPT			65	28	17.7	14			● 72

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形 Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide)

EX-IRT



逆ねじれ Revers Flutes

ねじの種類：NPTF

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23761	1/16-27 NPTF	ANSI G	2.5P	55	18	12	8	3	D	● 19
23762	1/8-27 NPTF			55	19	12.05	8			● 24

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタリ 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
IRT	○	○	○			○				○												
TIN-IRT	○	○	○		○	○				○												
EX-IRT	○	○	○			○				○												

在庫記号について Inventory symbols

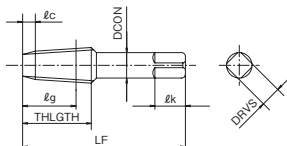
- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ステンレス鋼、耐熱合金などのように、表面に加工硬化層ができたり、溶着の生じやすい難削材に適しています。また、TiNコーティング処理品もあります。

Suitable for processing difficult to machine materials such as stainless steels and heat resistant alloys that have hardened surfaces and/or a tendency for welding. TiN coated versions of this tap are also available.

標準価格・CAD



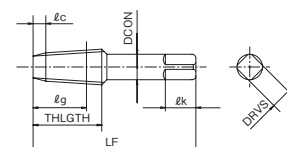
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23747	3/4-14 NPT	ANSI G	2.5P	85	35	22.9	23	5	D	● 241
23749	1 - 11 1/2 NPT			95	45	27.4	26			● 374
23750	1 1/4 - 11 1/2 NPT			105	45	28.1	32			● 639
23751	1 1/2 - 11 1/2 NPT			110	45	28.4	38			● 930
23752	2 - 11 1/2 NPT			120	50	28	46			● 1,578

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格・CAD



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8309145	1/2-14 NPT	ANSI G	2.5P	80	35	22.9	18	5	D	● 137
8309147	3/4-14 NPT			85	35	23	23			● 242
8309149	1 - 11 1/2 NPT			95	45	27.4	26			● 374

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格・CAD



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	標準ねじ ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23763	1/4-18 NPTF	ANSI G	2.5P	62	28	17.45	11	5	D	● 49
23764	3/8-18 NPTF			65	28	17.65	14			● 72

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING Dies

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ドリル
タップ

高能率・多機能Vコートハイス管平行 スパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap

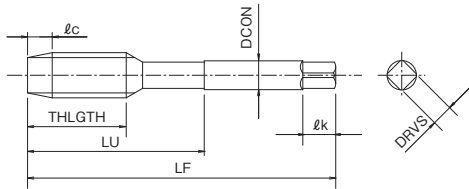
A
The A Brand

A-SPT

切削条件 Cutting Conditions | **P.846**



標準価格・CAD



ねじの種類 : NPS

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
8327691	⅛ - 27 NPS	ANSI G	2.5P	90	14	36	8	3	D	● 29
8327692	⅜ - 27 NPS			90	15	37	8			● 35
8327693	¼ - 18 NPS			100	19	49	11			● 71
8327694	⅜ - 18 NPS			100	21	50	14	4		● 107
8327695	½ - 14 NPS			125	26	60	18			● 219
8327697	¾ - 14 NPS			140	28	74	23			● 380
8327699	1 - 11 ½ NPS			160	33	80	26			● 591

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				

A-SPT

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ハイス管用平行タップ

Parallel Pipe Thread Tap

SPT



HSS

標準価格・CAD



ねじの種類：NPS

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23561	1/16-27 NPS	ANSI G	4P	55	18	8	4	D	● 19
23562	1/8-27 NPS			55	19	8			● 23
23563	1/4-18 NPS			62	28	11			● 49
23564	3/8-18 NPS			65	28	14			● 69
23565	1/2-14 NPS			80	35	18			● 136
23567	3/4-14 NPS			85	35	23			● 234
23569	1-11 1/2 NPS			95	45	26			● 350

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

管用テーパめねじの平行めねじ、および管用平行めねじのめねじを加工するのに用います。

NPS：耐密用(NPSC・NPSM) NPSF：ドライシール用

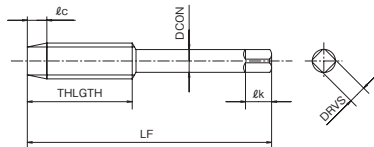
Used to process parallel pipe internal threads.

NPS：American straight pipe threads (for general purposes)

NPSC：American straight pipe threads (for pipe couplings)

NPSM：American straight pipe threads (for free fitting mechanical joints)

NPSF：American straight pipe threads (for dry seals)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23570	1¼-11½ NPS	ANSI G	4P	105	45	32	4	D	● 618
23571	1½-11½ NPS			110	45	38	6		● 924
23572	2 - 11½ NPS			120	50	46			● 1,534
23573	2½- 8 NPS			145	65	55			8
23574	3 - 8 NPS			155	65	65	● 4,420		
23575	3½- 8 NPS			165	68	70	10		● 5,860
23576	4 - 8 NPS			170	70	75			● 7,700

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ハイス管用平行タップ

Parallel Pipe Thread Tap

SPT

HSS

標準価格・CAD



ねじの種類：NPSF

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23801	1/16-27 NPSF	ANSI G	4P	55	18	8	4	D	● 19
23802	1/8-27 NPSF			55	19	8			● 23
23803	1/4-18 NPSF			62	28	11			● 49
23804	3/8-18 NPSF			65	28	14			● 69
23805	1/2-14 NPSF			80	35	18			● 134

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
23807	3/4-14 NPSF	ANSI G	4P	85	35	23	4	D	● 237
23809	1-11 1/2 NPSF			95	45	26			● 352
23850	1 1/4-11 1/2 NPSF			105	45	32			● 604
23852	1 1/2-11 1/2 NPSF			110	45	38			● 906

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic			
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
SPT											○	○	○			○	○	○							

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

NEW SIZES

高能率・多機能Vコートインサートねじ用
粉末ハイススパイラルタップ
V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted
Tap for Helicoil/EG/STI

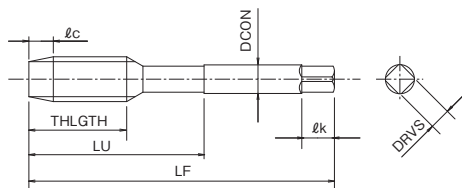
A
The A Brand

A-SFT HL

切削条件 Cutting Conditions | **P.845**



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8327753	M 2 × 0.4	OH1	44	3.6	13	3	2	—	—	●	3
8327753	M 2.5 × 0.45	2.5P	46	4	19	4	—	—	—	●	4
8327755	M 2.6 × 0.45	OH1.5	46	4	19	4	—	—	—	●	4
8327759	M 3 × 0.5	1.5P	48	4.8	20	4	—	—	—	●	5
8327761	M 4 × 0.7	2.5P	60	6.4	24	5.5	3	—	D	●	10
8327763	M 4 × 0.7	1.5P	60	6.4	24	5.5	—	—	—	●	10
8327765	M 5 × 0.8	2.5P	62	8	29	6	—	—	—	●	11
8327767	M 5 × 0.8	1.5P	62	8	29	6	—	—	—	●	11
8327769	M 6 × 1	2.5P	65	12	33	6.2	—	—	—	●	15
8327771	M 6 × 1	1.5P	65	12	33	6.2	—	—	—	●	15

※ = NEW SIZES

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8327773	M 8 × 1.25	2.5P	75	15	41	7	—	—	—	●	23
8327775	M 8 × 1.25	1.5P	75	15	41	7	—	—	—	●	23
8327777	M 10 × 1.5	2.5P	82	18	48	8.5	3	—	D	●	36
8327779	M 10 × 1.5	1.5P	82	18	48	8.5	—	—	—	●	37
8327781	M 12 × 1.75	2.5P	90	21	48	10.5	—	—	—	●	64
※8328701	M 14 × 2	2.5P	95	24	52	13	—	—	—	○	—
※8328703	M 16 × 2	2.5P	95	24	55	14	—	—	—	○	—
※8328705	M 18 × 2.5	2.5P	115	30	63	17	4	—	C	○	—
※8328707	M 20 × 2.5	2.5P	120	30	66	19	—	—	—	○	—
※8328709	M 24 × 3	2.5P	160	36	79	21	—	—	—	○	—

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
※8328711	No. 4-40UNC	GH2	48	6	21	4	2	—	—	●	4
※8328713	No. 6-32UNC	2.5P	55	8	21	5	—	—	—	●	8
※8328715	No. 8-32UNC	2.5P	60	8	24	5.5	—	—	—	●	10
※8328717	No. 8-36UNF	2.5P	60	7	24	5.5	3	—	D	●	10
※8328719	No. 10-24UNC	GH2.5	62	11	29	6	—	—	—	●	12
8327785	No. 10-32UNF	GH2	62	8	29	6	—	—	—	●	11
※8328721	No. 10-32UNF	1.5P	62	8	29	6	—	—	—	●	11

※ = NEW SIZES

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
※8328723	1/4-20UNC	GH3	70	15	37	6.2	—	—	—	●	16
8327787	1/4-28UNF	GH2.5	70	11	37	6.2	3	—	D	●	16
※8328725	1/4-28UNF	1.5P	70	11	37	6.2	—	—	—	●	14
8327789	5/16-24UNF	GH3	75	13	41	7	—	—	—	●	22
8327791	3/8-24UNF	2.5P	80	13	48	8	—	—	—	●	31

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material				調質鋼					ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼						Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC					
A-SFT HL	○	○	○	○	○				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

A-SFT HL

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

高能率・多機能Vコートインサートねじ用 粉末ハイススパイラルタップロングシャンク V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank for Helicoll/EG/STI

A
The A Brand

A-LT-SFT HL

切削条件 Cutting Conditions **P.845**



標準価格・CAD



CPM

V

45°

ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8327801	M 3 × 0.5 × 100	OH1.5	2.5P	100	4.8	20	4	3	—	D	● 11
8327803	M 4 × 0.7 × 100	OH2		100	6.4	24	5.5		—		● 20
8327805	M 5 × 0.8 × 100			100	8	29	6		—		● 23
8327807	M 6 × 1 × 100			100	12	33	6.2		—		● 24
8327809	M 8 × 1.25 × 100			100	15	41	7		—		● 32
8327811	M 10 × 1.5 × 100			100	18	48	8.5		—		● 46

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意ください。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-LT-SFT HL	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品
Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ(米式)

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

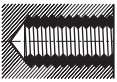
MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

インサートねじ用ハイススパイラルタップ

Spiral Fluted Tap for Helicoil/EG/STI

EX-HL-SFT



標準価格・CAD



HSSE 35°

ねじの種類 : M

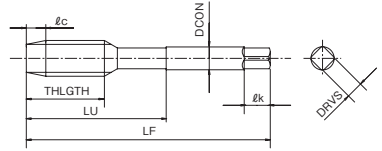
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク 径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
14008	M 2 × 0.4	1b	2.5P	44	14	—	3	2	Yes	●	3
14078	M 2 × 0.4	1b+0.03							Yes	●	3
14010	M 2.5 × 0.45	1b		46	11	19	4		Yes	●	4
14080	M 2.5 × 0.45	1b+0.03							Yes	●	4
14012	M 2.6 × 0.45	1b		46	11	19	4		Yes	●	5
14082	M 2.6 × 0.45	1b+0.03							Yes	●	4
14014	M 3 × 0.5	1b		48	13	20	4	3	Yes	●	5
14084	M 3 × 0.5	1b+0.03							Yes	●	5
14016	M 4 × 0.7	1b		60	16	24	5.5		Yes	●	10
14086	M 4 × 0.7	1b+0.03							Yes	●	10
14018	M 5 × 0.8	1b		62	19	29	6		Yes	●	12

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1015をご参照下さい。

止り穴で、インサート(ヘリカルコイル)が挿入されるめねじのねじ立てに使用します。

Used for tapping blind holes that have a helical coil wire screw thread insert.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク 径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
14088	M 5 × 0.8	1b+0.03	2.5P	62	19	29	6		Yes	●	12
14020	M 6 × 1	1b		65	19	33	6.2		—	●	15
14090	M 6 × 1	1b+0.03							—	●	15
14024	M 8 × 1.25	1b		75	24	41	7		—	●	25
14094	M 8 × 1.25	1b+0.03							—	●	25
14028	M10 × 1.5	1b		82	29	48	8.5	3	—	●	39
14098	M10 × 1.5	1b+0.03							—	●	40
14030	M10 × 1.25	1b		82	29	48	8.5		—	●	38
14034	M12 × 1.75	1b		90	30	48	10.5		—	●	65
14100	M12 × 1.75	1b+0.03							—	●	64

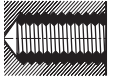
■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
3. Helical Coil : Please refer to p.1015.

インサートねじ用ハイススパイラルタップロングシャンク

Spiral Fluted Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI

HL-LT-SFT



標準価格・CAD



HSSE 35°

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク 径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8308012	M 3 × 0.5	1b	2.5P	100	13	20	4		Yes	●	11
8308015	M 4 × 0.7			100	16	24	5.5		Yes	●	15
8308018	M 5 × 0.8			100	19	29	6	3	Yes	●	23
8308021	M 6 × 1			100	19	33	6.2		—	●	24
8308023	M 6 × 1			150	19	33	6.2		—	●	37

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1015をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク 径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8308027	M 8 × 1.25	1b	2.5P	150	24	41	7		—	●	49
8308034	M10 × 1.5			150	29	48	8.5	3	—	●	70
8308038	M10 × 1.25			150	29	48	8.5		—	●	70
8308045	M12 × 1.75			150	30	48	10.5		—	●	102

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
3. Helical Coil : Please refer to p.1015.

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC					
EX-HL-SFT																										
HL-LT-SFT																										

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

インサートねじ用ハイスポイントタップ

Spiral Pointed Tap for Helicoil/EG/STI

EX-HL-POT



標準価格・CAD



HSSE

ねじの種類 : M

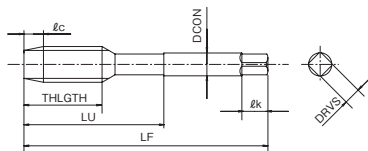
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8307818	M 3 × 0.5	1b	5P	48	13	20	4	3	Yes	D	● 5
8307821	M 4 × 0.7			60	16	24	5.5		Yes		● 10
8307823	M 5 × 0.8			62	19	29	6		Yes		● 12
8307825	M 6 × 1			65	19	33	6.2		Yes		● 16

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1015をご参照下さい。

通り穴で、インサート(ヘリカルコイル)が挿入されるめねじのねじ立てに使用します。

Used for tapping through holes that have a helical coil wire screw thread insert.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8307827	M 8 × 1.25	1b	5P	75	24	41	7	3	—	D	● 27
8307829	M10 × 1.5			82	29	48	8.5		—		● 44
8307830	M10 × 1.25			82	29	48	8.5		—		● 43
8307832	M12 × 1.75			90	30	48	10.5		—		● 73

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
3. Helical Coil: Please refer to p.1015.

インサートねじ用ハイスポイントタップロングシャンク

Spiral Pointed Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI

HL-LT-POT



標準価格・CAD



HSSE

ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8307912	M 3 × 0.5	1b	5P	100	13	20	4	3	Yes	D	● 11
8307915	M 4 × 0.7			100	16	24	5.5		Yes		● 19
8307918	M 5 × 0.8			100	19	29	6		Yes		● 23
8307921	M 6 × 1			100	19	33	6.2		Yes		● 27
8307923	M 6 × 1			150	19	33	6.2		Yes		● 38

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1015をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8307927	M 8 × 1.25	1b	5P	150	24	41	7	3	—	D	● 52
8307934	M10 × 1.5			150	29	48	8.5		—		● 75
8307938	M10 × 1.25			150	29	48	8.5		—		● 75
8307945	M12 × 1.75			150	30	48	10.5		—		● 110

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste: Please refer to p.1028.
3. Helical Coil: Please refer to p.1015.

被削材 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	タタリ 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC 35~45 HRC 45~50 HRC 50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-HL-POT																						
HL-LT-POT																						

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Standard stock item

Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES
TAPPING
TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
センター
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

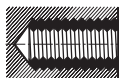
DRILL TAP
ドリル
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

インサートねじ用ハイスハンドタップ

Straight Fluted Tap for Helicoil/EG/STI

HL-HT

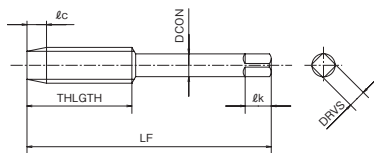


標準価格・CAD



ヘリカルコイルが挿入されるめねじのねじ立てに使用します。同一呼び寸法の普通のタップと比べ、ピッチは同じですが、外径がインサートの分だけ大きく作られています。

Used for tapping holes that have a helical coil wire screw thread insert. Compared to ordinary taps of the same nominal size, these taps have the same pitch but have an oversized outer diameter for insert.



HSS

ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク長 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
9693	M 2 × 0.4	1b	5P	44	16	3		Yes	●	3
9694			1.5P					Yes	●	3
9003			5P					Yes	●	3
9004	M 2.5 × 0.45	1b+0.03	1.5P	46	18	4		Yes	●	3
9697			5P					Yes	●	5
9698			1.5P					Yes	●	5
9007	M 2.6 × 0.45	1b	5P	46	18	4		Yes	●	4
9008			1.5P					Yes	●	4
9701			5P					Yes	●	5
9702	M 3 × 0.5	1b	1.5P	48	18	4	3	Yes	●	5
9011			5P					Yes	●	4
9012			1.5P					Yes	●	4
9704	M 3 × 0.5	1b	9P	48	18	4	3	Yes	●	5
9705			5P					Yes	●	5
9706			1.5P					Yes	●	5
9013	M 4 × 0.7	1b+0.03	9P	60	22	5.5		Yes	●	5
9014			5P					Yes	●	11
9015			1.5P					Yes	●	11
9710	M 4 × 0.7	1b	9P	60	22	5.5		Yes	●	11
9711			5P					Yes	●	10
9712			1.5P					Yes	●	10
9019	M 5 × 0.8	1b+0.03	9P	62	24	6		Yes	●	10
9020			5P					Yes	●	12
9021			1.5P					Yes	●	13
9716	M 5 × 0.8	1b	9P	62	24	6		Yes	●	13
9717			5P					Yes	●	13
9718			1.5P					Yes	●	13
9025	M 6 × 1	1b+0.03	9P	65	26	6.2		Yes	●	12
9026			5P					Yes	●	12
9027			1.5P					Yes	●	13
9722	M 6 × 1	1b	9P	65	26	6.2		—	●	16
9723			5P					—	●	16
9724			1.5P					—	●	16
9031	M 8 × 1.25	1b+0.03	9P	75	32	7		—	●	14
9032			5P					—	●	16
9033			1.5P					—	●	16
9728	M 8 × 1.25	1b	9P	75	32	7		—	●	25
9729			5P					—	●	25
9730			1.5P					—	●	25
9037	M 8 × 1.25	1b+0.03	9P	75	32	7		—	●	25
9038			5P					—	●	24
9039			1.5P					—	●	25

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1015をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
3. Helical Coil : Please refer to p.1015.

呼びSize M24 ~ M30 次ページへ
NEXT



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic				
HL-HT	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					

前ページより

FROM 呼び Size M2 ~ M24

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)		
9941	M24 × 1.5	1b	5P	95	45	20	4	—	D	● 213		
9942			1.5P					—		● 208		
9950	M27 × 3		5P	145	70	23		—		● 439		
9951			1.5P					—		● 436		
9956	M27 × 1.5		5P	105	45	21		—		—	● 285	

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1015をご参照下さい。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
9957	M27 × 1.5	1b	1.5P	105	45	21	4	—	D	● 285
9962			5P	155	75	28		—		● 630
9963	M30 × 3.5		1.5P					—		● 644
9968	M30 × 1.5		5P	105	45	24		—		● 351
9969			1.5P					—		● 356

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
3. Helical Coil : Please refer to p.1015.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

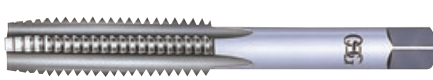
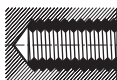
在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

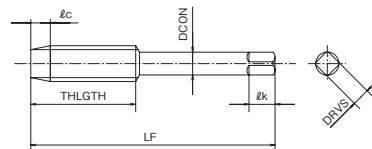
インサートねじ用ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap for Helicoil/EG/STI

HL-HT



HSS

標準価格・CAD



ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
9803	No. 2 - 56UNC	1b	5P	44	16	3	—	Yes	●	4
9804			1.5P				—	Yes	●	3
9805			5P				—	Yes	●	5
9806	No. 4 - 40UNC		1.5P	48	18	4	—	Yes	●	5
9813			5P				—	Yes	●	7
9814	No. 5 - 40UNC		1.5P	52	20	5	—	Yes	●	7
9821			5P				—	Yes	●	9
9822	No. 6 - 32UNC		1.5P	55	20	5	—	Yes	●	8
9825			5P				—	Yes	●	8
9826	No. 6 - 40UNF		1.5P	55	20	5	3	Yes	●	8
9829			5P				—	Yes	●	11
9830	No. 8 - 32UNC		1.5P	60	22	5.5	—	Yes	●	10
9833			5P				—	Yes	●	10
9834	No. 8 - 36UNF		1.5P	60	22	5.5	—	Yes	●	10
9837			5P				—	Yes	●	13
9838	No.10 - 24UNC		1.5P	62	24	6	—	Yes	●	13
9841			5P				—	Yes	●	13
9842	No.10 - 32UNF		1.5P	62	24	6	—	Yes	●	13
9845			5P				—	—	●	14
9846	No.12 - 24UNC		1.5P	65	26	6.2	—	—	●	14
9849			5P				—	—	●	14
9850	No.12 - 28UNF		1.5P	65	26	6.2	—	—	●	14
9853			5P				—	—	●	17
9854	1/4 - 20UNC		1.5P	70	30	6.2	4	—	●	18
9857			5P				—	—	●	17
9858	1/4 - 28UNF		1.5P	70	30	6.2	—	—	●	17
9861			5P				—	—	●	25
9862	5/16 - 18UNC		1.5P	75	32	7	—	—	●	25
9865	5/16 - 24UNF		5P	75	32	7	—	—	●	25

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1015をご参照下さい。

ヘリカルコイルが挿入されるめねじのねじ立てに使用します。同一呼び寸法の普通のタップと比べ、ピッチは同じですが、外径がインサートの分だけ大きく作られています。

Used for tapping holes that have a helical coil wire screw thread insert. Compared to ordinary taps of the same nominal size, these taps have the same pitch but have an oversized outer diameter for insert.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
9866	5/16 - 24UNF	1b	1.5P	75	32	7	—	—	●	25
9869			5P				—	—	●	40
9870	3/8 - 16UNC		1.5P	82	38	8.5	—	—	●	40
9873			5P				—	—	●	36
9874	3/8 - 24UNF		1.5P	80	38	8	—	—	●	35
9877			5P				—	—	●	64
9878	7/16 - 14UNC		1.5P	88	42	10.5	—	—	●	63
9881			5P				—	—	●	53
9882	7/16 - 20UNF		1.5P	85	42	9	—	—	●	53
9885			5P				—	—	●	86
9886	1/2 - 13UNC		1.5P	95	45	12	—	—	●	85
9889			5P				—	—	●	71
9890	1/2 - 20UNF		1.5P	90	42	10.5	—	—	●	70
9893			5P				—	—	●	116
9894	5/8 - 11UNC	1b	1.5P	105	50	14	4	—	●	117
9895			5P				—	—	●	108
9896	5/8 - 18UNF		1.5P	95	45	14	—	—	●	107
9899			5P				—	—	●	196
9900	3/4 - 10UNC		1.5P	115	55	17	—	—	●	190
9901			5P				—	—	●	155
9902	3/4 - 16UNF		1.5P	95	45	17	—	—	●	155
9905			5P				—	—	●	289
9906	7/8 - 9UNC		1.5P	125	60	20	—	—	●	289
9907			5P				—	—	●	190
9908	7/8 - 14UNF		1.5P	95	45	19	—	—	●	192
9911			5P				—	—	●	396
9912	1 - 8UNC		1.5P	135	65	23	—	—	●	387
9913			5P				—	—	●	259
9914	1 - 12UNF		1.5P	105	45	21	—	—	●	259

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
3. Helical Coil : Please refer to p.1015.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシウム 合金鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	CO.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
HL-HT																									

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

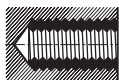
Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

インサートねじ用ハイスハンドタップロングシャンク

Straight Fluted Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI

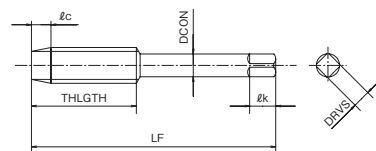
HL-LT



標準価格・CAD



HSS



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8308124	M 3 × 0.5	1b	5P	100	18	4	3	Yes	●	11
8308125			1.5P					Yes	●	11
8308130	M 4 × 0.7	1b	5P	100	22	5.5	3	Yes	●	19
8308131			1.5P					Yes	●	19
8308136	M 5 × 0.8	1b	5P	100	24	6	3	Yes	●	24
8308137			1.5P					Yes	●	24
8308142	M 6 × 1	1b	5P	100	26	6.2	4	—	●	25
8308143			1.5P					—	●	25
8308146	M 8 × 1.25	1b	5P	150	32	7	4	—	●	37
8308147			1.5P					—	●	37
8308154	M 8 × 1.25	1b	5P	150	32	7	4	—	●	49

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1015をご参照下さい。

ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8309508	No. 5 -40UNC	1b	5P	100	20	5	3	Yes	△	16
8309509			1.5P					Yes	△	16
8309526	No. 6 -40UNF	1b	5P	100	20	5	3	Yes	△	16
8309527			1.5P					Yes	△	16
8309538	No. 8 -36UNF	1b	5P	100	22	5.5	3	Yes	△	21
8309539			1.5P					Yes	△	21
8309544	No.10-24UNC	1b	5P	100	24	6	3	Yes	△	24
8309545			1.5P					Yes	△	24
8309556	No.12-24UNC	1b	5P	100	26	6.2	3	—	△	25
8309557			1.5P					—	△	25
8309572	No.12-28UNF	1b	5P	100	26	6.2	3	—	△	25
8309573			1.5P					—	△	25
8309576	1/4 -20UNC	1b	5P	150	30	6.2	4	—	△	26
8309577			1.5P					—	△	26

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1015をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8308155	M 8 × 1.25	1b	1.5P	150	32	7	4	—	●	50
8308168			5P					—	●	74
8308169	M10 × 1.5	1b	1.5P	150	38	8.5	4	—	●	73
8308174			5P					—	●	71
8308175	M10 × 1.25	1b	1.5P	150	38	8.5	4	—	●	72
8308190			5P					—	●	105
8308191	M12 × 1.75	1b	1.5P	150	42	10.5	4	—	●	106
8308198			5P					—	●	106
8308199	M12 × 1.5	1b	1.5P	150	42	10.5	4	—	●	105
8308206			5P					—	●	107
8308207	M12 × 1.25	1b	1.5P	150	42	10.5	4	—	●	104

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
3. Helical Coil : Please refer to p.1015.

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓ c	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8309580	1/4 -28UNF	1b	5P	100	30	6.2	3	—	△	25
8309581			1.5P					—	△	25
8309584	3/8 -18UNC	1b	5P	150	32	7	3	—	△	37
8309592			1.5P					—	△	48
8309593	3/8 -16UNC	1b	5P	150	32	7	3	—	△	50
8309601			1.5P					—	△	48
8309608	3/8 -24UNF	1b	5P	150	38	8.5	3	—	△	70
8309609			1.5P					—	△	70
8309616	3/8 -24UNF	1b	5P	150	38	8	3	—	△	64
8309617			1.5P					—	△	63
8309625	7/16 -14UNC	1b	1.5P	150	42	10.5	3	—	△	100
8309632			5P					—	△	80
8309633	7/16 -20UNF	1b	1.5P	150	42	9	3	—	△	79
8309640			5P					—	△	128
8309641	1/2 -13UNC	1b	1.5P	150	45	12	3	—	△	130
8309649			1.5P					—	△	106

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
3. Helical Coil : Please refer to p.1015.

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス 鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル 鋳鉄	銅	黄銅	黄銅 鋳物	青銅	アルミ 圧延材	アルミ 合金鋳物	マグネシ ウム合金 鋳物	亜鉛合金 鋳物	チタン 合金	Ni基 合金	熱硬化性 プラスチック	熱可塑性 プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel	Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic			
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
HL-LT																		○	○		○				

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ マークの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

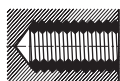
NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

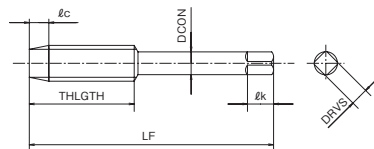
DRILL TAP
ドリル
タップ

非鉄・インサートねじ用窒化処理ハイス ニューロールタップ Nu-roll Tap for Helicoil/EG/STI Non-ferrous Materials (with Nitride)

HL-B-NRT



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャン径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
14048	M 2 × 0.4	RH2	2P	44	14	—	3	—	●	3
14050	M 2.5 × 0.45			46	9	18	4	—	●	5
14052	M 2.6 × 0.45			46	9	18	4	—	●	5
14054	M 3 × 0.5	RH3		48	9	18	4	—	●	5
14056	M 4 × 0.7			RH4	60	11	22	5.5	—	●
14058	M 5 × 0.8	62			12	24	6	—	●	14

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1015をご参照下さい。

アルミニウム(casting, rolled, cast alloys) その他軽合金で、切りくず障害対策、あるいはタップの寿命アップを目的にする場合に適しています。

Suitable for tapping aluminum (casting, rolled, cast alloys) and other light alloys with chip waste countermeasures or longer tool life.

単位:mm Unit:mm

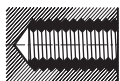
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャン径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
14060	M 6 x1	RH4	2P	65	13	26	6.2	—	●	18
14064	M 8 x1.25	RH5		75	19	—	7	—	●	30
14068	M10 x1.5			82	23	—	8.5	—	●	48
14070	M10 x1.25			82	23	—	8.5	—	●	46
14074	M12 x1.75			90	25	—	10.5	—	●	82

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

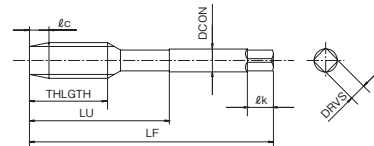
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
3. Helical Coil : Please refer to p.1015.

非鉄・インサートねじ用窒化処理ハイス ニューロールタップロングシャンク Nu-roll Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI Non-Ferrous Materials (with Nitride)

HL-LT-B-NRT



標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャン径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
8307612	M 3 × 0.5	RH3	2P	100	9	18	4	—	D	● 12
8307615	M 4 × 0.7	RH4		100	11	22	5.5	—		● 20
8307618	M 5 × 0.8			100	12	24	6	—		● 25
8307621	M 6 × 1			100	13	26	6.2	—		● 27
8307623				150				—		● 40

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk 、DRVSはP.1047をご覧ください。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1015をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
3. Helical Coil : Please refer to p.1015.



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼				ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	ダクタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel				Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Ductile Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation																									
HL-B-NRT																									
HL-LT-B-NRT																									

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ハイスナットタップ

Nut Tap

NT

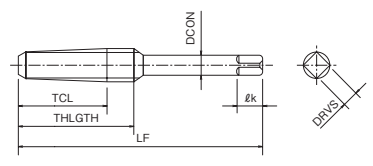
HSS

標準価格・CAD



主にナットのねじ立て加工に用います。ナットの加工性を考慮し、ねじ部の長さ、シャンク部が長くなっており、ナットがシャンク部にいっぱいたまるまで連続加工ができます。

These taps are used for producing nuts. The length of thread and long shank are used to accumulate the nuts, thereby increasing efficiency.



ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 TCL	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
20237	No. 6 - 32UNC		95	28	21	2.2		Yes	△	6
20238	No. 6 - 40UNF		95	25	18	2.2		Yes	△	6
20240	No. 8 - 32UNC		105	28	21	2.9		Yes	△	7
20241	No. 8 - 36UNF		105	25	18	2.9		Yes	△	7
20243	No.10 - 24UNC		110	35	26	3.3		Yes	△	9
20244	No.10 - 32UNF		110	28	23.1	3.3		Yes	△	9
20251	1/4 - 20UNC		125	42	32	4.5		Yes	△	18
20252	1/4 - 28UNF		125	35	28.9	4.5		Yes	△	17
20254	5/16 - 18UNC		140	50	38	5.9		—	△	31
20255	5/16 - 24UNF		140	40	30	5.9		—	△	31
20257	3/8 - 16UNC		155	55	41	7.3		—	△	49
20259	3/8 - 24UNF		155	40	30	7.3		—	△	51

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。
- No.8以下はシャンク四角部はありません。
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 TCL	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
20261	7/16 - 14UNC		165	60	45	8.5		—	△	70
20262	7/16 - 20UNF		165	48	36	8.5		—	△	70
20264	1/2 - 13UNC		180	65	49	9.5		—	△	96
20267	1/2 - 20UNF		180	48	36	9.5		—	△	99
20274	5/8 - 11UNC		200	75	56	12.5		—	△	174
20275	5/8 - 18UNF		200	55	41	12.5		—	△	176
20277	3/4 - 10UNC		230	85	64	15		—	△	287
20278	3/4 - 16UNF		230	62	46	15		—	△	301
20280	7/8 - 9UNC		250	95	71	18		—	△	441
20281	7/8 - 14UNF		250	72	54	18		—	△	460
20283	1 - 8UNC		270	105	79	20.5		—	△	608
20284	1 - 12UNF		270	72	54	20.5		—	△	627

- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
- Up to No.8: without square on shank.
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

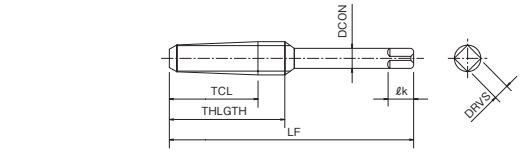
オーバサイズ用ハイスナットタップ

Nut Tap for Oversize

O-NT

HSS

標準価格・CAD



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 TCL	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
20354	M 4 × 0.7		100	25	18	2.8		Yes	△	8
20357	M 5 × 0.8	OH3	110	30	23	3.6	3	Yes	D	10
20359	M 6 × 1		120	35	26	4.5		Yes	△	16

- 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk , DRVSはP.1047をご覧ください。
- M4以下はシャンク四角部はありません。
 - タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
 - 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	ねじ径 TCL	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
20372	M 10 × 1.25	OH3	160	48	36	7.8		—	△	58
20380	M 12 × 1.75		170	60	45	9	3	—	D	82
20382	M 12 × 1.5	OH4	170	58	43	9		—	△	81

- Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
- Up to M4: without square on shank.
 - TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 - Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム 合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金 鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25 ~ 35 HRC	35 ~ 45 HRC	45 ~ 50 HRC	50 ~ 60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
NT														○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
O-NT		○											○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 Standard stock item

○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

マシニングセンタ用ホモ処理ハイスタップ ロングシャンク

Tap with Long Shank for Machining Centers (with Steam Oxide)

EX-MCT



標準価格・CAD



ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
20515	M 6 × 1	STD	OH2	3P	120	19	29	6	2	—	●	26
20523	M 8 × 1.25	STD	OH2		120	22	37	6.2	—	—	●	31
20532	M10 × 1.5	STD	OH3		150	24	41	7	—	—	●	49
20540	M10 × 1.25	STD	OH2		150	24	41	7	—	—	●	50
20548	M12 × 1.75	STD	OH3		150	29	48	8.5	3	—	●	70
20556	M12 × 1.5	STD	OH3		150	29	48	8.5	—	—	●	70
20564	M12 × 1.25	STD	OH3		150	29	48	8.5	—	—	●	71
20572	M14 × 2	STD	OH3		150	30	48	10.5	—	—	●	101
20580	M14 × 1.5	STD	OH3	3P	150	30	48	10.5	—	—	●	102
20588	M16 × 2	STD	OH3		150	32	52	12.5	—	—	●	141

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
4. 止まり穴の場合、十分な下穴余裕が必要です。

マシニングセンタ用ホモ処理ハイスタップショート形

Tap for Machining Centers (with Steam Oxide, Normal Length)

EX-S-MCT



標準価格・CAD



ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
20422	M 6 × 1	STD	OH2	3P	62	19	29	6	2	—	●	12
20428	M 8 × 1.25	STD	OH2		70	22	37	6.2	—	—	●	17
20434	M10 × 1.5	STD	OH3		75	24	41	7	—	—	●	25
20436	M10 × 1.25	STD	OH2		75	24	41	7	—	—	●	25
20439	M12 × 1.75	STD	OH3		82	29	48	8.5	3	—	●	39
20442	M12 × 1.5	STD	OH3		82	29	48	8.5	—	—	●	39
20445	M12 × 1.25	STD	OH3		82	29	48	8.5	—	—	●	40

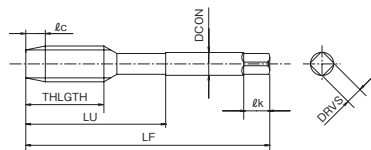
■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
4. 止まり穴の場合、十分な下穴余裕が必要です。

▲=この製品は生産中止しており、HXL-SFT(P.628)、LW-SFT(P.647)へ切り替え生産させていただいております。

横型マシニングセンタで発生しやすい切りくずのかみ込みをおさえ、安定した性能が得られます。

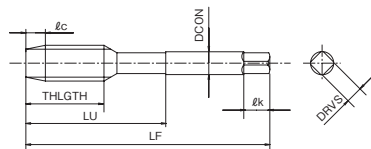
The design of this tap helps eliminate flute clogging of horizontal machining centers, and provides stable and efficient operation.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
20596	M16 × 1.5	STD	OH3	3P	150	32	52	12.5	3	—	●	142
20604	M18 × 2.5	STD	OH4		200	37	55	14	—	—	●	236
20612	M18 × 1.5	STD	OH3		200	37	55	14	—	—	●	241
20620	M20 × 2.5	STD	OH4		200	37	58	15	—	—	●	272
20628	M20 × 1.5	STD	OH3		200	37	58	15	—	—	●	277
20636	M22 × 2.5	STD	OH4		200	38	63	17	—	—	●	338
20644	M22 × 1.5	STD	OH3		200	38	63	17	—	—	●	341
20652	M24 × 3	STD	OH4		200	45	66	19	—	—	●	426
20660	M24 × 1.5	STD	OH3	3P	200	45	66	19	—	—	●	425

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
4. In the case of blind holes, make it as deep as possible.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
20449	M14 × 2	STD	OH3	3P	88	30	48	10.5	—	—	●	64
20451	M14 × 1.5	STD	OH3		88	30	48	10.5	3	—	●	64
20455	M16 × 2	STD	OH3		95	32	52	12.5	—	—	●	91
20457	M16 × 1.5	STD	OH3		95	32	52	12.5	—	—	●	93
20461	M18 × 2.5	STD	OH4		100	37	55	14	—	—	▲	110
20469	M20 × 1.5	STD	OH3		105	37	58	15	4	—	▲	136
20475	M22 × 1.5	STD	OH3		115	38	63	17	—	—	▲	187

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
 2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
 3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
 4. In the case of blind holes, make it as deep as possible.
- ▲=The products have been stopped producing and replaced by HXL-SFT (p.628) and LW-SFT (p.647).

被削材 Work Material	低炭素鋼	中炭素鋼	高炭素鋼	合金鋼	調質鋼					ステンレス鋼	工具鋼	鋳鋼	鋳鉄	タタイル鋳鉄	銅	黄銅	黄銅鋳物	青銅	アルミ圧延材	アルミ合金鋳物	マグネシウム合金鋳物	亜鉛合金鋳物	チタン合金	Ni基合金	熱硬化性プラスチック	熱可塑性プラスチック
	Low Carbon Steel Mild Steel	Medium Carbon Steel	High Carbon Steel	Alloy Steel	Hardened Steel					Stainless Steel	Tool Steel	Cast Steel	Cast Iron	Ductile Cast Iron	Copper	Brass	Brass Casting	Bronze	Aluminum Rolled	Aluminum Alloy Casting	Magnesium Alloy Casting	Zinc Alloy Casting	Titanium Alloy	Nickel Alloy	Thermo Setting Plastic	Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
製品記号 Abbreviation																										
EX-MCT	○	○	○	○							○		○	○								○				
EX-S-MCT	○	○	○	○							○		○	○												

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

SPECIFICATION
CHARTS
形状
寸法表

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
センタ
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

めねじ補修・溶接スパッタ除去用ハイスハンドタップ

Straight Fluted Tap for Spatter Removal

SR-HT



標準価格・CAD



HSSE

ねじの種類：M

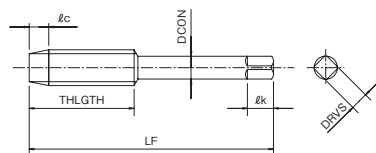
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
28730	M 5 × 0.8	-0.06	SP	60	22	5.5	—	3	D	8
28731	M 6 × 1			62	24	6	—			13
28732	M 8 × 1.25			70	30	6.2	—			20

ねじの種類：U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
28740	7/16 - 20UNF	-0.06	SP	80	38	8	—	3	D	40

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧ください。
1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

めねじ内部の溶接スパッタや切りくず除去に最適です。
Suitable for removing spatters and chips from internal thread.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	溝数 NOF	在庫 Stock	重量 (g)
28733	M10 × 1.25	-0.06	SP	75	32	7	—	4	D	30
28734	M12 × 1.25			80	38	8.5	—			46
28735	M14 × 1.5			88	42	10.5	—			75

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

■部品 Accessories

タップサイズ Tap Size	ナット Nut			チューブ Tube		
	ツール No. EDP No.	呼び Type	在庫 Stock	ツール No. EDP No.	呼び Type	在庫 Stock
M 5	79801	M5	△	79901	M5	△
M 6	79802	M6	△	—	—	—
M 8	79803	M8	△	79903	M8	△
M10	79804	M10	△	79904	M10	△
M12	79805	M12	△	79905	M12	△
M14	79806	M14	△	79906	M14	△
7/16 UNF	79807	7/16U	△	79907	7/16U	△



スパッタ付着
(GP:NG)
Spatter

SR-HT 使用
After using



スパッタ除去
(GP:OK)
Spatter

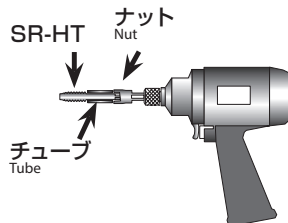
特長 Features

- ①簡単にめねじ補修が可能 Easy to repair internal threads
削る機能からガイド機能へ From cutting function to guiding function

	～ M8	M10 ～
HT		
SR-HT		
	■切れ刃がない No lip ■心厚が大きい Wide web ■ねじ部が広い Wide threads	めねじのかじりなし no galling of internal threads 折損防止 prevents breakage 案内重視 for proper guiding

- ②エアツールにも使用可能

Can also be used with air tools
ナットの使用でエアツールに装着可。高回転に対応！
切れ刃がないので確実なピッチ送りが可能。
Can be attached to an air tool by using a nut.
Supports high-speed operations!
Because they do not have lips, they can pitch feed reliably.



チューブを保持することで、振れ・遊び手の危険防止
By holding on to the tube, the operator can protect himself from the danger of a runout and a free hand.

安全・確実・迅速・簡単に作業が可能！
Operates safely, reliably, efficiently, and simply!

在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
○ = 準標準在庫品 (在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
□ = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産 (在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
△ = 生産中止品 (在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.

ドリル

タップ

SPECIFICATION CHARTS
形状寸法表

ゲージ

丸ダイス

転造工具

各種製品

索引

THREAD MILL
スレッドミル

FLUTELESS TAP
溝なしタップ

SPIRAL FLUTED TAP
スパイラルタップ

SPIRAL POINTED TAP
ポイントタップ

HAND TAP
ハンドタップ

TAPER PIPE THREADS (UK)
管用テーパータップ (英式)

PARALLEL PIPE THREADS (UK)
管用平行タップ (英式)

TAPER PIPE THREADS (ANSI)
管用テーパータップ (米式)

PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)
管用平行タップ (米式)

INSERT SCREW THREAD TAP
インサートねじ用

NUT TAP
ナットタップ

MACHINING CENTER TAP
マシニングセンタ用タップ

DRILL TAP
ドリルタップ

カメラ三脚取付けねじ用ハイススパイラルタップ

Spiral Fluted Tap for Camera Tripod Mount Threads

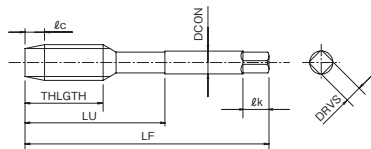
TRP-SFT



標準価格・CAD



HSSE



ねじの種類 : U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
29102	1/4 - 20	OH9	1.5P	62	19	29	6	—	D ●	12

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ϕk , DRVSはP.1047をご覧ください。

1. 精度欄 はJIS B7103カメラの三脚取付け部に規定されるめねじ相当適応のタップ推奨精度です。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

呼び	下穴径
	最小 ~ 最大
1/4-20	4.975 ~ 5.267
3/8-16	7.806 ~ 8.163

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ϕc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出し センタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)
29103	3/8 - 16	OH12	1.5P	75	24	—	7	—	D ●	24

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ϕk and width DRVS.

1. The recommended tap tolerance list is based on JIS B7103 standard for Tripod screw for camera.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス 鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル 鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅 鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ 圧延材 Aluminum Rolled	アルミ 合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシ ウム合金 マグネシ ウム合金 Casting	亜鉛合金 Zinc Alloy Casting	チタン 合金 Titanium Alloy	Ni基 合金 Nickel Alloy	熱硬化性 プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性 プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
製品記号 Abbreviation	C	C0.25% ~0.45%	C0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	AC/ADC	MC	ZDC				
TRP-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品 Limited standard stock item

Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item

△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Discontinued item

■ アイコンの説明はP.1をご覧ください。 See p.1 for explanation of icons.



用途
シャンクが曲っており、専用の自動ねじ立て盤で使います。ねじ立てされたナットは曲がったシャンクを通して自動的に後方に送り出されます。機械を逆転または停止することなく連続してナットを生産するタップです。

Applications
The bent shank tap is used with automatic tapping machines that eject nuts via the shank. This enables continuous tapping operation without reversing or stopping the machine.

ベントタップ
BENT-SHANK TAP



用途
2 本分の働きを 1 本にまとめたタップです。同一呼びのねじを増径方式にした増径段付きタップと、呼びの異なるねじを加工する異径段付きタップがあります。

Applications
This tap is capable of slightly increasing the size of already-cut, large thread, or it can be used to cut thread of different sizes in the same hole (but same pitch).

段付きタップ
TANDEM TAP



用途
径が比較的大きいねじの加工用として、ねじ部が中空で、シャンクに取付けて使用するタップです。

Applications
This tap is attached to an arbor for larger thread cutting operations.

シェルタップ
SHELL TAP



用途
医療専用に設計されたタップです。骨の加工を目的とし、顎骨に人工歯根の下ねじ加工にする場合などに使います。

Applications
These taps are designed specifically for medical purposes, usually in bones of the human body. For example, these taps are used to make a hole in the jaw for the insertion of an artificial root for a tooth.

医療用タップ
MEDICAL TAPS



用途
先端に案内部をもったタップです。下穴と加工めねじの同心度を得たい場合や下穴とタップの軸心のずれを補正する場合などに使用します。特にピッチの大きい台形ねじタップには有効です。

Applications
The pilot at the head is used to achieve same-axis precision between the drill hole and the internal thread, and between the drill hole and the tap. It is especially effective for tapping trapezoidal screw threads with a coarse pitch.

案内付きタップ
TAP WITH PILOT GUIDE



用途
ボールねじのナットを加工するタップです。山形がボールねじになっており、工作機械の送りねじや自動車のパワーステアリングなどに使用します。

Applications
This tap is for processing nuts for ball screws. The round shape of the thread profile is used for the feed screw of machine tools and power steering systems for automobiles.

ボールねじタップ
TAP FOR BALL SCREW



用途
先端部にリーマ部をもち、リーマ加工とタップ加工を同時に行うタップです。リーマ部で下穴径を仕上げる方式と、タップ下穴とは別の部分の穴加工を行う方式のものがあります。

Applications
This tap can simultaneously ream and cut thread. The tool can be used either to finish a drill hole diameter or to make holes that are not for tapping.

リーマ付きタップ
TAP WITH REAMER

Pick up!

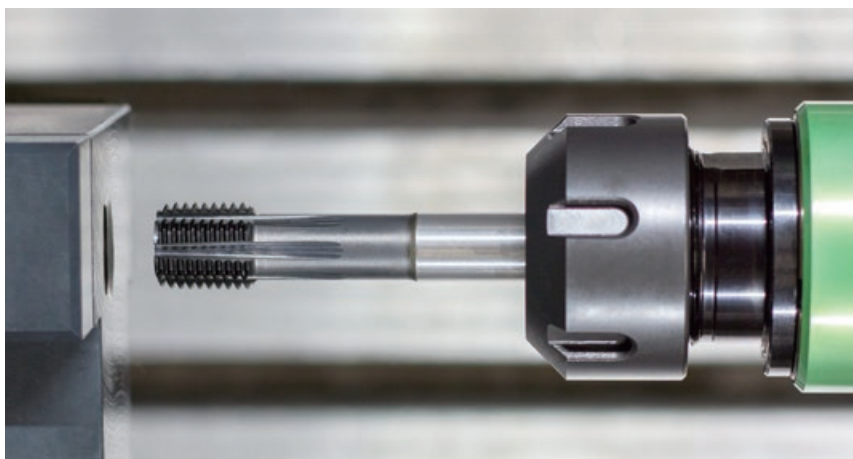
海外グループ会社のご紹介

BASS

TECHNIK FÜR GEWINDE

BASS GmbH(以下BASS社)は、ドイツにあるタップメーカーです

1947年の創業以来、ねじ切り工具の開発、生産、販売を中心に事業を展開してきました。2019年、オーエスジーは欧州市場における更なる受注力の強化のためBASS社をグループ会社に迎えました。BASS社は高品質な溝なしタップを製作することで世界的に知られており、自動車から医療、ナットの機械加工や風力発電タービンのメーカーなど、あらゆる分野の顧客に貢献します。



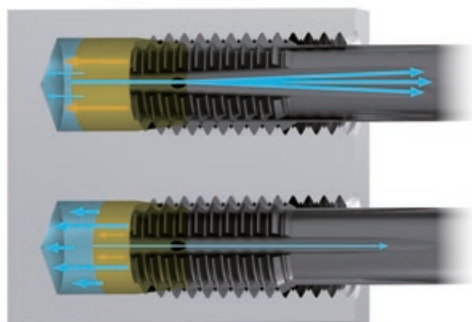
国際特許を取得したマルチグループを施した

BASS社製溝なしタップ

マルチグループとは

溝なしタップのねじ部に施された複数の油溝のことです。

溝なしタップ加工時のスラッジ(材料から生じる細かな粒子)の排出に有効で、MQL*では特に大きな効果を発揮します。



上：マルチグループ 下：従来の油溝

溝なしタップは切りくずを出さずにねじ山を成形するため、切削タップと比べ工具寿命が長く、深穴においても信頼性の高い加工を行うことができます。

しかし、MQLでは加工の際に生じるスラッジが、加工面の悪化やタップの異常摩耗といった悪影響を及ぼす事例が報告されています。

マルチグループを採用することで

従来の油溝では圧縮されていた穴の中の空気(青色で表示)をより早く排出でき、潤滑油剤成分(黄色で表示)をより効果的に保つことができます。

結果

工具寿命が30%改善されタップ加工の信頼性が飛躍的に向上します。

BASS社の優れた技術力

電球の締結に使われる丸ねじや、鋸刃形状のバットレスねじ、送りねじに用いられる台形ねじなどの特殊なねじを溝なしタップで加工できます。これらは、一般的に溝なしタップでの加工が難しいとされており、短い工具寿命や突発的な切りくずトラブルのリスクを負っても切削タップでの加工を選択せざるを得ませんでした。溝なしタップ加工の場合、ねじ山の山頂には塑性変形で形成されたねじの特徴である割れこみができますが、ねじの強度や嵌め合わせに影響を与えるものではありません。採用したお客様からは高い評価を得ています。

BASS社の溝なしタップによって加工された特殊ねじ



BASS社の多様な製品群



ドイツ、ニーダーシュテッテンにあるBASS社の本社



工場内部。敷地面積は約6,500m²



BASS社の技術を
試してみたい

もう少し詳しい
話が聞きたい

当社営業へお問い合わせ下さい。

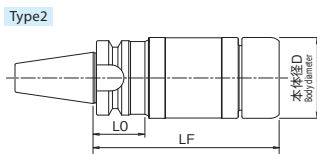
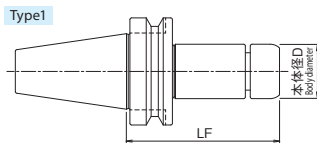


シンクロマスター
SynchroMaster価格は当社営業までお問合わせ下さい
Contact your local OSG sales representative for information regarding pricing

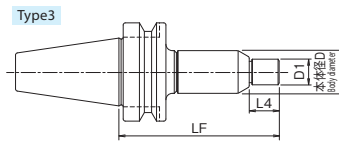
SynchroMaster

同期送り機構付き機械でご使用下さい。
Please use a machine with synchronous feed capability.

BTシャンクホルダ BT Shank Holder



WBT-AHO・Aシャンクホルダ WBT-AHO・A Shank Holder



BTシャンクホルダ BT Shank Holder

単位:mm Unit:mm

ツール No. EDP No.	呼び Designation	LF	形状 Type	L0	L4	本体径 D Body diameter	キャップ径 D1 Nut diameter	重量 (kg)	ホルダサイズ Holder Size	適用コレット Applicable Collet	タップサイズ Tap Size
76900	BT30-SMH8-75	75	3	—	14	20	12	0.5	SMH8	ER8GH ^{注1} ER8GHC	M1~M3.5
76901	BT40-SMH8-80	80	3	—	—	—	—	1.1	—	—	—
79910	BT30-SMH16-90	90	1	—	—	—	—	0.7	—	—	—
79962	BT30-SMH16-120	120	1	—	—	—	—	0.9	—	—	—
79911	BT40-SMH16-90	90	1	—	—	32	—	1.2	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3~M12 PT 1/16, PT 1/8
79963	BT40-SMH16-120	120	1	—	—	—	—	1.4	—	—	—
79927	BT50-SMH16-105	105	1	—	—	—	—	3.8	—	—	—
79964	BT50-SMH16-150	150	1	—	—	—	—	4.1	—	—	—
79966	BT30-SMH32-120	120	2	37	—	50	—	1.4	SMH32	ER32GH ER32GHC	M10~M20 ^{注2} PT 1/16~PT 3/8
79967	BT40-SMH32-120	120	1	—	—	—	—	1.9	—	—	—
79968	BT50-SMH32-125	125	1	—	—	—	—	4.4	—	—	—

注1: ER8GH-5は使用できません。

注2: 切削タップ汎用加工の場合はM10~M20を推奨します。高硬度材や盛上げタップの場合はM10~M16を推奨します。

Note 1: ER8GH-5 cannot be used.

Note 2: M10 to M20 is recommended for general-purpose cutting taps. M10 to M16 is recommended for high-hardness materials and forming taps.

WBT-AHO・A(二面拘束BT)シャンクホルダ WBT-AHO・A (Dual-Contact BT) Shank Holder

単位:mm Unit:mm

ツール No. EDP No.	呼び Designation	LF	形状 Type	L4	本体径 D Body diameter	キャップ径 D1 Nut diameter	重量 (kg)	ホルダサイズ Holder Size	適用コレット Applicable Collet	タップサイズ Tap Size
76902	WBT-AHO30A-SMH8-75	75	3	14	20	12	0.4	SMH8	ER8GH ^{注3} ER8GHC	M1~M3.5
79937	WBT-AHO30A-SMH16-90	90	1	—	32	—	0.6	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3~M12 PT 1/16, PT 1/8
79938	WBT-AHO40A-SMH16-90	90	—	—	—	—	1.1	—	—	—

1. WBT-AHO・AシャンクにはBTシャンク用プルスタッドをそのままお使い下さい。

センタースルークーラントを使用する場合は、センタースルークーラント対応のプルスタッドが必要です。

2. 旧AHOシャンク (WBT-AHO30-SMH8-75、WBT-AHO30-SMH16-90、WBT-AHO40-SMH16-90) 専用のクーラントパイプ付きプルスタッドはクーラントパイプを取り外してお使い下さい。

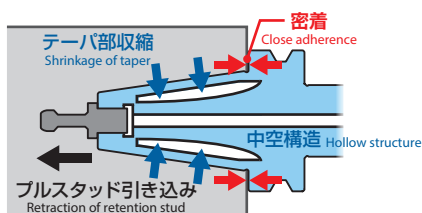
1. Please use the BT shank retention stud for the WBT-AHO・A shank. When using center-through coolant, a retention stud compatible with center-through coolant is required.

2. Remove the coolant pipe before use for retention studs with a coolant pipe that are dedicated to the old AHO shank (WBT-AHO30-SMH8-75, WBT-AHO30-SMH16-90, WBT-AHO40-SMH16-90).

注3: ER8GH-5は使用できません。

Note 3: ER8GH-5 cannot be used.

■ AHO・Aの特長 Features of AHO・A (AHO・A : Accurate Hollow)



・中空構造による軽量化

Lightweight with hollow structure

・プルスタッドの引き込みによりテーパ部が収縮し、端面密着
Taper shrinkage occurs by the retraction of the retention stud, causing the end surfaces to adhere tightly

※シンクロタップには同期送り機構付き機械+固定式ホルダの組み合わせを推奨

*Synchro Tap is recommended to be used in combination with a solid holder and machine with synchronous feed mechanism

機械 Machine	ホルダ Holder	タップ (例) Tap (example)	推奨 Recommendation
同期送り 機構付き機械 Machine with synchronous feed mechanism	SynchroMaster	Aタップ (A-SFT、A-POT) A-Tap Forming tap	◎
		汎用タップ General purpose tap (EX-SFT、TIN-POT)	○
		シンクロタップ Synchro tap (HS-SFT、US-AL-RFT)	—※

◎ : Best ○ : Good

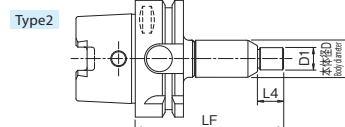
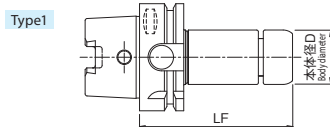
■ コレット、スパナは別途ご注文下さい。 The collet and spanner are sold separately. ■ 部品はp.840をご参照下さい。 See p.840 for accessories.

■ 対応タップサイズはp.841~842の対応タップサイズ欄を参照下さい。 For corresponding tap size, please refer to the "corresponding tap size" column on p.841~842.

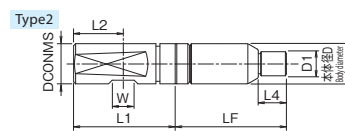
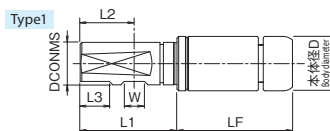
同期送り機構付き機械でご使用下さい。
Please use a machine with synchronous feed capability.



HSKシャंकホルダ HSK Shank Holder



STシャंकホルダ ST Shank Holder



HSKシャंकホルダ HSK Shank Holder

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	LF	形状 Type	L4	本体径D Body diameter	キャップ径D1 Nut diameter	重量 (kg)	ホルダサイズ Holder Size	適用コレット Applicable Collet	タップサイズ Tap Size
76903	HSK63A-SMH8-80	80	2	14	20	12	0.8	SMH8	ER8GH ^{注4} ER8GHC	M1~M3.5
79912 ^{注5} 79913 ^{注5}	HSK40A-SMH16-85	85	1	—	32	—	0.5	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3~M12 PT 1/16, PT 1/8
79965	HSK63A-SMH16-120	120					0.9 1.1			
79969	HSK63A-SMH32-108	108	1	—	50	—	1.5	SMH32	ER32GH ^{注6} ER32GHC	M10~M20 ^{注6} PT 1/4~PT 3/8

1. クーラントホースは付属しています。

1. Coolant hose is included.

注4: ER8GH-5は使用できません。

注5: HSK40Aはマニュアルクランプ穴が開いていません。

注6: 切削タップ汎用加工の場合はM10~M20を推奨します。高硬度材や盛上げタップの場合はM10~M16を推奨します。

Note 4: ER8GH-5 cannot be used.

Note 5: The HSK40A does not have manual clamp holes.

Note 6: M10 to M20 is recommended for general-purpose cutting taps. M10 to M16 is recommended for high-hardness materials and forming taps.

STシャंकホルダ (DIN1835B + E) ST Shank Holder

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	LF	形状 Type	L1	L2	L3	L4	シャंक径 DCONMS	W	本体径D Body diameter	キャップ径D1 Nut diameter	重量 (kg)	ホルダサイズ Holder Size	適用コレット Applicable Collet	タップサイズ Tap Size
76904 ^{注7}	ST20D-SMH8-55	55	2	51	25	—	14	20	11	20	12	0.2	SMH8	ER8GH ^{注8} ER8GHC	M1~M3.5
79924 ^{注7}	ST20D-SMH16-68	68	1	51	25	—	—	20	11	32	—	0.4	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3~M12 PT 1/16, PT 1/8
79925	ST25D-SMH16-68	68		57	32	17	—	25	12	—	—	0.5			

注7: ST20DはL3フラット部はありません。

注8: ER8GH-5は使用できません。

Note 7: The ST20D does not include the L3 flat section.

Note 8: ER8GH-5 cannot be used.

シンクロマスター
SynchroMaster

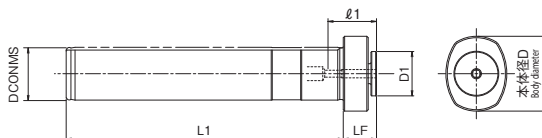
SynchroMaster



価格は当社営業までお問い合わせ下さい
Contact your local OSG sales representative for information regarding pricing

同期送り機構付き機械でご使用下さい。
Please use a machine with synchronous feed capability.

クイックチェンジタイプ Quick-change type



CNC自動旋盤用クイックチェンジタイプ Quick-change type for CNC sliding head lathes

単位:mm Unit:mm

ツール No. EDP No.	呼び Designation	LF	L1	φ1	シャンク径 DCONMS	本体径 D Body diameter	キャップ径 D1 Nut diameter	重量 (kg)	タップサイズ Tap Size
※ 79942	ST19.05L-SMH-3-2.5-100	12	100	17.5※	19.05	27	16	0.3	M1~M2.6
※ 79943	ST20L-SMH-3-2.5-100	12			20			0.3	
※ 79944	ST22L-SMH-3-2.5-100	12			22			0.4	

※ φ1 は参考値です。ホルダ端面からの工具突出し長さは使用前にご確認下さい。
* φ1 is a reference value. Please check the tool protrusion length from the holder end face before use.

※= NEW SIZES

1. クイックチェンジタイプはコレット、スパナなしで使用可能です。

2. センタースルーには対応していません。

1. Quick-change type can be used without collet or wrench.

2. Not compatible with center-through coolant.

クイックチェンジタイプ

Quick-change type

コレット、スパナ不要。
機上で簡単に工具交換可能。

No collet or wrench required. Tools can be easily replaced on the machine.

CNC自動旋盤用ホルダの詳しい使用方法は
取扱説明書にてご確認ください。

Refer to the operation manual for detailed instructions on
holder usage for CNC sliding head lathes.

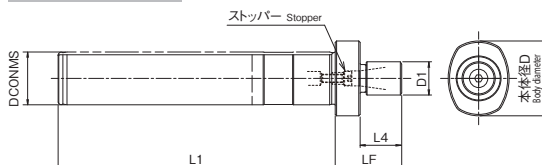


■ コレット、スパナは別途ご注文下さい。 The collet and spanner are sold separately. ■ 部品はp.840をご参照下さい。 See p.840 for accessories.
■ 対応タップサイズはp.841~842の対応タップサイズ欄を参照下さい。 For corresponding tap size, please refer to the "corresponding tap size" column on p.841~842.

同期送り機構付き機械でご使用下さい。
Please use a machine with synchronous feed capability.



コレットタイプ Collet type



CNC自動旋盤用コレットタイプ Collet type for CNC sliding head lathes

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	LF	L1	L4	シャンク径 DCONMS	本体径 D Body diameter	キャップ径 D1 Nut diameter	重量 (kg)	ホルダサイズ Holder Size	適用コレット Applicable Collet	タップサイズ Tap Size
※ 79939	ST19.05L-SMH8-100	24	100	15	19.05	27	12	0.3	SMH8	ER8GH	M1～M4.5
※ 79940	ST20L-SMH8-100	24			20			0.4			
※ 79941	ST22L-SMH8-100	24			22			0.4			

- M4、M4.5のタップをご使用頂く場合はホルダ内部のストッパを取り外し、ホルダの角穴にタップ角部を挿入した状態でご使用下さい。 ※= NEW SIZES
 - ストッパは六角レンチ(呼び2.5)で着脱可能です。六角レンチは付属していません。
 - センタースルーには対応していません。
- When using M4 or M4.5 taps, remove the stopper inside the holder and insert the tap's square section into the holder's square hole before use.
 - The stopper can be attached or removed with a hex wrench (size 2.5). Hex wrench is not included.
 - Not compatible with center-through coolant.

コレットタイプ

Collet type

コレットを交換することでM1～M4.5までの
タップが使用可能。

By changing the collet, taps from M1 to M4.5 can be used.

CNC自動旋盤用ホルダの詳しい使用方法是
取扱説明書にてご確認ください。

Refer to the operation manual for detailed instructions on
holder usage for CNC sliding head lathes.



シンクロマスター
SynchroMaster

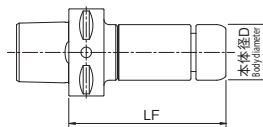
SynchroMaster



価格は当社営業までお問い合わせ下さい
Contact your local OSG sales representative for information regarding pricing

同期送り機構付き機械でご使用下さい。
Please use a machine with synchronous feed capability.

ポリゴンテーパシャンクホルダ Polygon Taper Shank Holder



ポリゴンテーパシャンクホルダ Polygon Taper Shank Holder

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	LF	本体径 D Body diameter	重量 (kg)	ホルダサイズ Holder Size	適用コレット Applicable Collet	タップサイズ Tap Size
※ 79994	C4-SMH16-90A	90	32	0.7	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3～M12 PT 1/16, PT 1/8
※ 79995	C5-SMH16-90A	90		0.8			
※ 79996	C6-SMH16-90A	90		1.1			
※ 79997	C5-SMH32-120A	120	50	1.6	SMH32	ER32GH ER32GHC	M10～M20 ^{注9} PT 1/4～PT 3/8
※ 79998	C6-SMH32-120A	120		1.9			

1. クーラントホースは付属していません。機械メーカー様が推奨している場合、別途ご購入下さい。

※=NEW SIZES

注9: 切削タップ汎用加工の場合はM10～M20を推奨します。高硬度材や盛上げタップの場合はM10～M16を推奨します。

1. Coolant hose is not included. If recommended by the machine manufacturer, please purchase it separately.

Note 9: M10 to M20 is recommended for general-purpose cutting taps. M10 to M16 is recommended for high-hardness materials and forming taps.

ポリゴンテーパシャンクホルダ専用部品 Accessories for Polygon Taper Shank Holder

クーラントホース Coolant hose	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	シャンクサイズ Shank Size
	*	CL-C4	C4
	*	CL-C5	C5
	*	CL-C6	C6

・*印は取り寄せ対応となります。
Tools marked * are special order products.

クーラントホース専用レンチ Wrench for Coolant hose	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	シャンクサイズ Shank Size
	*	CLG-C4	C4
	*	CLG-C5	C5
	*	CLG-C6	C6

・クーラントホース専用のレンチとなります。レンチは別途ご購入下さい。
Dedicated wrench for coolant hoses. Sold separately.

■ コレット、スパナは別途ご注文下さい。The collet and spanner are sold separately.

■ 対応タップサイズはp.841～842の対応タップサイズ欄を参照下さい。For corresponding tap size, please refer to the "corresponding tap size" column on p.841～842.

部品 Accessories

キャップ Nut	ツール No. EDP No.	呼び Designation	適用ホルダサイズ Applicable Holder Size
	76909	ERP-8T	SMH8
	79922	ERP-16T	SMH16
	79992	ERP-32T	SMH32

スパナ Spanner	ツール No. EDP No.	呼び Designation	適用ホルダサイズ Applicable Holder Size
	76910	S-8E	SMH8
	79923	FKT-32L	SMH16
	79993	FKT-50L	SMH32

・トルククレンチ(取り寄せ対応)もご用意しております。詳細は当社営業までお問合せ下さい。
Sold separately. Please contact your sales representative for details.



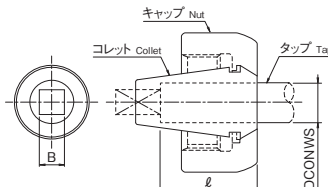
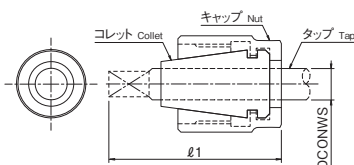
シンクロマスター SynchroMaster

SynchroMaster

専用コレット Collet

SMH8

SMH16, SMH32



SMH8用 For SMH8

単位:mm Unit:mm

	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	タップシャンク径 DCONWS	L1		対応タップサイズ Corresponding Tap Size		標準締付けトルク Standard Tightening Torque
				BT・WBT・ HSK・ST	CNC自動旋盤用 For sliding head lathes	旧 JIS Old JIS	エンドミルシャンク End Mill Shank	
ER8GH 外部給油用 For external coolant supply	76905	ER8GH-3	3	23	18	M1～M2.6	—	5～7N・m
	76907	ER8GH-4	4	23	18	M3, M3.5	M3	
	※ 79945	ER8GH-5	5	—	23.5	M4, M4.5	—	
ER8GHC コレット スルー用 For collet- through	76906	ER8GHC-3	3	23	—	M1～M2.6	—	5～7N・m
	76908	ER8GHC-4	4	23	—	M3, M3.5	M3	

- SMH8はコレットスルーのみ対応し、センタースルーは非対応です。
- ご使用になるタップの各寸法を確認の上、正しいコレットを選定下さい。
- 締付けトルクは、トルクレンチなどで確認下さい。
- コレットの径長さに以上タップのシャンク部を差し込んで下さい(図1)。
- タップシャンク角部はコレットでつかまないと下さい。
- ER8 コレットには角穴がないため、コレットの破損、把握力低下、精度低下の原因になります(図1)。
- タップの切れ刃部はコレットでつかまないと下さい。精度低下の原因になります(図1)。
- コレットスルー使用時はホルダの奥にタップを突き当てないで下さい。
- 流路がふさがりクーラントを正常に吐出できなくなります(図2)。
- クーラント圧は7MPa以下でご使用下さい。
- CNC 自動旋盤用ホルダにはストッパーが付いているため、タップサイズによりL1の寸法が異なります。
- ER8GH-5はCNC自動旋盤用コレットタイプ専用です。他のSynchroMasterでは使用できません。

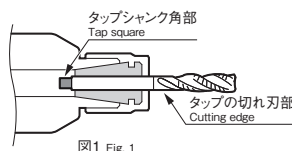


図1 Fig. 1

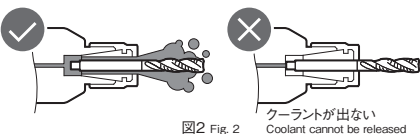


図2 Fig. 2

- SMH8 only supports collet-through, not center-through.
- Select the appropriate collet after confirming the dimensions of the tap to be used.
- Please confirm the tightening torque with a torque spanner or similar tool.
- Insert the shank of the tap beyond the collet's inner diameter length (Fig. 1).
- Do not chuck the tap shank square with the collet.
- The ER8 collet does not have a square hole, which can cause damage to the collet, reduce chucking force, and reduce accuracy (Fig. 1).
- Do not chuck the cutting edge of flute to the tap. This may decrease the accuracy (Fig. 1).
- When using the collet-through coolant, do not insert the tap to the end of the holder bore. It will block the coolant path and coolant will not be dispensed properly (Fig. 2).
- Use coolant pressure under 7MPa.
- Holders for CNC sliding head lathes include a stopper, so the L1 dimension varies depending on the tap size.
- ER8GH-5 is exclusively for collet type holders for CNC sliding head lathes. It cannot be used with other SynchroMaster models.

■コレット選定表 Collet Selection Table

機械 Machine	タップ油穴 Tap Oil Hole	コレット Collet
内部給油(センタースルー) Internal coolant supply (center-through)	有り Yes	GHタイプ [※] GH Type
内部給油(コレットスルー) Internal coolant supply (collet-through)	無し None	GHCタイプ GHC Type
外部給油 External coolant supply	無し None	GHタイプ GH Type

※ ER8GHはセンタースルーに対応していません
ER8GH does not support center-through

SMH16用 For SMH16

単位:mm Unit:mm

	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	タップシャンク径 DCONWS	四角部 B	φ	対応タップサイズ Corresponding Tap Size		標準締付けトルク Standard Tightening Torque
						旧 JIS Old JIS	エンドミルシャンク End Mill Shank	
ER16GH センター スルー・ 外部給油用 For center- through and external coolant supply	79914	ER16GH - 4 - 3.2	4	3.2	15	M3	M3	30~35N・m
	79915	ER16GH - 5 - 4	5	4	18	M4	—	
	79916	ER16GH - 5.5- 4.5	5.5	4.5	18	M5	—	
	79917	ER16GH - 6 - 4.5	6	4.5	18	M6	M4、M5、M6	
	79918	ER16GH - 6.2- 5	6.2	5	18	M8	—	45~50N・m
	79919	ER16GH - 7 - 5.5	7	5.5	18	M10	—	
	79920	ER16GH - 8 - 6	8	6	22	PT 1/16、PT 1/8	M8、M10	
	79921	ER16GH - 8.5- 6.5	8.5	6.5	22	M12	—	
ER16GHC コレット スルー用 For collet- through	79929	ER16GHC - 4 - 3.2	4	3.2	15	M3	M3	30~35N・m
	79930	ER16GHC - 5 - 4	5	4	18	M4	—	
	79931	ER16GHC - 5.5- 4.5	5.5	4.5	18	M5	—	
	79932	ER16GHC - 6 - 4.5	6	4.5	18	M6	M4、M5、M6	
	79933	ER16GHC - 6.2- 5	6.2	5	18	M8	—	45~50N・m
	79934	ER16GHC - 7 - 5.5	7	5.5	18	M10	—	
	79935	ER16GHC - 8 - 6	8	6	22	PT 1/16、PT 1/8	M8、M10	
	79936	ER16GHC - 8.5- 6.5	8.5	6.5	22	M12	—	

SMH32用 For SMH32

単位:mm Unit:mm

	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	タップシャンク径 DCONWS	四角部 B	φ	対応タップサイズ Corresponding Tap Size		標準締付けトルク Standard Tightening Torque
						旧 JIS Old JIS	エンドミルシャンク End Mill Shank	
ER32GH センター スルー・ 外部給油用 For center- through and external coolant supply	79970	ER32GH - 7 - 5.5	7	5.5	18	M10	—	100~105N・m
	79971	ER32GH - 8 - 6	8	6	22	PT 1/16、PT 1/8	M8、M10	
	79972	ER32GH - 8.5 - 6.5	8.5	6.5	22	M12	—	
	79973	ER32GH - 10 - 8	10	8	25	—	M12	
	79974	ER32GH - 10.5 - 8	10.5	8	25	M14	—	
	79975	ER32GH - 11 - 9	11	9	25	PT 1/4	—	
	79976	ER32GH - 12 - 9	12	9	25	—	M14	
	79977	ER32GH - 12.5 - 10	12.5	10	25	M16	—	
	79978	ER32GH - 14 - 11.2	14	11.2	25	M18、PT 3/8	—	
	79979	ER32GH - 15 - 12	15	12	25	M20	—	
ER32GHC コレット スルー用 For collet- through	79980	ER32GH - 16 - 12	16	12	25	—	M16、M20	100~105N・m
	79981	ER32GHC - 7 - 5.5	7	5.5	18	M10	—	
	79982	ER32GHC - 8 - 6	8	6	22	PT 1/16、PT 1/8	M8、M10	
	79983	ER32GHC - 8.5 - 6.5	8.5	6.5	22	M12	—	
	79984	ER32GHC - 10 - 8	10	8	25	—	M12	
	79985	ER32GHC - 10.5 - 8	10.5	8	25	M14	—	
	79986	ER32GHC - 11 - 9	11	9	25	PT 1/4	—	
	79987	ER32GHC - 12 - 9	12	9	25	—	M14	
	79988	ER32GHC - 12.5 - 10	12.5	10	25	M16	—	
	79989	ER32GHC - 14 - 11.2	14	11.2	25	M18、PT 3/8	—	
	79990	ER32GHC - 15 - 12	15	12	25	M20	—	
	79991	ER32GHC - 16 - 12	16	12	25	—	M16、M20	

1. センタースルー及びコレットスルー使用時はコレットの角穴奥にタップが突き当たるまで挿入して下さい。
タップ挿入長が短いとクーラント漏れの原因になります。
2. ご使用になるタップの各寸法を確認の上、正しいコレットを選定下さい。
3. 締付けトルクは、トルクレンチなどで確認下さい。
4. 管用タップを使用する場合はAタップもしくはロングシャンク形状のタップをご使用下さい。
5. 切削タップ汎用加工の場合はM10~M20を推奨します。
高硬度材や盛上げタップの場合はM10~M16を推奨します。
6. SMH16のGHCタイプコレットを使用する際はプリセットスクリーをホルダの一番奥まで
ねじ込んだ状態でご使用下さい(図3)。
7. クーラント圧は7MPa以下でご使用下さい。

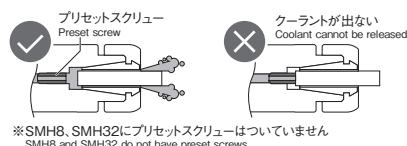


図3 Fig. 3

1. For center-through and collet-through coolant systems, please insert the tool all the way to the back of the collet. Coolant leakage may occur if the tool insertion length is too short.
2. Select the appropriate collet after confirming the dimensions of the tap to be used.
3. Please confirm the tightening torque with a torque spanner or similar tool.
4. When using pipe taps, please use A-Taps or long shank taps.
5. M10 to M20 is recommended for general-purpose cutting taps. M10 to M16 is recommended for high-hardness materials and forming taps.
6. When using the SMH16 GHC type collet, make sure that the preset screw is screwed all the way into the holder (Fig. 3).
7. Use coolant pressure under 7MPa.

OH精度について OH LIMIT

OSG用途別タップは、所定のめねじ精度を満足していただくために、階段式に精度が設定されており、作業条件に合わせて選定できるよう、独特のOH精度方式を採用しております。

OSG applies a unique system of tap pitch diameter limits. We call it the OH Limit System. Using the step method, you can select the best tap pitch diameter limits to match your work conditions.

OH 精度 OH LIMIT

研削仕上げのタップのほとんどに適用しており、JIS2級と同等もしくは同等以上の精度を特長とし、ピッチによりつぎのように有効径精度を区分しています。

Most of OSG'S ground finished taps use this limit system. The limits are calculated as follows.

1. $P \leq 0.6$ (40山以上) のもの $P \leq 0.6$ (T.P.I. ≥ 40)

上の許容差: $0.010 + 0.015 \times n$ upper limit: $0.010 + 0.015 \times n$

下の許容差: 上の許容差 -0.015 lower limit: (upper limit) -0.015

単位: mm Unit: mm (n=OH番号) (n=OH number)

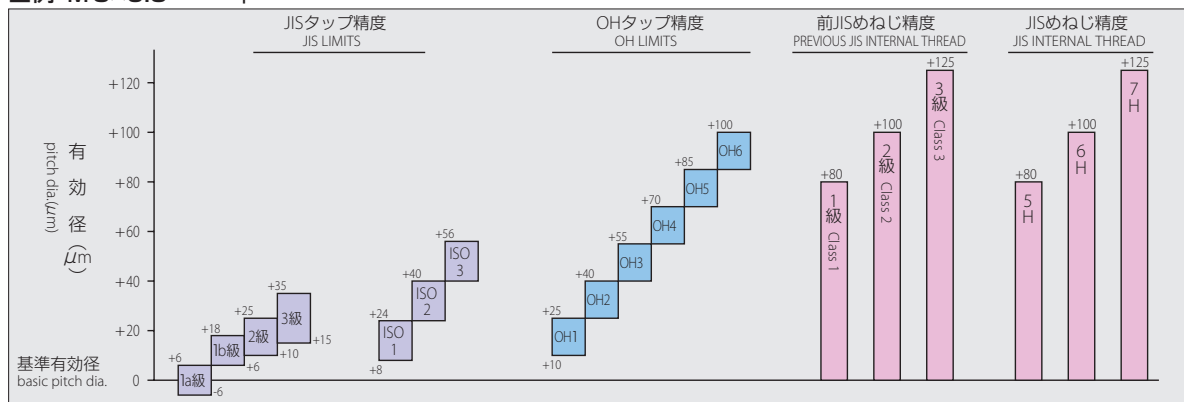
2. $P \geq 0.7$ (36山以下) のもの $P \geq 0.7$ (T.P.I. ≤ 36)

上の許容差: $0.020 \times n$ upper limit: $0.020 \times n$

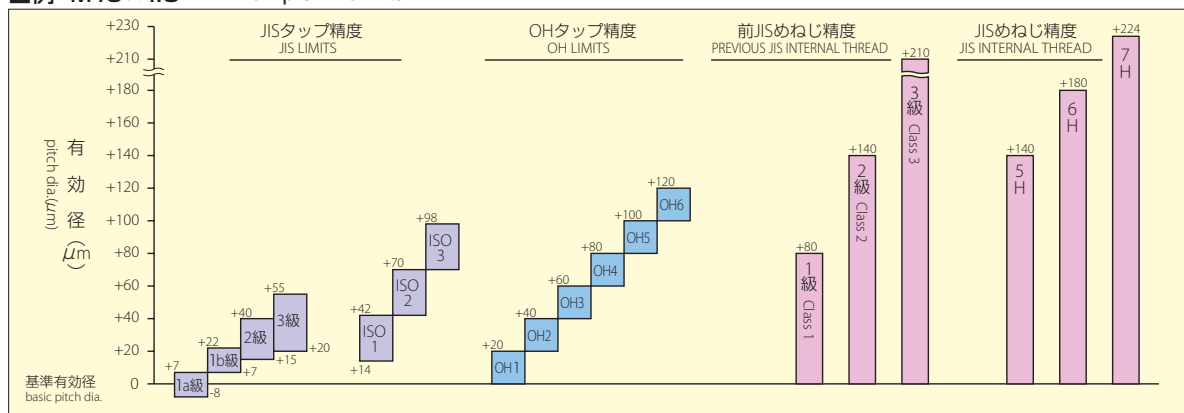
下の許容差: 上の許容差 -0.020 lower limit: (upper limit) -0.020

単位: mm Unit: mm (n=OH番号) (n=OH number)

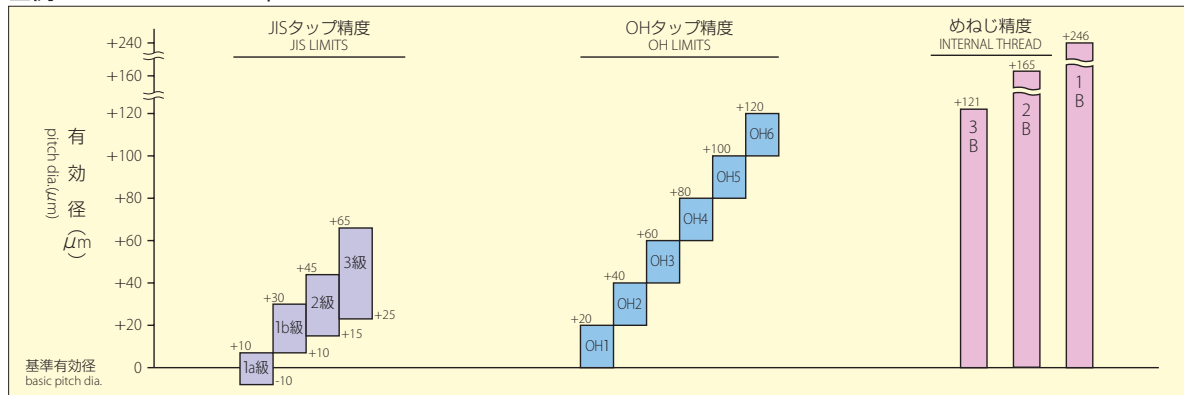
■例 M3×0.5 Example M3×0.5



■例 M10×1.5 Example M10×1.5



■例 1/2-13UNC Example 1/2-13UNC



RH精度について RH LIMIT

OSG溝なしタップシリーズ（ニューロールトップ、ハイロールトップ）は、塑性変形によりめねじを加工するため、切削タップと異なった厳しい下穴管理が必要となり、それに従いタップの精度も厳しくしてあります。OSGでは、公差 $12.7\mu\text{m}$ ($0.0005''$)の階段状の精度を採用しております。

OSG's fluteless taps (NRT, HRT) are described by the RH Limit system. The limits are established in increments of $12.7\mu\text{m}$.

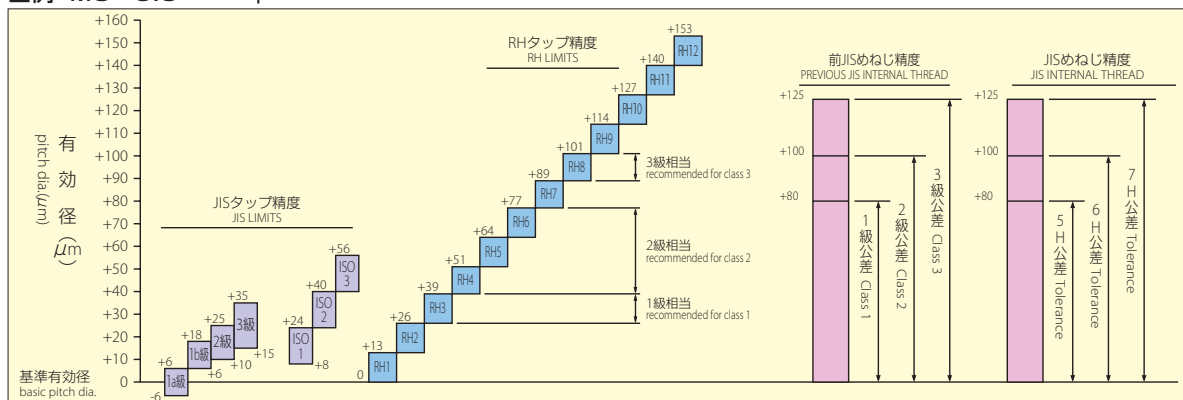
RH 精度 RH LIMIT

上の許容差: $0.0127 \times n$ upper limit: $0.0127 \times n$

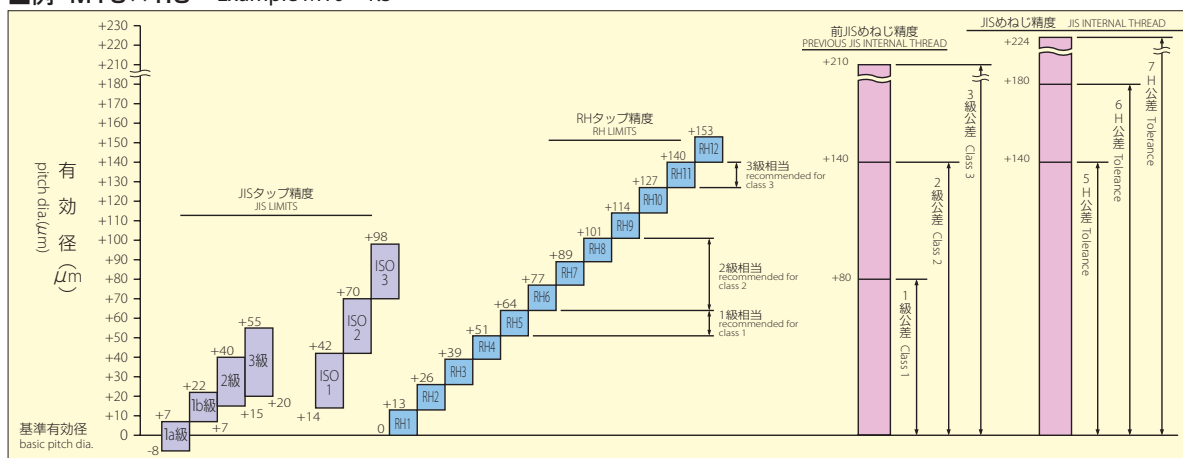
下の許容差: 上の許容差 - 0.0127 lower limit: $0.0127 \times n - 0.0127$

単位: mm Unit: mm (n=RH 番号) (n=RH number)

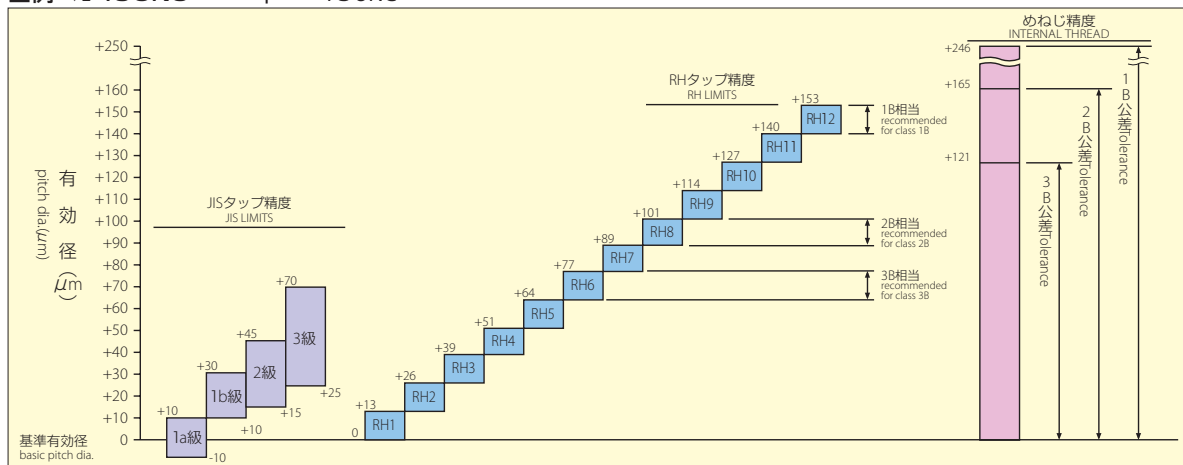
■例 M3×0.5 Example M3×0.5



■例 M10×1.5 Example M10×1.5



■例 1/2-13UNC Example 1/2-13UNC



ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

TAP LIMIT AND
DRILL HOLE SIZE
精度と
下穴径

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
めねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
センター
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

■ A-SFT・A-LT-SFT (～ M24、2.5P)			05101520304050607075															切削速度 (m/min) Cutting Speed	
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		5－15			15－50										50－75			
合金鋼 Alloy Steel	SCM		5－10		10－15	15－30													
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400		5－20 ^(*)																
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420		5－10		10－15														
アルミニウム Aluminum	AC ADC		5－50																
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast iron	FCD		5－50																

■ A-SFT (～ M24、ショートチャンファ 1.5P・1P Short Chamfer)・A-SFT HL・A-LT-SFT HL			05101520304050607075															切削速度 (m/min) Cutting Speed	
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		3－15			15－30													
合金鋼 Alloy Steel	SCM		3－8 ^(*)																
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400		3－20 ^(*)																
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420		3－8 ^(*)																
アルミニウム Aluminum	AC ADC		3－30 ^(*)																
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast iron	FCD		3－15																

■ A-SFT (M27 ～、2.5P)・A-SFT(U)・A-SPT(G)			05101520304050607075															切削速度 (m/min) Cutting Speed
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		3－8		8－15													
合金鋼 Alloy Steel	SCM		3－8		8－15													
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400		3－15 ^(*)															
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420		3－8															
アルミニウム Aluminum	AC ADC		3－20															
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast iron	FCD		3－15															

■ A-SFT・A-LT-SFT (エンドミルシャンク End Mill Shank)			05101520304050607075															切削速度 (m/min) Cutting Speed	
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		5－15			15－50										50－75			
合金鋼 Alloy Steel	SCM		5－10		10－15	15－30													
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400		5－20 ^(*)																
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420		5－10		10－15														
アルミニウム Aluminum	AC ADC		5－50																
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast iron	FCD		5－75																

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

再研磨・再コーティングを 一貫対応

Coherent support system for tool reconditioning



総合工具メーカーとしてオーエスジーが長年培ってきた工具設計のノウハウとコーティング技術を最大限に活かし新品同様の切削性能と工具寿命を実現します。

オーエスジーでは再研磨・再コーティングを当社グループ会社で対応するため一括で受け入れ可能です。

As a comprehensive cutting tool manufacturer with tool design and coating technology know-how cultivated over many years, OSG is capable of restoring used tools to like-new condition. Tool reconditioning is handled by OSG group companies with a coherent support system to enable a seamless process.

再研磨・再コーティングの
詳細はこちら
Scan for details on tool
reconditioning



再研磨・再コーティングは環境に優しい取り組みです

Tool reconditioning promotes resource conservation and is environmentally friendly

使用できなくなった工具を蘇らせ再使用することは、
省資源化と地球環境の保護活動への貢献につながります。

Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.



切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

■ A-TPT・A-S-TPT・A-SPT(Rp・NPS)

		切削速度 (m/min) Cutting Speed																
		0	5	10	15	20	30	40	50	60	70	75						
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C	2-5		5-10														
合金鋼 Alloy Steel	SCM	2-5 ^(*)																
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400	2-5		5-10														
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	2-5																
アルミニウム Aluminum	AC ADC	2-5		5-10														
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast iron	FCD	2-5																

■ A-POT・A-LT-POT

		0	5	10	15	20	30	40	50	60	70	75
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C		5－15		15－50					50－75		
合金鋼 Alloy Steel	SCM		5－10		10－30		30－50					
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400		5－15		15－50					50－75		
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420		5－15		15－30							
アルミニウム Aluminum	AC ADC		5－50									
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast iron	FCD		5－50									

■ A-POT・A-LT-POT (エンドミルシャンク End Mill Shank)

		切削速度 (m/min) Cutting Speed																												
		0	5	10	15	20	30	40	50	60	70	75																		
中・高炭素鋼 Medium Carbon Steel High Carbon Steel	S45C	5－15			15－75																									
合金鋼 Alloy Steel	SCM	5－10		10－30				30－50																						
一般構造用鋼 Mild Steel	SS400	5－15			15－50						50－75																			
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	5－15			15－30																									
アルミニウム Aluminum	AC ADC	5－50																												
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast iron	FCD	5－75																												

推奨領域 Advisable 加工可能領域 Possible

1. 切削速度は、実際の加工状態を確認した上で選定下さい。
 2. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
 3. 切削油剤の状態により、十分な性能が発揮できない場合があります。
 4. エンドミルシャンク品はコレットホルダ、ミーリングホルダなどに対応して
いますが、まわり止め付きホルダをご使用下さい。
- (*) 加工領域にご注意下さい。

1. Cutting speed should be adjusted according to the machining conditions.
 2. The indicated speeds and feeds are for tapping with water-soluble oil.
 3. Depending on the coolant condition, it may not show a good results.
 4. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling
holder and etc., use a holder with a detent.
- (*) Please set cutting speed carefully.

■ A-CSF・A-CHT

被削材 Work Material	鋳鉄、ダクタイル鋳鉄、アルミ (AC, ADC) Cast Iron, Ductile Cast Iron, Aluminum	
給油方式 Type of Lubricant Supply	外部給油 External	内部給油 Internal
切削速度 Cutting Speed	5 ~ 15m/min	10 ~ 100m/min
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water-Soluble	
使用機械 Machine	マシニングセンタ (同期送り機構付き) Synchronized Machining Center	

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

P.545・P.546・P.546-1・P.546-2			A-XPf・A-OIL-XPf・A-LT-XPf				A-XPf A-OIL-XPf A-LT-XPf A-LT-DH-XPf		ねじ下穴加工用ドリル Drill for pilot holes					
被 削 材 Work Material			切削速度 Cutting Speed (m/min)											
			～ M12	M14 ～	ショートチャンファ Short Chamfer	～ M6			P.197 MRS-GDL	P.191 WX-MS-GDS	P.149 ADO-5D	P.156 ADO-10D	P.134 AD-2D	P.249 VPH-GDS
軟鋼・低炭素鋼・中炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel Medium Carbon Steel	C<0.45%		10～50	5～25	5～25	5～25		◎	—	◎	◎	◎	◎	○
高炭素鋼 High Carbon Steel	0.45%≦C		10～40	5～20	5～20	5～20		◎	—	○	◎	◎	◎	○
合金鋼 Alloy Steel	SCM		10～35	5～15	5～15	5～15		◎	—	○	◎	◎	○	○
調質鋼 Hardened Steel	25～35HRC		5～30	5～15	5～15	5～15		◎	—	—	◎	○	○	◎
鑄鋼 Cast Steel	SC		10～40	5～15	5～15	5～15		○	—	—	◎	◎	○	◎
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420		5～15	5～10	5～10	3～5		◎*1	◎	○	○	○	—	—
銅 Copper	Cu		10～30	5～20	5～15	5～15		◎	—	◎	—	—	—	—
黄銅・黄銅鑄物 Brass / Brass Casting	Bs・BsC		10～30	5～20	5～15	5～15		◎	—	◎	—	—	—	○
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	AL		20～50	10～30	10～25	10～25		◎	—	◎	—	—	—	—
アルミニウム合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	AC・ADC		20～50	10～30	10～25	10～25		◎	—	○	○	—	—	—
亜鉛合金鑄物 Zinc Alloy Casting	ZDC		10～30	5～15	5～15	5～15		◎	—	—	○	—	—	—

注：この切削条件基準表は、塩素フリー水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
※：ねじ下穴加工用ドリルについてはEX-SUSシリーズ、NEXUSシリーズをご利用下さい。
*1 不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

Note : The indicated speeds and feeds are for tapping with **chlorine-free water-soluble coolant**.
※ : For tap drill applications, use the EX-SUS series or NEXUS series.
*1 We recommend using non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid.

P.551			GRT					
被 削 材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)	GRT	ねじ下穴加工用ドリル Drill for pilot holes				
				P.197	P.191	P.149	P.134	P.249
				MRS-GDL	WX-MS-GDS	ADO-5D	AD-2D	VPH-GDS
軟鋼・低炭素鋼・中炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel Medium Carbon Steel	C<0.45%	15～40	◎	—	◎	◎	◎	○
高炭素鋼 High Carbon Steel	0.45%≦C	15～30	◎	—	○	◎	◎	○
合金鋼 Alloy Steel	SCM	15～30	◎	—	○	◎	○	○
調質鋼 Hardened Steel	25～35HRC	5～20	◎	—	—	◎	○	◎
鑄鋼 Cast Steel	SC	15～40	○	—	—	◎	○	◎
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	5～15	◎*1	◎	○	○	—	—
工具鋼 Tool Steel	SKD	5～15	◎	—	—	○	—	◎
銅 Copper	Cu	10～30	◎	—	◎	—	—	—
黄銅・黄銅鑄物 Brass / Brass Casting	Bs・BsC	10～30	◎	—	◎	—	—	○
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	AL	20～50	◎	—	◎	—	—	—
アルミニウム合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	AC・ADC	20～50	◎	—	○	○	—	—
亜鉛合金鑄物 Zinc Alloy Casting	ZDC	10～30	◎	—	—	○	—	—
チタン合金 Titanium Alloy	Ti-6Al-4V	3～10	◎*1	—	—	○	—	◎

注：この切削条件基準表は、塩素フリー水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
※：ねじ下穴加工用ドリルについてはEX-SUSシリーズ、NEXUSシリーズをご利用下さい。
*1 不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

Note : The indicated speeds and feeds are for tapping with **chlorine-free water-soluble coolant**.
※ : For tap drill applications, use the EX-SUS series or NEXUS series.
*1 We recommend using non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid.

切削速度と切削油剤 RECOMMENDED CUTTING SPEEDS AND LUBRICANTS

切削速度と切削油剤

RECOMMENDED CUTTING SPEEDS AND LUBRICANTS

切削速度は、タップの材質、種類、食付き山数、下穴形状、被削材及び切削油剤等使用条件により左右され、選択には十分注意をする必要があります。

又、切削油剤には潤滑、冷却、反溶着の3つの作用があり、これを切削油剤の三要素と呼びます。

タッピングの場合、非常に複雑な切削作用が行われるため、必ず切削油剤を十分にかけることをお奨めします。

This chart shows the recommended cutting speeds and cutting fluids. Tap material, type of tap, chamfer length, dimension of drill hole, work materials and cutting fluids are important factors for determining suitable cutting speed. Lubrication, cooling, capability and adhesion resistance are the three important factors effecting cutting fluid.

標準切削速度と適応切削油剤 ■ RECOMMENDED STANDARD CUTTING SPEEDS AND APPLICATION OF CUTTING FLUIDS

被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed(m/min)							切削油剤 Cutting Fluids			
		ハンドタップ ^{※1} Straight Fluted Tap ^{※1}	スパイラル タップ Spiral Fluted Tap	ポイントタップ ^{※1} Spiral Pointed Tap ^{※1}	超硬タップ ^{※1} Tungsten Carbide Tap ^{※1}	溝なし タップ Fluteless Tap	高速度シンクロ タップ High Speed Synchro Tap	管用タップ Pipe Thread Tap	不水溶性 Non-Water-Soluble	水溶性 Water-Soluble	セミ ドライ Semi-Dry	ドライ Dry
軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel	C0.25%以下 ≦ C0.25%	8～13	8～13	15～25	—	8～13	27～32	3～6	◎	○	—	—
中炭素鋼 Medium Carbon Steel	C0.25～0.45%	7～12	7～12	10～15	—	7～10	27～32	3～6	◎	○	—	—
高炭素鋼 High Carbon Steel	C0.45%以上 ≧ C0.45%	6～9	6～9	8～13	—	5～8	22～27	2～5	◎	○	—	—
合金鋼 Alloy Steel	SCM	7～12	7～12	10～15	—	5～8	22～27	2～5	◎	△	—	—
調質鋼 Hardened Steel	25～45HRC	3～5 (4～8)	3～5 (4～8)	4～6 (6～10)	—	—	—	2～5	◎	△	—	—
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS	4～7	5～8	8～13	—	5～10 ^{※2}	—	3～6	◎	○	—	—
析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Hardened Stainless Steel	SUS630 SUS631	3～5	3～5	4～6	—	—	—	2～5	◎	—	—	—
工具鋼 Tool Steel	SKD	6～9	6～9	7～10	—	—	—	2～5	◎	—	—	—
鋳鋼 Cast Steel	SC	6～11	6～11	10～15	—	—	17～22	2～5	◎	○	—	—
鋳鉄 Cast Iron	FC	10～15	—	—	10～20	—	—	2～5	◎	○	○	○
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD	7～12	7～12	10～20	10～20	—	—	4～8	◎	○	○	—
銅 Copper	Cu	6～9	6～11	7～12	10～20	7～12	27～32	2～5	○	○	—	—
黄銅・黄銅鋳物 Brass Brass Casting	Bs・BsC	10～15	10～20	15～25	15～25	7～12	27～32	5～10	○	○	○	○
青銅・青銅鋳物 Bronze Bronze Casting	PB・PBC	6～11	6～11	10～20	10～20	7～12	—	6～11	○	○	—	—
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	AL	10～20	10～20	15～25	—	7～12	100～300	5～10	◎	○	—	—
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	AC・ADC	10～15	10～15	15～20	10～20	12～20	80～300	10～15	◎	○	—	—
マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	MC	7～12	7～12	10～15	10～20	—	—	10～15	◎	○	—	—
亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	ZDC	7～12	7～12	10～15	10～20	7～12	27～100	10～15	◎	○	—	—
熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	ベークライト フェノールエポキシ Bakelite Phenol・Epoxy	10～20	—	—	15～25	—	—	5～10	—	○	○	○
熱可塑性プラスチック Thermo Plastic	塩化ビニール ナイロン Vinyl Chloride Nylon	10～20	10～15	10～20	10～20	—	27～32	5～10	—	○	—	—

◎ 最適 ○ Ideal ○ 適用 ○ Good △ 使用可 △ Applicable — 使用不可 — Not Applicable

1. この表は一般的な選定基準であり、使用条件により変更する必要があります。

2. タップの選択にあたっては、用途別タップ選定基準表を参照下さい。

3. 調質鋼の欄の()内はCPMタップシリーズの切削速度です。

※1 コーティングシリーズは表の数値の+30%～+50%を目安に選択して下さい。

但し、ホム処理・窒化処理を除きます。

※2 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

1. These are general recommendations which depending upon conditions, may be altered.

2. To select the best taps, please see TAP selection chart.

3. () = recommendation for CPM taps.

※1 Please apply +30%～+50% higher speed for coated tap (Exclude Steam Oxide and Nitride Treatment)

※2 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

848

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

P.655・P.656・P.698・P.699		WHR-NI-SFT・NI-SFT・WHR-NI-POT・NI-POT										
被 削 材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)						切削油剤 Cutting Fluids				
		ハンドタップ Straight Fluted Tap	スパイラルタップ Spiral Fluted Tap	ポイントタップ Spiral Pointed Tap	超硬タップ Tungsten Carbide Tap	溝なしタップ Fluteless Tap	高速シンクロタップ High Speed Synchro Tap	管用タップ Pipe Thread Tap	不水溶性 Non-Water-Soluble	水溶性 Water-Soluble	セミドライ Semi-Dry	ドライ Dry
N i 基 合 金 Nickel Alloy	インコネル Inconel	—	1～3	2～4	—	—	—	—	◎	—	—	—

・3B 級めねじを加工する場合は、シンクロ送りとミーリングチャックを使ってめねじ拡大トラブル対策を行って下さい。

・To machine 3B class internal threads, use synchronized feeding and a milling chuck as measures against the problem of enlarged internal threads.

P.654・P.697		V-TI-SFT・V-TI-POT										
被 削 材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)						切削油剤 Cutting Fluids				
		ハンドタップ Straight Fluted Tap	スパイラルタップ Spiral Fluted Tap	ポイントタップ Spiral Pointed Tap	超硬タップ Tungsten Carbide Tap	溝なしタップ Fluteless Tap	溝シンクロタップ High Speed Synchro Tap	管用タップ Pipe Thread Tap	不水溶性 Non-Water-Soluble	水溶性 Water-Soluble	セミドライ Semi-Dry	ドライ Dry
チ	タ ン 合 金 Titanium Alloy	—	3～5	4～6	—	—	—	—	◎	○	—	—

P.769		WH55-OT		
被 削 材 Work Material		切 削 速 度 Cutting Speed (m/min)	切 削 油 剤 Cutting Fluids	使用機械 Machine
高 硬 度 鋼 High Hardened Steel	42 ～ 50HRC	2～4	水溶性切削油剤、 不水溶性切削油剤 Water-Soluble, Non-Water-Soluble	マシニングセンタ Machining Center
高 硬 度 鋼 High Hardened Steel	50 ～ 55HRC	1～3	水溶性切削油剤、 不水溶性切削油剤 Water-Soluble, Non-Water-Soluble	マシニングセンタ Machining Center

- 1.WH55-OTは切削速度と切削油剤の選定に注意して下さい。ペーストは推奨致しません。
2. 水溶性切削油剤を使用する場合、水溶性切削油剤の中でもより潤滑性に優れた切削油剤をご使用下さい。
3. 手立てによるタッピングは、切りくずの噛み込みがあり、タップの欠けが予想されますので、避けて下さい。
- 1.Make sure to select the correct cutting speed and cutting fluids. Tapping paste is not recommended.
- 2.When you use water-soluble coolant, please select a coolant with better lubrication character.
- 3.The WH55-OT is designed for machine use only. Tapping by hand will cause chips to get stuck between the tool and the work material, and result in chipping of the taps.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

切削条件
CUTTING CONDITIONS
切削条件

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES
転造工具

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND Dies

転造工具
ROLLING Dies

各種研削品
OTHER GRINDING PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニングセン
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

P.768		V-XPM-HT		
被 削 材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削油剤 Cutting Fluids	使用機械 Machine
高 硬 度 鋼 High Hardened Steel	42 ～ 52HRC	1～3	不水溶性切削油剤 Non-Water-Soluble	マシニングセンタ Machining Center

P.779		V-XPM-TPT		
被 削 材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削油剤 Cutting Fluids	使用機械 Machine
高 硬 度 鋼 High Hardened Steel	45 ～ 50HRC	1～3	不水溶性切削油剤 Non-Water-Soluble	マシニングセンタ Machining Center

P.770・P.780		VX-OT・VX-TPT		
被 削 材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削油剤 Cutting Fluids	使用機械 Machine
高 硬 度 鋼 High Hardened Steel	50 ～ 62HRC	1～3	不水溶性切削油剤 Non-Water-Soluble	マシニングセンタ Machining Center

1. 切削速度と切削油剤の選定に注意して下さい。ペーストは推奨致しません。
2. 手立てによるタッピングは、切りくずの噛み込みがあり、タップの欠けが予想されますので、避けて下さい。
1. Make sure to select the correct cutting speed and cutting fluids. Tapping paste is not recommended.
2. The VX-OT and VX-TPT are designed for machine use only. Tapping by hand would cause chips to get stucked between the tool and the work material, and result in chipping of the taps.

P.524		ED-PNT				
被 削 材 Work Material	酸化物系セラミックス Oxide			非酸化物系セラミックス Non-Oxide		
	アルミナ・ジルコニア Al ₂ O ₃ ・ZrO ₂			窒化けい素・炭化けい素 Si ₃ N ₄ ・SiC		
研削速度 Grinding Speed (m/min)	25～50			25～50		
呼び Thread Size (mm)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切込み量 Step Feed (mm/rev)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	切込み量 Step Feed (mm/rev)
2.2 × 7.5	4,500	10	0.01	4,000	5	0.005
3 × 9.8	3,500	10	0.01	3,250	5	0.005
3.7 × 12	3,000	20	0.02	2,500	10	0.01
4.5 × 15	3,000	30	0.02	2,500	15	0.01
6 × 20	2,500	40	0.02	2,000	20	0.01
7.5 × 24	2,000	50	0.02	1,500	20	0.01
9 × 29.8	1,500	60	0.02	1,500	30	0.01
10 × 34	1,250	60	0.02	1,250	30	0.01

1. セラタップは、グラインディングセンタ用工具です。ヘリカル補間機能付きマシニングセンタでも使用可能ですが、研削であるため摺動面への切りくず進入を防ぐ必要があります。
2. 切りくず詰まりによる短寿命化を防止する為、高圧で充分なクーラントをかけてください。
3. セラミックスにはいくつかの種類があり、また同じ材種名でも焼結の仕方により工具寿命は大きく変化します。
4. セラタップはセラミックス加工用に開発されたものの、超硬合金へも適応可能です。しかし穴加工においてはアルミナセラミックスより著しく寿命が低下します。
1. ED-PNT should be used with a grinding center. Even when used in a machining center with helical interpolation, chips need to be kept away from the sleeves to enable removal.
2. High pressure and sufficient coolant is required to prevent short tool life due to chips lodged in flutes.
3. There are several types of ceramic. Though the names of ceramics are same, the performance of tool is different depending on the method of sintering ceramics.
4. ED-PNT can be applied to tungsten carbide as well, though its tool life in drilling operation decreases more dramatically than Al₂O₃.

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

		P.505～P.507	
		AT-1	
被 削 材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り量 Feed Rate (mm/t)
軟 鋼 ・ 低 炭 素 鋼 Mild Steel ・ Low Carbon Steel	～C0.25%	80 ～ 160	0.01 ～ 0.05
中 炭 素 鋼 Medium Carbon Steel	C0.25%～0.45%	80 ～ 160	0.01 ～ 0.05
高 炭 素 鋼 High Carbon Steel	C0.45%～	80 ～ 160	0.01 ～ 0.05
合 金 鋼 Alloy Steel	SCM	60 ～ 120	0.01 ～ 0.05
調 質 鋼 Hardened Steel	25～45HRC	80 ～ 200	0.01 ～ 0.05
	45～50HRC	—	—
	50～60HRC	—	—
ス テ ン レ ス 鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	60 ～ 120	0.01 ～ 0.05
工 具 鋼 Tool Steel	SKD	—	—
鑄 鋼 Cast Steel	SC	60 ～ 120	0.01 ～ 0.05
鑄 鉄 Cast Iron	FC	80 ～ 160	0.01 ～ 0.05
ダ ク タ イ ル 鑄 鉄 Ductile Cast Iron	FCD	60 ～ 120	0.01 ～ 0.05
銅 Copper	Cu	80 ～ 160	0.03 ～ 0.1
黄 銅 Brass	Bs	80 ～ 160	0.03 ～ 0.1
黄 銅 鑄 物 Brass Casting	BsC	80 ～ 160	0.03 ～ 0.1
青 銅 Bronze	PB	80 ～ 160	0.03 ～ 0.1
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	AL	80 ～ 160	0.03 ～ 0.1
アルミニウム合金鑄物 Aluminum Alloy Casting	AC,ADC	100 ～ 300	0.05 ～ 0.2
マグネシウム合金鑄物 Magnesium Alloy Casting	MC	100 ～ 300	0.05 ～ 0.2
亜鉛合金鑄物 Zinc Alloy Casting	ZDC	100 ～ 300	0.05 ～ 0.2
チ タ ン 合 金 Titanium Alloy	Ti-6Al-4V	—	—
N i 基 合 金 Nickel Alloy	インコネル Inconel	—	—
熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	—	80 ～ 160	0.03 ～ 0.1
熱可塑性プラスチック Thermo Plastic	—	80 ～ 160	0.03 ～ 0.1

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
 2. マグネシウム合金には、水溶性切削油剤は使用できません。
 3. ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
 4. ねじ立て長さが長い場合、大きなピッチのねじを加工する場合は、小さな送り量を選定し、数回に分けて加工して下さい。
 5. 加工した平行めねじがテーパになって通りゲージの入りが悪い場合は、ゼロカット（仕上げ加工）を追加して下さい。
 6. HY-PRO Pで刃先の欠損やクランプねじの破損が頻繁に起こる際は、半径方向の切込深さをねじの高さの半分以下にして下さい。
 7. AT-1でも加工した平行めねじがテーパになって通りゲージの入りが悪い場合があります。その時は、1パス目を75%で加工し、2パス目で仕上げ加工をおこなって下さい。
- ※1 送り速度の計算は、P.861を参照下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for water soluble oil.
 2. Water-soluble oil is not suitable for tapping magnesium alloy.
 3. Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
 4. If the tapping length is long, or when machining a large-pitch thread, select a smaller feed and separate the machining process into a few segments.
 5. If a machined parallel internal thread is tapered and prevents the go-gauge from going through, add a zero cut (finish machining).
 6. When frequent chipping or breakage occurs of the HY-PRO P cutting edges, it is recommended to reduce the radial depth of cut by 50%.
 7. Even with the AT-1, it is possible that the go-gauge may have trouble passing through the tapered parallel internal thread. In that case, please process the 1st pass at 75% and finish the thread with the 2nd pass.
- ※1 For speed and feed calculation, please refer to page 861.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
TAPPING
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

P.508～P.510			AT-2								
被削材 Work Material			軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel ～C0.25%			中炭素鋼・高炭素鋼 Medium Carbon Steel・High Carbon Steel C0.25%～			合金鋼 Alloy Steel SCM		
推奨切削油剤 Recommended Coolant			水溶性切削油剤 Water-Soluble			水溶性切削油剤 Water-Soluble			水溶性切削油剤 Water-Soluble		
切削速度 Cutting Speed (m/min)			35 ～ 55			80 ～ 160			60 ～ 120		
ねじ区分 Thread	加工径 Thread Size	DC	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M	M 3×0.5	2.4	5,968	48	0.01	10,610	85	0.01	7,958	64	0.01
	M 4×0.7	3.1	4,621	62	0.015	8,214	111	0.015	6,161	83	0.015
	M 5×0.8	4	3,581	49	0.017	6,366	87	0.017	4,775	65	0.017
	M 6×1	4.6	3,114	58	0.02	5,536	103	0.02	4,152	78	0.02
	M 8×1.25	6.2	2,310	62	0.03	4,107	111	0.03	3,080	83	0.03
	M 10×1.5	7.5	1,910	67	0.035	3,395	119	0.035	2,546	89	0.035
	M 12×1.75	9	1,592	72	0.045	2,829	127	0.045	2,122	95	0.045
	M 16×2	11.7	1,224	72	0.055	2,176	129	0.055	1,632	96	0.055
	M 18×2.5	14	1,023	55	0.06	1,819	97	0.06	1,364	73	0.06
U	No.8 -32UNC	3.1	4,621	47	0.01	8,214	84	0.01	6,161	63	0.01
	No.10 -24UNC	3.7	3,871	54	0.015	6,882	96	0.015	5,162	72	0.015
	1/4 -20UNC	4.55	3,148	89	0.025	5,597	159	0.025	4,197	119	0.025
	1/4 -28UNF	4.55	3,148	89	0.025	5,597	159	0.025	4,197	119	0.025
	5/16 -18UNC	5.7	2,513	85	0.03	4,468	151	0.03	3,351	113	0.03
	3/8 -16UNC	6.7	2,138	89	0.035	3,801	158	0.035	2,851	118	0.035
	7/16 -14UNC	7.7	1,860	91	0.04	3,307	162	0.04	2,480	122	0.04
	1/2 -13UNC	9.2	1,557	77	0.045	2,768	137	0.045	2,076	103	0.045
Rc (PT)	1/16 - 28	4.86	2,982	※1	0.025	5,302	※1	0.025	3,976	※1	0.025
	1/8 - 28	5.76	2,512	※1	0.03	4,465	※1	0.03	3,349	※1	0.03
	1/4 - 19	7.98	1,814	※1	0.04	3,225	※1	0.04	2,419	※1	0.04
	3/8 - 19	9.68	1,493	※1	0.045	2,654	※1	0.045	1,990	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	1,246	※1	0.055	2,215	※1	0.055	1,661	※1	0.055
	1 - 11	15.54	930	※1	0.065	1,654	※1	0.065	1,240	※1	0.065
NPT	1/16 - 27	4.86	2,984	※1	0.025	5,304	※1	0.025	3,978	※1	0.025
	1/8 - 27	5.76	2,513	※1	0.03	4,467	※1	0.03	3,350	※1	0.03
	1/4 - 18	7.98	1,815	※1	0.04	3,227	※1	0.04	2,420	※1	0.04
	3/8 - 18	9.68	1,493	※1	0.045	2,655	※1	0.045	1,991	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	1,246	※1	0.055	2,215	※1	0.055	1,661	※1	0.055
	1 - 11 1/2	15.54	930	※1	0.065	1,653	※1	0.065	1,240	※1	0.065

左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。

Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

※1.加工する穴深さにより異なります。

※1. Values vary depending on the depth of hole to be machined.

- ThreadProで初期表示される切削条件は参考値です。ご使用いただくにあたり、切削条件基準表をもとにワークや機械、チャックの剛性等の使用状況により、切削条件を調整下さい。
- 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
- 仕上り穴底形状は右図のようになります。
加工指示において許容されることを予めご確認ください。
- 不完全ねじ部の長さは、ThreadProでプログラムを作成した際に、「ねじ立て長さ (Lo)」と「Zmin (加工深さ)」の差から算出できます。
- マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカーの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。



- The cutting conditions initially displayed in ThreadPro are reference values. Before use, please adjust the cutting conditions according to the recommended cutting condition table as well as the actual machining environment, such as the rigidity of machine, tool holder and workpiece clamping.
- Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
- Bottom shape of finished hole is as depicted in the right picture. Please make sure that it is acceptable based on the cutting instruction in advance.
- The length of the incomplete thread can be calculated in ThreadPro as the difference between the "tapping length (Lo)" and the "Zmin (machining depth)" when creating a program.
- When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

前ページより

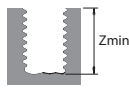
FROM

P.508～P.510			AT-2								
被削材 Work Material			調質鋼 Hardened Steel								
			25～45HRC			45～50HRC			50～65HRC		
推奨切削油剤 Recommended Coolant			エアブロー Air Blow								
切削速度 Cutting Speed (m/min)			35 ～ 75			35 ～ 65			35 ～ 55		
ねじ区分 Thread	加工径 Thread Size	DC	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M	M 3×0.5	2.4	5,968	48	0.01	5,968	48	0.01	5,968	48	0.01
	M 4×0.7	3.1	4,621	62	0.015	4,621	62	0.015	4,621	62	0.015
	M 5×0.8	4	3,581	49	0.017	3,581	49	0.017	3,581	49	0.017
	M 6×1	4.6	3,114	58	0.02	3,114	58	0.02	3,114	58	0.02
	M 8×1.25	6.2	2,310	62	0.03	2,310	62	0.03	2,310	62	0.03
	M 10×1.5	7.5	1,910	67	0.035	1,910	67	0.035	1,910	67	0.035
	M 12×1.75	9	1,592	72	0.045	1,592	72	0.045	1,592	72	0.045
	M 16×2	11.7	1,224	72	0.055	1,224	72	0.055	1,224	72	0.055
	M 18×2.5	14	1,023	55	0.06	1,023	55	0.06	1,023	55	0.06
U	M 20×2.5	15.7	912	51	0.065	912	51	0.065	912	51	0.065
	No.8 -32UNC	3.1	4,621	47	0.01	4,621	47	0.01	4,621	47	0.01
	No.10 -24UNC	3.7	3,871	54	0.015	3,871	54	0.015	3,871	54	0.015
	1/4 -20UNC	4.55	3,148	89	0.025	3,148	89	0.025	3,148	89	0.025
	1/4 -28UNF	4.55	3,148	89	0.025	3,148	89	0.025	3,148	89	0.025
	5/16 -18UNC	5.7	2,513	85	0.03	2,513	85	0.03	2,513	85	0.03
	3/8 -16UNC	6.7	2,138	89	0.035	2,138	89	0.035	2,138	89	0.035
	7/16 -14UNC	7.7	1,860	91	0.04	1,860	91	0.04	1,860	91	0.04
Rc (PT)	1/2 -13UNC	9.2	1,557	77	0.045	1,557	77	0.045	1,557	77	0.045
	1/16 - 28	4.86	2,982	※1	0.025	2,982	※1	0.025	2,982	※1	0.025
	1/8 - 28	5.76	2,512	※1	0.03	2,512	※1	0.03	2,512	※1	0.03
	1/4 - 19	7.98	1,814	※1	0.04	1,814	※1	0.04	1,814	※1	0.04
	3/8 - 19	9.68	1,493	※1	0.045	1,493	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	1,246	※1	0.055	1,246	※1	0.055	1,246	※1	0.055
NPT	1 - 11	15.54	930	※1	0.065	930	※1	0.065	930	※1	0.065
	1/16 - 27	4.86	2,984	※1	0.025	2,984	※1	0.025	2,984	※1	0.025
	1/8 - 27	5.76	2,513	※1	0.03	2,513	※1	0.03	2,513	※1	0.03
	1/4 - 18	7.98	1,815	※1	0.04	1,815	※1	0.04	1,815	※1	0.04
	3/8 - 18	9.68	1,493	※1	0.045	1,493	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	1,246	※1	0.055	1,246	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11 1/2	15.54	930	※1	0.065	930	※1	0.065	930	※1	0.065

左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。

※1. 加工する穴深さにより異なります。

- ThreadProで初期表示される切削条件は参考値です。ご使用いただくにあたり、切削条件基準表をもとにワークや機械、チャックの剛性等の使用状況により、切削条件を調整下さい。
- 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
- 仕上り穴底形状は右図のようになります。
加工指示において許容されることを予めご確認ください。
- 不完全ねじ部の長さは、ThreadProでプログラムを作成した際に、「ねじ立て長さ (Lo)」と「Zmin (加工深さ)」の差から算出できます。
- マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカーの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。



Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

※1. Values vary depending on the depth of hole to be machined.

- The cutting conditions initially displayed in ThreadPro are reference values. Before use, please adjust the cutting conditions according to the recommended cutting condition table as well as the actual machining environment, such as the rigidity of machine, tool holder and workpiece clamping.
- Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
- Bottom shape of finished hole is as depicted in the right picture. Please make sure that it is acceptable based on the cutting instruction in advance.
- The length of the incomplete thread can be calculated in ThreadPro as the difference between the "tapping length (Lo)" and the "Zmin (machining depth)" when creating a program.
- When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.

次ページへ

NEXT

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
TAP
インサート
なし用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニングセン
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

前ページより

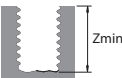
FROM

P.508～P.510			AT-2											
被削材 Work Material			ステンレス鋼・工具鋼 Stainless Steel・Tool Steel SUS304・SKD			鋳鋼・鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 Cast Steel・Cast Iron・Ductile Cast Iron SC・FC・FCD			銅・黄銅・黄銅鋳物・青銅 Copper・Brass・Brass Casting・Bronze Cu・Bs・BsC・PB					
									～20HRC			20HRC～		
推奨切削油剤 Recommended Coolant			水溶性切削油剤 Water-Soluble			エアブロー Air Blow			水溶性切削油剤 Water-Soluble					
切削速度 Cutting Speed (m/min)			35 ～ 100			35 ～ 100			35 ～ 100			35 ～ 75		
ねじ区分 Thread	加工径 Thread Size	DC	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1つ当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1つ当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1つ当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1つ当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M	M 3×0.5	2.4	5,968	48	0.01	7,958	64	0.01	7,958	64	0.01	5,968	48	0.01
	M 4×0.7	3.1	4,621	62	0.015	6,161	83	0.015	6,161	83	0.015	4,621	62	0.015
	M 5×0.8	4	3,581	49	0.017	4,775	65	0.017	4,775	65	0.017	3,581	49	0.017
	M 6×1	4.6	3,114	58	0.02	4,152	78	0.02	4,152	78	0.02	3,114	58	0.02
	M 8×1.25	6.2	2,310	62	0.03	3,080	83	0.03	3,080	83	0.03	2,310	62	0.03
	M 10×1.5	7.5	1,910	67	0.035	2,546	89	0.035	2,546	89	0.035	1,910	67	0.035
	M 12×1.75	9	1,592	72	0.045	2,122	95	0.045	2,122	95	0.045	1,592	72	0.045
	M 16×2	11.7	1,224	72	0.055	1,632	96	0.055	1,632	96	0.055	1,224	72	0.055
	M 18×2.5	14	1,023	55	0.06	1,364	73	0.06	1,364	73	0.06	1,023	55	0.06
M 20×2.5	15.7	912	51	0.065	1,216	68	0.065	1,216	68	0.065	912	51	0.065	
U	No.8 -32UNC	3.1	4,621	47	0.01	6,161	63	0.01	6,161	63	0.01	4,621	47	0.01
	No.10 -24UNC	3.7	3,871	54	0.015	5,162	72	0.015	5,162	72	0.015	3,871	54	0.015
	1/4 -20UNC	4.55	3,148	89	0.025	4,197	119	0.025	4,197	119	0.025	3,148	89	0.025
	1/4 -28UNF	4.55	3,148	89	0.025	4,197	119	0.025	4,197	119	0.025	3,148	89	0.025
	5/16 -18UNC	5.7	2,513	85	0.03	3,351	113	0.03	3,351	113	0.03	2,513	85	0.03
	3/8 -16UNC	6.7	2,138	89	0.035	2,851	118	0.035	2,851	118	0.035	2,138	89	0.035
	7/16 -14UNC	7.7	1,860	91	0.04	2,480	122	0.04	2,480	122	0.04	1,860	91	0.04
	1/2 -13UNC	9.2	1,557	77	0.045	2,076	103	0.045	2,076	103	0.045	1,557	77	0.045
Rc (PT)	1/16 - 28	4.86	2,982	※1	0.025	3,976	※1	0.025	3,976	※1	0.025	2,982	※1	0.025
	1/8 - 28	5.76	2,512	※1	0.03	3,349	※1	0.03	3,349	※1	0.03	2,512	※1	0.03
	1/4 - 19	7.98	1,814	※1	0.04	2,419	※1	0.04	2,419	※1	0.04	1,814	※1	0.04
	3/8 - 19	9.68	1,493	※1	0.045	1,990	※1	0.045	1,990	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	1,246	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11	15.54	930	※1	0.065	1,240	※1	0.065	1,240	※1	0.065	930	※1	0.065
NPT	1/16 - 27	4.86	2,984	※1	0.025	3,978	※1	0.025	3,978	※1	0.025	2,984	※1	0.025
	1/8 - 27	5.76	2,513	※1	0.03	3,350	※1	0.03	3,350	※1	0.03	2,513	※1	0.03
	1/4 - 18	7.98	1,815	※1	0.04	2,420	※1	0.04	2,420	※1	0.04	1,815	※1	0.04
	3/8 - 18	9.68	1,493	※1	0.045	1,991	※1	0.045	1,991	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	1,246	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11 1/2	15.54	930	※1	0.065	1,240	※1	0.065	1,240	※1	0.065	930	※1	0.065

左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。

※1.加工する穴深さにより異なります。

- ThreadProで初期表示される切削条件は参考値です。ご使用いただくにあたり、切削条件基準表をもとにワークや機械、チャックの剛性等の使用状況により、切削条件を調整下さい。
- 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
- 仕上り穴底形状は右図のようになります。
加工指示において許容されることを予めご確認ください。
- 不完全ねじ部の長さは、ThreadProでプログラムを作成した際に、「ねじ立て長さ (Lo)」と「Zmin (加工深さ)」の差から算出できます。
- マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカーの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。



Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

※1. Values vary depending on the depth of hole to be machined.

- The cutting conditions initially displayed in ThreadPro are reference values. Before use, please adjust the cutting conditions according to the recommended cutting condition table as well as the actual machining environment, such as the rigidity of machine, tool holder and workpiece clamping.
- Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
- Bottom shape of finished hole is as depicted in the right picture. Please make sure that it is acceptable based on the cutting instruction in advance.
- The length of the incomplete thread can be calculated in ThreadPro as the difference between the "tapping length (Lo)" and the "Zmin (machining depth)" when creating a program.
- When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

前ページより
FROM

P.508～P.510			AT-2								
被削材 Work Material			アルミニウム圧延材・アルミニウム合金鋳物 Aluminum Rolled Steel・Aluminum Alloy Casting AL・AC・ADC			マグネシウム合金鋳物・亜鉛合金鋳物 Magnesium Alloy Casting・Zinc Alloy Casting MC・ZDC			チタン合金※ Titanium Alloy Ti-6Al-4V		
推奨切削油剤 Recommended Coolant			水溶性切削油剤 Water-Soluble			水溶性切削油剤 Water-Soluble			水溶性切削油剤 Water-Soluble		
切削速度 Cutting Speed (m/min)			35～100			35～100			35～55		
ねじ区分 Thread	加工径 Thread Size	DC	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M	M 3×0.5	2.4	10,610	85	0.01	7,958	64	0.01	5,968	48	0.01
	M 4×0.7	3.1	8,214	111	0.015	6,161	83	0.015	4,621	62	0.015
	M 5×0.8	4	6,366	87	0.017	4,775	65	0.017	3,581	49	0.017
	M 6×1	4.6	5,536	103	0.02	4,152	78	0.02	3,114	58	0.02
	M 8×1.25	6.2	4,107	111	0.03	3,080	83	0.03	2,310	62	0.03
	M 10×1.5	7.5	3,395	119	0.035	2,546	89	0.035	1,910	67	0.035
	M 12×1.75	9	2,829	127	0.045	2,122	95	0.045	1,592	72	0.045
	M 16×2	11.7	2,176	129	0.055	1,632	96	0.055	1,224	72	0.055
	M 18×2.5	14	1,819	97	0.06	1,364	73	0.06	1,023	55	0.06
	M 20×2.5	15.7	1,622	91	0.065	1,216	68	0.065	912	51	0.065
U	No.8 -32UNC	3.1	8,214	84	0.01	6,161	63	0.01	4,621	47	0.01
	No.10 -24UNC	3.7	6,882	96	0.015	5,162	72	0.015	3,871	54	0.015
	1/4 -20UNC	4.55	5,597	159	0.025	4,197	119	0.025	3,148	89	0.025
	1/4 -28UNF	4.55	5,597	159	0.025	4,197	119	0.025	3,148	89	0.025
	5/16 -18UNC	5.7	4,468	151	0.03	3,351	113	0.03	2,513	85	0.03
	3/8 -16UNC	6.7	3,801	158	0.035	2,851	118	0.035	2,138	89	0.035
	7/16 -14UNC	7.7	3,307	162	0.04	2,480	122	0.04	1,860	91	0.04
	1/2 -13UNC	9.2	2,768	137	0.045	2,076	103	0.045	1,557	77	0.045
Rc (PT)	1/16 -28	4.86	5,302	※1	0.025	3,976	※1	0.025	2,982	※1	0.025
	1/8 -28	5.76	4,465	※1	0.03	3,349	※1	0.03	2,512	※1	0.03
	1/4 -19	7.98	3,225	※1	0.04	2,419	※1	0.04	1,814	※1	0.04
	3/8 -19	9.68	2,654	※1	0.045	1,990	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	1/2 -14	11.61	2,215	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 -11	15.54	1,654	※1	0.065	1,240	※1	0.065	930	※1	0.065
NPT	1/16 -27	4.86	5,304	※1	0.025	3,978	※1	0.025	2,984	※1	0.025
	1/8 -27	5.76	4,467	※1	0.03	3,350	※1	0.03	2,513	※1	0.03
	1/4 -18	7.98	3,227	※1	0.04	2,420	※1	0.04	1,815	※1	0.04
	3/8 -18	9.68	2,655	※1	0.045	1,991	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	1/2 -14	11.61	2,215	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 -11 1/2	15.54	1,653	※1	0.065	1,240	※1	0.065	930	※1	0.065

左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。

※1. 加工する穴深さにより異なります。

- ThreadProで初期表示される切削条件は参考値です。ご使用いただくにあたり、切削条件基準表をもとにワークや機械、チャックの剛性の使用状況により、切削条件を調整下さい。
- 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
- 仕上り穴底形状は右図のようになります。
加工指示において許容されることを予めご確認ください。
- 不完全ねじ部の長さは、ThreadProでプログラムを作成した際に、「ねじ立て長さ (Lo)」と「Zmin (加工深さ)」の差から算出できます。
- マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカーの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。



Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

※1. Values vary depending on the depth of hole to be machined.

- The cutting conditions initially displayed in ThreadPro are reference values. Before use, please adjust the cutting conditions according to the recommended cutting condition table as well as the actual machining environment, such as the rigidity of machine, tool holder and workpiece clamping.
- Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
- Bottom shape of finished hole is as depicted in the right picture. Please make sure that it is acceptable based on the cutting instruction in advance.
- The length of the incomplete thread can be calculated in ThreadPro as the difference between the "tapping length (Lo)" and the "Zmin (machining depth)" when creating a program.
- When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.

※チタン合金・Ni基合金に関しては水溶性切削油剤をご使用の上、ねじ立て長さ1D程度もしくはオイルホール適当サイズ (油穴欄：○印) で加工する場合のみ上記条件表が適用されます。

※ For titanium alloys and Ni-based alloys, the above condition table applies only when using a water-soluble cutting fluid and processing with a thread length of approximately 1xD or an oil hole compatible size (oil hole column: ○ mark).

次ページへ
NEXT

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

ゲージ
GAGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
TAPPING
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

前ページより

FROM

P.508～P.510			AT-2					
被削材 Work Material			Ni 基合金※ Ni-based Alloy インコネル Inconel			プラスチック Plastic —		
推奨切削油剤 Recommended Coolant			水溶性切削油剤 Water-Soluble			水溶性切削油剤 Water-Soluble		
切削速度 Cutting Speed (m/min)			35 ～ 55			35 ～ 100		
ねじ区分 Thread	加工径 Thread Size	DC	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M	M 3×0.5	2.4	4,642	37	0.01	7,958	64	0.01
	M 4×0.7	3.1	3,594	49	0.015	6,161	83	0.015
	M 5×0.8	4	2,785	38	0.017	4,775	65	0.017
	M 6×1	4.6	2,422	45	0.02	4,152	78	0.02
	M 8×1.25	6.2	1,797	49	0.03	3,080	83	0.03
	M 10×1.5	7.5	1,485	52	0.035	2,546	89	0.035
	M 12×1.75	9	1,238	56	0.045	2,122	95	0.045
	M 16×2	11.7	952	56	0.055	1,632	96	0.055
	M 18×2.5	14	796	42	0.06	1,364	73	0.06
	M 20×2.5	15.7	710	40	0.065	1,216	68	0.065
U	No.8 -32UNC	3.1	3,594	37	0.01	6,161	63	0.01
	No.10 -24UNC	3.7	3,011	42	0.015	5,162	72	0.015
	1/4 -20UNC	4.55	2,449	69	0.025	4,197	119	0.025
	1/4 -28UNF	4.55	2,449	69	0.025	4,197	119	0.025
	5/16 -18UNC	5.7	1,955	66	0.03	3,351	113	0.03
	3/8 -16UNC	6.7	1,663	69	0.035	2,851	118	0.035
	7/16 -14UNC	7.7	1,447	71	0.04	2,480	122	0.04
	1/2 -13UNC	9.2	1,211	60	0.045	2,076	103	0.045
	1/16 - 28	4.86	2,320	※1	0.025	3,976	※1	0.025
	1/8 - 28	5.76	1,954	※1	0.03	3,349	※1	0.03
Rc (PT)	1/4 - 19	7.98	1,411	※1	0.04	2,419	※1	0.04
	3/8 - 19	9.68	1,161	※1	0.045	1,990	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	969	※1	0.055	1,661	※1	0.055
	1 - 11	15.54	724	※1	0.065	1,240	※1	0.065
	1/16 - 27	4.86	2,321	※1	0.025	3,978	※1	0.025
NPT	1/8 - 27	5.76	1,954	※1	0.03	3,350	※1	0.03
	1/4 - 18	7.98	1,412	※1	0.04	2,420	※1	0.04
	3/8 - 18	9.68	1,161	※1	0.045	1,991	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	969	※1	0.055	1,661	※1	0.055
	1 - 11 1/2	15.54	723	※1	0.065	1,240	※1	0.065

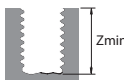
左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。

Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

※1.加工する穴深さにより異なります。

※1. Values vary depending on the depth of hole to be machined.

- ThreadProで初期表示される切削条件は参考値です。ご使用いただくにあたり、切削条件基準表をもとにワークや機械、チャックの剛性等の使用状況により、切削条件を調整下さい。
- 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
- 仕上り穴底形状は右図のようになります。
加工指示において許容されることを予めご確認ください。
- 不完全ねじ部の長さは、ThreadProでプログラムを作成した際に、「ねじ立て長さ (Lo)」と「Zmin (加工深さ)」の差から算出できます。
- マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカーの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。



※チタン合金・Ni基合金に関しては水溶性切削油剤をご使用の上、ねじ立て長さ1D程度もしくはオイルホール適応サイズ (油穴欄：○印) で加工する場合のみ上記条件表が適用されます。

※ For titanium alloys and Ni-based alloys, the above condition table applies only when using a water-soluble cutting fluid and processing with a thread length of approximately 1xD or an oil hole compatible size (oil hole column: ○ mark).

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

CUTTING
CONDITIONS
切削条件

ゲージ
GAUGES

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ (英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ (英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ (米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ (米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

P.511		AT-2 R-SPEC																	
被削材 Work Material		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC4C・ADC						アルミニウム合金展伸材・マグネシウム合金 Aluminum・Magnesium Alloy A5052・A7075・AZ91・AZ80A						銅合金 Copper Alloy C1100					
推奨切削油剤 Recommended Coolant		水溶性切削油剤 Water-Soluble						水溶性切削油剤 Water-Soluble						水溶性切削油剤 Water-Soluble					
切削速度 Cutting Speed (m/min)		100 ～ 300						100 ～ 300						100 ～ 300					
加工径 Thread Size	DC	2Dタイプ 2 x D Type			2.5Dタイプ 2.5 x D Type			2Dタイプ 2 x D Type			2.5Dタイプ 2.5 x D Type			2Dタイプ 2 x D Type			2.5Dタイプ 2.5 x D Type		
		回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの 送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの 送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの 送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの 送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの 送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min ⁻¹)	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの 送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M 3×0.5	2.4	13,263	1,592	0.3	13,263	1,592	0.3	13,263	159	0.03	13,263	159	0.03	13,263	159	0.03	13,263	159	0.03
M 4×0.7	3.1	14,375	1,941	0.3	14,375	1,941	0.3	14,375	194	0.03	14,375	194	0.03	14,375	194	0.03	14,375	194	0.03
M 5×0.8	4	15,915	1,910	0.3	12,732	1,528	0.3	15,915	255	0.04	12,732	204	0.04	15,915	255	0.04	12,732	204	0.04
M 6×1	4.6	15,224	2,842	0.4	11,072	2,067	0.4	15,224	284	0.04	11,072	207	0.04	15,224	284	0.04	11,072	207	0.04
M 8×1.25	6.2	12,322	2,218	0.4	8,214	1,479	0.4	12,322	277	0.05	8,214	185	0.05	12,322	277	0.05	8,214	185	0.05
M 10×1.5	7.5	10,186	2,037	0.4	6,791	1,358	0.4	10,186	255	0.05	6,791	170	0.05	10,186	255	0.05	6,791	170	0.05
M 12×1.75	9	8,488	1,698	0.4	5,659	1,132	0.4	8,488	212	0.05	5,659	141	0.05	8,488	212	0.05	5,659	141	0.05

左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。

1. ThreadProで初期表示される切削条件は参考値です。ご使用いただくにあたり、切削条件基準表をもとにワークや機械、チャックの剛性等の使用状況により、切削条件を調整下さい。
2. 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
3. 仕上り穴底形状は右図のようになります。
加工指示において許容されることを予めご確認ください。
4. 不完全ねじ部の長さは、ThreadProでプログラムを作成した際に、「ねじ立て長さ (Lo)」と「Zmin (加工深さ)」の差から算出できます。
5. マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカーの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。



Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

1. The cutting conditions initially displayed in ThreadPro are reference values.
Before use, please adjust the cutting conditions according to the recommended cutting condition table as well as the actual machining environment, such as the rigidity of machine, tool holder and workpiece clamping.
2. Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
3. Bottom shape of finished hole is as depicted in the right picture. Please make sure that it is acceptable based on the cutting instruction in advance.
4. The length of the incomplete thread can be calculated in ThreadPro as the difference between the "tapping length (Lo)" and the "Zmin (machining depth)" when creating a program.
5. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.

切削条件基準表

CUTTING CONDITIONS

		P.513						P.514・P.516		P.517		P.519	
		WH-VM-PNC S1～1.4, M1～1.8 ※2				WH-VM-PNC M2～5, No.8		WX-ST-PNC・ WXO-ST-PNC		WX-PNC		OT-SFT-PNGT	
被 削 材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り量 Feed Rate (mm/t)			切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り量 Feed Rate (mm/t)	切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り量 Feed Rate (mm/t)	切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り量 Feed Rate (mm/t)	切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り量 Feed Rate (mm/t)
			DC=φ0.72	DC=φ0.92 DC=φ1.05	DC=φ1.2 DC=φ1.3								
軟 鋼 ・ 低 炭 素 鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel	～C0.25%	60 ～ 90	0.02	0.03	0.05	60 ～ 90	0.02～0.08	80 ～ 120	0.04～0.1	50 ～ 75	0.01～0.11	50 ～ 75	0.01～0.11
中 炭 素 鋼 Medium Carbon Steel	C0.25%～0.45%	60 ～ 90	0.02	0.03	0.05	60 ～ 90	0.02～0.08	80 ～ 120	0.04～0.1	—	—	40 ～ 70	0.01～0.11
高 炭 素 鋼 High Carbon Steel	C0.45%～	60 ～ 90	0.02	0.03	0.05	60 ～ 90	0.02～0.08	80 ～ 120	0.04～0.1	—	—	40 ～ 70	0.01～0.11
合 金 鋼 Alloy Steel	SCM	—	—	—	—	30 ～ 60	0.01～0.03	80 ～ 120	0.02～0.08	—	—	15 ～ 30	0.01～0.03
調 質 鋼 Hardened Steel	25～45HRC	—	—	—	—	30 ～ 60	0.01～0.03	60 ～ 100	0.02～0.08	—	—	—	—
	45～50HRC	—	—	—	—	30 ～ 60	0.01～0.03	—	—	—	—	—	—
	50～60HRC	—	—	—	—	30 ～ 60 ※1	0.01～0.02	—	—	—	—	—	—
ス テ ン レ ス 鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	60 ～ 90	0.02	0.03	0.05	60 ～ 90	0.02～0.08	40 ～ 80	0.02～0.06	—	—	20 ～ 40	0.01～0.06
工 具 鋼 Tool Steel	SKD	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
鋳 鋼 Cast Steel	SC	40 ～ 60	0.02	0.03	0.05	40 ～ 60	0.02～0.09	40 ～ 65	0.02～0.09	40 ～ 65	0.02～0.09	40 ～ 65	0.02～0.09
鋳 鉄 Cast Iron	FC	40 ～ 60	0.02	0.03	0.05	50 ～ 100	0.03～0.1	50 ～ 100	0.03～0.1	50 ～ 100	0.03～0.1	50 ～ 100	0.03～0.1
ダ ク タ イ ル 鋳 鉄 Ductile Cast Iron	FCD	40 ～ 60	0.02	0.03	0.05	50 ～ 70	0.03～0.1	50 ～ 65	0.03～0.1	50 ～ 65	0.03～0.1	50 ～ 65	0.03～0.1
銅 Copper	Cu	—	—	—	—	—	—	—	—	65 ～ 130	0.03～0.1	65 ～ 130	0.03～0.1
黄 銅 Brass	Bs	—	—	—	—	—	—	—	—	65 ～ 130	0.03～0.1	65 ～ 130	0.03～0.1
黄 銅 鋳 物 Brass Casting	BsC	60 ～ 100	0.04	0.06	0.08	50 ～ 100	0.02～0.06	—	—	65 ～ 130	0.03～0.1	65 ～ 130	0.03～0.1
青 銅 Bronze	PB	—	—	—	—	50 ～ 100	0.02～0.06	—	—	65 ～ 130	0.03～0.1	65 ～ 130	0.03～0.1
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	AL	70 ～ 100	0.04	0.06	0.08	50 ～ 100	0.02～0.06	—	—	50 ～ 70	0.03～0.1	50 ～ 70	0.03～0.1
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	AC,ADC	70 ～ 100	0.04	0.06	0.08	50 ～ 100	0.02～0.06	—	—	65 ～ 130	0.03～0.1	65 ～ 130	0.03～0.1
マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	MC	70 ～ 100	0.04	0.06	0.08	50 ～ 100	0.02～0.06	—	—	65 ～ 130	0.03～0.1	65 ～ 130	0.03～0.1
亜 鉛 合 金 鋳 物 Zinc Alloy Casting	ZDC	70 ～ 100	0.04	0.06	0.08	50 ～ 100	0.02～0.06	—	—	65 ～ 130	0.03～0.1	65 ～ 130	0.03～0.1
チ タ ン 合 金 Titanium Alloy	Ti-6Al-4V	20 ～ 40	0.01	0.02	0.03	20 ～ 60	0.01～0.03	—	—	20 ～ 60	0.02～0.06	—	—
N i 基 合 金 Nickel Alloy	インコネル Inconel	—	—	—	—	20 ～ 60	0.01～0.03	—	—	20 ～ 60	0.01～0.03	—	—
熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	—	50 ～ 100	0.04	0.06	0.08	50 ～ 100	0.02～0.06	65 ～ 130	0.03～0.13	65 ～ 130	0.03～0.13	65 ～ 130	0.03～0.13
熱可塑性プラスチック Thermo Plastic	—	50 ～ 100	0.04	0.06	0.08	50 ～ 100	0.02～0.06	65 ～ 130	0.03～0.13	65 ～ 130	0.03～0.13	65 ～ 130	0.03～0.13

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のもです。

2. マグネシウム合金には、水溶性切削油剤は使用できません。

3. ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。

4. ねじ立て長さが長い場合、大きなピッチのねじを加工する場合は、小さな送り量を選定し、数回に分けて加工して下さい。

5. 加工した平行めねじがテーパになって通りゲージの入りが悪い場合は、ゼロカット（仕上げ加工）を追加して下さい。

6. HY-PRO Pで刃先の欠損やクラックの破損が頻繁に起こる際は、半径方向の切込深さをねじの高さの半分以下にして下さい。

7. 加工した平行めねじがテーパになって通りゲージの入りが悪い場合があります。その時は、1パス目を75%で加工し、2パス目で仕上げ加工をおこなして下さい。

※1 切込み等の加工プログラムに充分ご配慮下さい。

※2 径方向に2回以上に分けて加工して下さい。

※3 送り速度の計算は、P862を参照下さい。
1. The indicated speeds and feeds are for water soluble oil.

2. Water-soluble oil is not suitable for tapping magnesium alloy.

3. Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.

4. If the tapping length is long, or when machining a large-pitch thread, select a smaller feed and separate the machining process into a few segments.

5. If a machined parallel internal thread is tapered and prevents the go-gauge from going through, add a zero cut (finish machining).

6. When frequent chipping or breakage occurs of the HY-PRO P cutting edges, it is recommended to reduce the radial depth of cut by 50%.

7. It is possible that the go-gauge may have trouble passing through the tapered parallel internal thread. In that case, please process the 1st pass at 75% and finish the thread with the 2nd pass.

※1 Pay attention to conditions including the depth of cut in the machine program.

※2 Please use at least two passes in order to avoid tool breakage or excessive wear.

※3 For speed and feed calculation, please refer to page 862.

切削条件基準表

CUTTING CONDITIONS

P.523・P.524		DR-PNAC・DR-O-PNAC		
被 削 材 Work Material		めねじ Internal Threads		ドリル Drills
		切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り量 Feed Rate (mm/t)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
鑄 鉄 Cast Iron	FC	50 ～ 120	0.02 ～ 0.04	0.1 ～ 0.2
ダ ク タ イ ル 鑄 鉄 Ductile Cast Iron	FCD	50 ～ 100	0.02 ～ 0.04	0.1 ～ 0.2
ア ル ミ ニ ウ ム 合 金 ※ Aluminum Alloy ※	A****	80 ～ 200	0.02 ～ 0.05	0.1 ～ 0.2
ア ル ミ ニ ウ ム 合 金 鑄 物 ダイキャスト用アルミニウム合金 Aluminum Alloy Casting・ Aluminum Alloy Casting for Die Casting	<Si13%	80 ～ 200	0.02 ～ 0.05	0.1 ～ 0.2
	≥Si13%	80 ～ 200	0.02 ～ 0.04	0.05 ～ 0.1
マ グ ネ シ ウ ム 合 金 鑄 物 Magnesium Alloy Casting	MC	80 ～ 200	0.02 ～ 0.05	0.1 ～ 0.2
亜 鉛 合 金 鑄 物 Zinc Alloy Casting	ZDC	80 ～ 200	0.02 ～ 0.05	0.1 ～ 0.2
熱 可 塑 性 プ ラ ス チ ッ ク Thermo Plastic		80 ～ 200	0.02 ～ 0.05	0.1 ～ 0.2

※アルミニウム合金はDR-O-PNACを推奨します。
※ For aluminum alloy we recomend DR-O-PNAC.

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。

2. マグネシウム合金には、水溶性切削油剤は使用できません。

3. ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。

4. ねじ立て長さが長い場合、大きなピッチのねじを加工する場合は、小さな送り量を選定し、数回に分けて加工して下さい。

5. 加工した平行めねじがテーパになって通りゲージの入りが悪い場合は、ゼロカット（仕上げ加工）を追加して下さい。

6. 加工した平行めねじがテーパになって通りゲージの入りが悪い場合があります。その時は、1/パス目を75%で加工し、2/パス目で仕上げ加工をおこなって下さい。
1. The indicated speeds and feeds are for water soluble oil.

2. Water-soluble oil is not suitable for tapping magnesium alloy.

3. Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.

4. If the tapping length is long, or when machining a large-pitch thread, select a smaller feed and separate the machining process into a few segments.

5. If a machined parallel internal thread is tapered and prevents the go-gauge from going through, add a zero cut (finish machining).

6. It is possible that the go-gauge may have trouble passing through the tapered parallel internal thread. In that case, please process the 1st pass at 75% and finish the thread with the 2nd pass.

切削条件の計算式 How to calculate cutting conditions

■ タップ Tap

切削速度 (m/min) Cutting Speed

$$V_c = \frac{\pi \times TD \times n}{1,000}$$

回転速度 (min⁻¹) Speed

$$n = \frac{1,000 \times V_c}{\pi \times TD}$$

送り速度 (mm/min) Feed

$$V_f = n \times P$$

Vc : 切削速度 (m/min)
Cutting Speed

n : 回転速度 (min⁻¹)
Speed

Vf : 送り速度 (mm/min)
Feed

TD : 外径の基準寸法(タップ)
Basic Major Diameter (Tap) (mm)

DC : 外径(スレッドミル)
Mill Diameter (Thread Mill) (mm)

Dm : 加工径
Actual Diameter (mm)

π : 円周率
Circumference Ratio ≡ 3.14

P : ピッチ
Pitch (mm)

fz : 1刃当たりの送り量
Feed per Tooth (mm/t)

z : 刃数
Number of Tooth

■ スレッドミル Thread Mill

切削速度 (m/min) Cutting Speed

$$V_c = \frac{\pi \times DC \times n}{1,000}$$

回転速度 (min⁻¹) Speed

$$n = \frac{1,000 \times V_c}{\pi \times DC}$$

送り速度 (mm/min) Feed

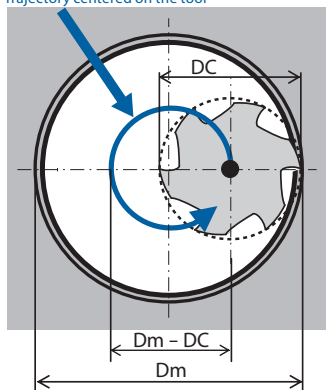
$$V_f = \frac{fz \times z \times n \times (Dm \pm DC)}{Dm}$$

注 めねじの場合：－ おねじの場合：＋
Note For internal threads For external threads

スレッドミルでめねじ、おねじを加工する場合は、実切削位置で適正な1刃当たりの送り量に補正するため、直線切削の送り速度に係数をかけて工具中心の送り速度を求めます。また係数の計算式は、おねじ切削とめねじ切削では異なります。

When machining internal and external threads with a thread mill, calculate the feed rate at the center of the tool by multiplying the linear cutting feed rate by a coefficient to correct the feed rate per tooth to the appropriate feed rate at the actual cutting position. Also, the formula for calculating the coefficient is different for external thread cutting and internal thread cutting.

工具中心の軌跡
Trajectory centered on the tool

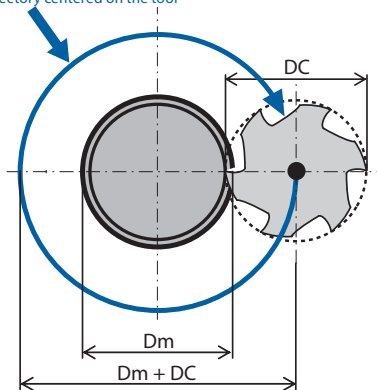


めねじ切削
Internal thread cutting

※実切削位置 Actual cutting position

めねじ切削・・・工具の中心に対して工具の半径分外側
Internal thread cutting Outside the tool radius from the center of the tool

工具中心の軌跡
Trajectory centered on the tool



おねじ切削
External thread cutting

おねじ切削・・・工具の中心に対して工具の半径分内側
External thread cutting Inside the tool radius relative to the center of the tool

タップ加工におけるトラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

トラブル Problem		タップ Tap			使用条件 Operating Conditions	
内容	要因 Specific Problem	選定 Selection	設計仕様 Designed Spec.	再研削 Regrinding	使用機械 Machine Used	ツーリング Tooling
めねじ拡大 Oversize Pitch Diameter	タップ選定不具合 Incorrect tap selection	①適正な精度のタップを選定する ②食付き部の長さを長くする ③コンエキセントリック品を選定する ① Select tap of appropriate limit. ② Increase chamfer length. ③ Select con-eccentric relief tap.	①すくい角を小さめにする ②ねじ部マージン幅を広くする ③食付き部の逃げ角を是正する ① Reduce rake angle. ② Increase margin width of thread. ③ Correct relief angle of chamfer section.			
	切りくず詰まり Chip packing	①POT, SFT, NRT, HRTを選定する ②オイルホール付きタップを選定する ① Select POT/SFT/XPF/NRT/HRT. ② Select tap with oil hole.	①溝数を減らしチップルームを大きくする ① Reduce number of flutes to provide extra chip room.			
	使用条件の不適 Incorrect operating conditions				機械の容量(動力)を適正にする Adjust machine capacity (drive force) to appropriate level.	①フローティングホルダを使用する ②軸心の振れを防止する ① Use floating type tap holder. ② Avoid runout of spindle.
	溶着 Welding	①表面処理(酸化処理・コーティング処理)品を選定する ②オイルホール付きタップを選定する ① Select surface-treatment (steam oxide or coating). ② Select tap with oil hole.	①酸化処理を行う ②すくい角を被削材に合わせる ③ねじ部を短くする ① Apply steam oxide treatment. ② Adjust rake angle to suit tapped material. ③ Shorten thread length of tap.			
	タップ再研削不適 Incorrect tap regrinding			①溝分割を正しくする ②食付き部の振れを抑える ③すくい角や食付き部の逃げ角を大きくしすぎない ④刃厚過小を避ける ⑤研削ばりを除去する ① The land must be accurately indexed. ② Reduce run-out of chamfer section. ③ Make sure that rake angle and primary relief angle are not too large. ④ Make sure that land width is not excessively thin. ⑤ Remove burrs.		
めねじ縮小 Undersize Pitch Diameter	タップ選定不具合 Incorrect tap selection	精度が大きいタップを選定する (a)被削材:銅合金、アルミ合金、鉄鋼など拡大代の小さいもの (b)被削材形状:パイプ状、薄板、バーリング加工穴などのスプリングバックしやすいもの Select oversize tap. (a)Tapping material: Materials with low over size margin, such as copper alloy, aluminum alloy and cast iron (b)Shape of tapping material: Hollow materials and mild sheet steels with punched holes which have "a spring back" action after tapping	①食付き部の逃げ角を適正にする ②すくい角を大きくする ③溝数を増やす ① Adjust primary relief angle to appropriate level. ② Increase rake angle. ③ Increase number of flutes	再研削周期を早めにする Shorten regrinding intervals.		
	めねじのきず Damaged internal thread					

使用条件 Operating Conditions		被削材 Work Material			その他 Other
切削条件 Tapping Conditions	切削油剤 Cutting Lubricant	硬さ Hardness	形状 Dimension	ねじ下穴 Drill Hole	
	切削油剤の種類、給油 方法を変える Change lubricant type and lubricating method.			①下穴径は可能な限り 大きくする ②止り穴の場合、可能 な限り深くする ① Make drill hole diameter as large as possible. ② In the case of blind holes, make it as deep as possible.	
①切削速度を適正に する ②送り速度を適正にし、 山やせを防止する ③強制送り(リード送り) 方式にする ① Adjust tapping speed to appropriate level. ② Adjust feed speed to appropriate level to prevent torn or rough thread. ③ Use forced feed (lead feed) tapper.				①下穴との心ずれを 防止する ②下穴の入口に面取り を加工する ① Prevent misalignment with drill hole. ② Chamfer entrance of the drilled hole.	
①切削速度を下げる ① Reduce tapping speed.	切削油剤を反溶着性の 高いものにする Replace lubricant with one that has higher anti-galling properties.				
			オーバサイズタップを 選定する (a)被削材:銅合金、アルミ合金、 鋳鉄など拡大代の小さいもの (b)被削材形状:パイプ状、薄板 パーリング加工穴などのス プリングバックしやすいもの Select oversize tap. (a)Tapping material: Materials with low over size margin, such as copper alloy, aluminum alloy and cast iron (b)Shape of tapping material: Hollow materials and mild sheet steels with punched holes which have a "spring back" action after tapping.		
逆転時、タップ抜け際 のもし速度を適正にし、 めねじ口元にきずをつけ ない Adjust reverse speed to an appropriate level, to avoid damage at entrance of tapped thread on the way out of the hole.					

タップ加工におけるトラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

トラブル Problem		タップ Tap			使用条件 Operating Conditions	
内容 Specific Problem	要因 Specific Problem	選定 Selection	設計仕様 Designed Spec.	再研削 Regrinding	使用機械 Machine Used	ツーリング Tooling
めねじのむしれ・かじり Torn or rough Thread	めねじに 切りくずが残留 Left-over chips		切れ味を向上させ、ひげ状の 切りくずを防止する Improve sharpness of cutting edges to prevent spare chips.			
	タップ選定 不具合 Incorrect tap selection	食付き長さが長いものを 選定する Select tap with long chamfer length.	①すくい角を被削材に合せる ②マージン幅を狭くする ③有効めねじ長さを短くする ① Adjust rake angle to suit tapped material. ② Reduce margin width. ③ Shorten effective thread length.			
	溶着 Welding	①ねじレリーフ付きタッ プを選定する ②表面処理(酸化処理・ コーティング処理)の タップを選定する ③オイルホール付き タップを選定する ① Select tap with thread relief. ② Select surface-treatment (steam oxide or coating). ③ Select tap with oil hole.	①刃厚を薄くする ②有効めねじ長さを短くする ① Reduce land width. ② Shorten effective thread length.	①溝分割を正しくする ②すくい角のばらつき をなくする ③刃先の研削焼けに注 意する ① The flutes must be accurately indexed. ② Reduce runout of rake angle. ③ Pay special attention to heat build up on the cutting edge.		
	切りくず 詰まり Chip packing	POT, SFT, NRT, HRT, XPFを選定する Select spiral pointed or spiral fluted taps.				
	使用条件の 不適 Incorrect operating conditions				ピッチ送りにする Switch to pitch feed mode.	①軸心の振れを防止する ②フローティングホルダ を使用する ① Avoid runout of spindle. ② Use a floating type tap holder.
	タップ 再研削不適 Incorrect tap regrinding			①溝分割を正しくする ②食付き部の振れを防止する ③摩耗部を残さない ④再研削周期を早めに する ① The land must be accurately indexed. ② Reduce run-out of chamfer section. ③ Make sure these are no worn-out areas. ④ Shorten regrinding intervals.		
	タップ選定 不具合 Incorrect tap selection		①すくい角を小さく する ②ねじレリーフを小さく する ① Reduce rake angle. ② Reduce amount of thread relief.	①刃厚の過小を避ける ②溝を再研削しない ③溝を再研削しない ① Make sure that land width is not excessively thin. ② Do not regrind flutes.		①フローティング ホルダを使用する ②軸心の振れを防止 する ① Use a floating type tap holder. ② Avoid runout of spindle.
タップ折損 Breakage	切りくず 詰まり Chip packing	POT, SFT, XPF, NRT, HRTを使用する Use spiral pointed, spiral fluted or forming taps	①チップルームを 大きくする ②食付き部の長さを 長くする ① Enlarge chip room ② Increase chamfer length.			
	溶着 Welding	表面処理(酸化処理・ コーティング処理)品 を選定する Select surface-treatment (steam oxide or coating).		摩耗部を残さない Make sure there are no worn-out areas.		

使用条件 Operating Conditions		被削材 Work Material			その他 Other
切削条件 Tapping Conditions	切削油剤 Cutting Lubricant	硬さ Hardness	形状 Dimension	ねじ下穴 Drill Hole	
					ゲージチェックは、切りくずを完全に除去を行う Before gauge check, be sure to remove chips completely.
切削速度を下げる Reduce tapping speed.	①切削油剤の種類・給油方法を見直す ②油剤の交換時期、補充時期を適正にする ③作動油など他の油の混入防止をする ④タンクの油のろ過を行う ① Review lubricant type and lubricating supply method. ② Correct lubricant change/replenishment intervals. ③ Prevent entry of other oils such as operating oil. ④ Filtrate oil stored in tank.			下穴径は可能な限り大きくする Make drill hole diameter as large as possible.	前工程の切りくずは除去する Remove chips generated in previous process.
下穴径は可能な限り大きくする Make drill hole as large as possible.	切削油剤の種類・給油方法を見直す Review lubricant type and lubricating method.			下穴径は可能な限り大きくする Make drill hole diameter as large as possible.	
	切削油剤の種類・給油方法を見直す Review lubricant type and lubricating method.	材質、硬さ、組織の変化、バラツキに留意する Pay special attention to changes and variations in tapping material, hardness and structure.		①下穴との心ずれ、傾きを防止する ②穴の加工硬化を防止する ① Avoid misalignment and inclination from drilled hole. ② Avoid work hardening of the hole after tapping.	
切削速度を下げる Reduce tapping speed.	切削油剤の種類・給油方法を見直す Review lubricant type and lubricating method.		①ワーク保持を強固にする ②ワーク肉厚に留意する ① Hold work material more securely. ② Pay special attention to thickness of work material.		
				①止り穴の下穴をできる限り深くする ②下穴の傾きを是正する ① Make hole for blind hole as deep as possible. ② Correct inclination of drilled hole.	①前工程の下穴や加工周辺の切りくずを除去する ②切りくず除去スペースを確保する ① Remove chips collected in drilled hole and around tapping areas in previous process. ② Keep space for removal of chips.

タップ加工におけるトラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

トラブル Problem		タップ Tap			使用条件 Operating Conditions	
内容 Specific Problem	要因 Specific Problem	選定 Selection	設計仕様 Designed Spec.	再研削 Regrinding	使用機械 Machine Used	ツーリング Tooling
タップ折損 Breakage	切削トルク 過大 Excessive tapping torque	食付き部の長さが長いものを選定する Select tap with long chamfer length.	①切れ味を向上させるため、すくい角を大きくする ②摩擦トルクを低減させるため、ねじレリーフを大きくし、刃厚を薄くする ① Increase rake angle to improve cutting sharpness. ② Increase amount of thread relief and reduce land width to reduce friction torque.	① 摩耗部を残さない ② 再研削周期を早めにする ① Make sure there are no worn-out areas. ② Shorten regrinding intervals.		
	使用条件の不適 Incorrect operating conditions				送りムラをなくす Avoid inconsistent feed rate	①ホルダをトルク調整機構付きにする ②タップの保持を浮動式にする ① Use a tap holder that has torque adjustment function. ② Use a floating type tap holder.
タップ刃欠け Chipping	タップ選定 不具合 Incorrect tap selection	切りくず詰まりを防止する Prevent chip clogging	①ねじ長さを短くする ②工具材質を変える ③硬さを低くする ④食付きの長さを長くする ① Reduce thread length. ② Change tool material. ③ Reduce hardness of the tap. ④ Increase chamfer length.	① 摩耗部を残さない ② 刃厚の過小をさける ① Make sure there are no worn-out areas. ② Make sure that land width is not excessively thin.		
	使用条件の不適 Incorrect operating conditions				送りムラをなくす Avoid inconsistent feed rate	①止り穴の場合は急激な逆転をしない ②フローティングホルダを使用する ① When tapping hole, do not reverse rotation suddenly. ② Use floating type tap holder.
タップ摩耗大 Excessive Wear	タップ選定 不具合 Incorrect tap selection	①表面処理(窒化処理・コーティング処理)品を選定する ②EXタップや粉末ハイスタップを選定する ① Select surface-treatment (steam oxide or coating). ② Select High-Speed Steel tap that contains high vanadium or powder metal tap.	被削材が硬質の場合は工具材質アップ及び表面処理を追加する If tapping material is hard, improve tool material or apply surface treatment.	①すくい角を大きくしすぎない ②研削焼けを防止する ① Make sure that rake angle is not too large. ② Avoid tapping burn.		
	使用条件の不適 Incorrect operating conditions					
タップへの溶着 Galling	摩擦熱の過大 Excessive frictional heat		①ねじレリーフを大きめにする ②刃厚を薄くする ① Increase amount of thread relief. ② Reduce land width.			

使用条件 Operating Conditions		被削材 Work Material			その他 Other
切削条件 Tapping Conditions	切削油剤 Cutting Lubricant	硬さ Hardness	形状 Dimension	ねじ下穴 Drill Hole	
① 切削速度を下げる ② タップと下穴の心ずれや下穴の傾きを防止する ③ 下穴への底突当てを防止する ① Reduce tapping speed. ② Avoid misalignment between tap and drilled hole as well as inclination of drilled hole. ③ Avoid hitting bottom of the drilled hole with tap.		材質、硬さ、組織の変化、バラツキに留意する Pay special attention to changes and variations in tapping material, hardness and structure.		① 下穴の心ずれ、傾きを防止する ② 下穴の加工硬化を防止する ③ 前工程の切りくずを除去する ① Avoid misalignment and inclination from drilled hole. ② Avoid work hardening of the hole after tapping. ③ Remove chips generated in previous process.	
① 切削速度を下げる ② タップと下穴の心ずれや下穴の傾きを防止する ① Reduce tapping speed. ② Avoid misalignment between tap and drilled hole as well as inclination of drilled hole.	反溶着性のある切削油剤を選定する Use lubricant that has higher anti-galling properties.	材質、硬さ、組織の変化、バラツキに留意する Pay special attention to changes and variations in tapping material, hardness and structure.		① 下穴の心ずれ、傾きを防止する ② 下穴の加工硬化を防止する ① Avoid misalignment and inclination from drilled hole. ② Avoid work hardening of the hole after tapping.	
① 切削速度を下げる ② 下穴の加工硬化を防止する ① Reduce tapping speed. ② Avoid work hardening of the hole after tapping.	切削油剤の種類や給油方法を見直す Review lubricant type and lubricating method.	材質、硬さ、組織の変化、バラツキに留意する Pay special attention to changes and variations in tapping material, hardness and structure.		① 下穴径は可能な限り大きくする ② 止り穴の場合、可能な限り深くする ③ 下穴の加工硬化を防止する ① Make hole as large as possible. ② In the case of a blind hole, make it as deep as possible. ③ Avoid work hardening of the hole after tapping.	
切削速度を下げる Reduce tapping speed.	① 切削油剤の種類・給油方法を見直す ② 油剤を交換時期、補充時期の適正にする ③ 作動油など他の油の混入防止をする ④ タンク油のろ過を行う ① Review lubricant type and lubricating method. ② Correct lubricant change/replenishment intervals. ③ Prevent entry of other oils such as operating oil. ④ Filtrate oil stored in tank.				

ねじ下穴について DRILL HOLE

下穴径 DRILL HOLE SIZE

下穴径の大きさは、タッピング作業の難易を大きく左右すると言っても過言ではありません。
おねじのねじ山とめねじのねじ溝が、かみ合う高さと基準山形の高さとの比率をひっかかり率といい、次式で表わされます。

The Drill Hole diameter (or Thread Overlap Ratio) substantially affects tapping operations.
cf. Thread Overlap Ratio = percentage of thread overlap (a) to basic overlap (h)

ひっかかり率 ★ Formula ★

$$\text{ひっかかり率} = \frac{(\text{おねじ外径の基準寸法}) - (\text{下穴径})}{2 \times (\text{基準のひっかかりの高さ})} \times 100$$

Percentage of thread engagement = $\frac{(\text{basic major dia. of external thread}) - (\text{drill hole dia.})}{2 \times (\text{basic height of thread engagement})} \times 100$

めねじの下穴を加工するときは、このひっかかり率を考慮して穴あけをしなければなりません。
めねじの内径は下穴径に等しいので、ピッチP、おねじの外径d、ひっかかり率を定めれば、下穴径はメートル、ユニファイねじの場合、おねじの山の基準高さは0.541266Pなので

Because the minor dia. of the internal thread is equal to the Drill Hole diameter, the Drill diameter is calculated using the following formula (Metric and Unified Threads):

下穴径 (メートルねじ、ユニファイねじ) ★ Formula ★

$$\text{下穴径} = d - 2 \times (0.541266P) \times \left(\frac{\text{ひっかかり率}}{100} \right)$$

Drill Hole diameter = $d - 2 \times (0.541266P) \times \left(\frac{\text{Percentage of thread engagement}}{100} \right)$

で求められます。

d: おねじ外径 d: Major diameter of External thread (mm)
P: ピッチ P: Pitch (mm)

図1 ひっかかり率
おねじは基準山形の形をしている場合

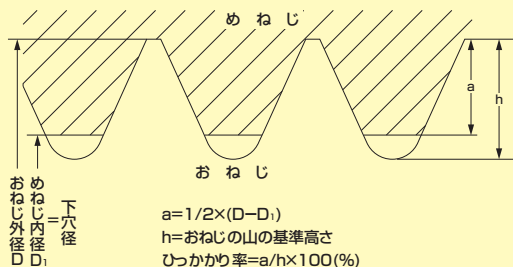
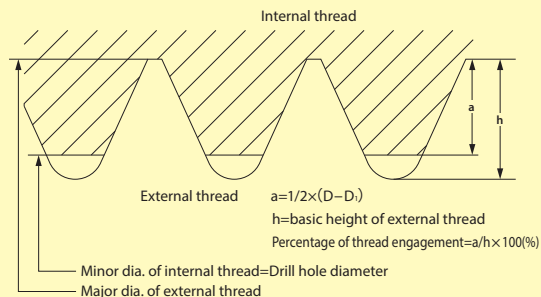


FIGURE 1. Percentage of thread engagement
When external thread profile is equal to basic profile



ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

インサートねじ用はP.879を参照下さい。For screw thread insert : Please refer to p.879

メートルねじ Metric screw threads

JIS B 0209-1:2001 (単位: mm)
JIS B 8031:2006 (Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.				
		各精度共通	旧JIS2級用	4H用	5H用	6H用
M 1 × 0.25	0.76	0.73	0.78	0.77	0.78	0.8
1 × 0.2	0.81	0.79	—	0.82	0.83	0.84
1.1 × 0.25	0.86	0.83	0.88	0.87	0.88	0.9
1.1 × 0.2	0.91	0.89	—	0.92	0.93	0.94
1.2 × 0.25	0.96	0.93	0.98	0.97	0.98	1
1.2 × 0.2	1.01	0.99	—	1.02	1.03	1.04
1.4 × 0.3	1.12	1.08	1.14	1.12	1.14	1.16
1.4 × 0.2	1.21	1.19	—	1.22	1.23	1.24
1.6 × 0.35	1.27	1.23	1.32	1.28	1.3	1.32
1.6 × 0.2	1.41	1.39	—	1.42	1.43	1.44
* 1.7 × 0.35	1.37	1.33	—	1.38	1.4	1.42
* 1.7 × 0.3	1.42	1.38	—	1.42	1.44	1.46
* 1.7 × 0.25	1.47	1.43	—	1.47	1.48	1.5
* 1.7 × 0.2	1.52	1.49	—	1.52	1.53	1.54
1.8 × 0.35	1.47	1.43	1.52	1.48	1.5	1.52
1.8 × 0.2	1.61	1.59	—	1.62	1.63	1.64
2 × 0.4	1.63	1.57	1.67	1.63	1.65	1.67
2 × 0.25	1.77	1.73	—	1.77	1.78	1.8
2.2 × 0.45	1.77	1.72	1.83	1.79	1.81	1.83
2.2 × 0.25	1.97	1.93	—	1.97	1.98	2
* 2.3 × 0.4	1.92	1.87	—	1.93	1.95	1.97
* 2.3 × 0.35	1.97	1.93	—	1.98	2	2.02
* 2.3 × 0.25	2.06	2.03	—	2.07	2.08	2.1
2.5 × 0.45	2.08	2.02	2.13	2.09	2.11	2.13
2.5 × 0.35	2.17	2.13	2.22	2.18	2.2	2.22
* 2.6 × 0.45	2.17	2.12	—	2.19	2.22	2.23
* 2.6 × 0.35	2.27	2.23	—	2.28	2.3	2.32
* 3 × 0.6	2.42	2.36	2.42	2.45	2.47	2.51
3 × 0.5	2.53	2.46	2.59	2.54	2.57	2.59
3 × 0.35	2.67	2.63	2.72	2.68	2.7	2.72
3.5 × 0.6	2.92	2.86	3.01	2.95	2.97	3.01
* 3.5 × 0.5	3	2.96	—	3.04	3.07	3.09
3.5 × 0.35	3.15	3.13	3.22	3.18	3.2	3.22
* 4 × 0.75	3.25	3.19	3.32	3.3	3.33	3.37
4 × 0.7	3.35	3.25	3.42	3.35	3.38	3.42
4 × 0.5	3.5	3.46	3.59	3.54	3.57	3.59
4.5 × 0.75	3.8	3.69	3.87	3.8	3.83	3.87
4.5 × 0.5	4	3.96	4.09	4.04	4.07	4.09
* 5 × 0.9	4.1	4.03	—	4.15	4.19	4.23
5 × 0.8	4.25	4.14	4.33	4.25	4.29	4.33
* 5 × 0.75	4.25	4.19	—	4.3	4.33	4.37
5 × 0.5	4.5	4.46	4.59	4.54	4.57	4.59
* 5.5 × 0.9	4.6	4.53	—	4.65	4.69	4.73
* 5.5 × 0.75	4.75	4.69	—	4.8	4.83	4.87
5.5 × 0.5	5.05	4.96	5.09	5.04	5.07	5.09
6 × 1	5.1	4.92	5.15	5.06	5.1	5.15
6 × 0.75	5.3	5.19	5.37	5.3	5.33	5.37
* 6 × 0.5	5.5	5.46	—	5.54	5.57	5.59
7 × 1	6.1	5.92	6.15	6.06	6.1	6.15
7 × 0.75	6.3	6.19	6.37	6.3	6.33	6.37

* JIS B 0205-2:2001 表2にないねじの呼びです。下穴径はJIS B 0209-1:2001を基に算出した参考値です。

赤字 = JIS並目ねじ

Red character = JIS coarse pitch thread

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.				
		各精度共通	旧JIS2級用	4H用	5H用	6H用
* 7 × 0.5	6.5	6.46	—	6.54	6.57	6.59
8 × 1.25	6.8	6.65	6.91	6.81	6.85	6.91
8 × 1	7.1	6.92	7.15	7.06	7.1	7.15
8 × 0.75	7.3	7.19	7.37	7.3	7.33	7.37
* 8 × 0.5	7.5	7.46	—	7.54	7.57	7.59
9 × 1.25	7.8	7.65	7.91	7.81	7.85	7.91
9 × 1	8.1	7.92	8.15	8.06	8.1	8.15
9 × 0.75	8.3	8.19	8.37	8.3	8.33	8.37
* 9 × 0.5	8.5	8.46	—	8.54	8.57	8.59
10 × 1.5	8.6	8.38	8.67	8.52	8.61	8.67
10 × 1.25	8.8	8.65	8.91	8.81	8.85	8.91
10 × 1	9.1	8.92	9.15	9.06	9.1	9.15
10 × 0.75	9.3	9.19	9.37	9.3	9.33	9.37
* 10 × 0.5	9.5	9.46	—	9.54	9.57	9.59
11 × 1.5	9.6	9.38	9.67	9.52	9.61	9.67
* 11 × 1.25	9.8	9.65	9.8	9.81	9.85	9.91
11 × 1	10.1	9.92	10.15	10.06	10.1	10.15
11 × 0.75	10.3	10.19	10.37	10.3	10.33	10.37
* 11 × 0.5	10.5	10.46	—	10.54	10.57	10.59
12 × 1.75	10.3	10.11	10.44	10.31	10.37	10.44
12 × 1.5	10.6	10.38	10.67	10.56	10.61	10.67
12 × 1.25	10.8	10.65	10.91	10.81	10.85	10.91
12 × 1	11.1	10.92	11.15	11.06	11.1	11.15
* 12 × 0.75	11.3	11.19	—	11.3	11.33	11.37
* 12 × 0.5	11.5	11.46	—	11.54	11.57	11.59
* 13 × 1.75	11.3	11.11	—	11.31	11.37	11.44
* 13 × 1.5	11.5	11.38	—	11.56	11.61	11.67
* 13 × 1.25	11.8	11.65	—	11.81	11.85	11.91
* 13 × 1	12	11.92	—	12.06	12.1	12.15
* 13 × 0.75	12.3	12.19	—	12.3	12.33	12.37
* 13 × 0.5	12.5	12.46	—	12.54	12.57	12.59
14 × 2	12.1	11.84	12.21	12.07	12.13	12.21
14 × 1.5	12.5	12.38	12.67	12.56	12.61	12.67
14 × 1.25	12.8	12.65	—	—	—	12.91
14 × 1	13	12.92	13.15	13.06	13.1	13.15
* 14 × 0.75	13.3	13.19	—	13.3	13.33	13.37
* 14 × 0.5	13.5	13.46	—	13.54	13.57	13.59
* 15 × 2	13	12.84	—	13.07	13.13	13.21
15 × 1.5	13.5	13.4	13.6	13.56	13.61	13.67
* 15 × 1.25	13.8	13.65	13.9	13.81	13.85	13.91
15 × 1	14	13.95	14.15	14.06	14.1	14.15
* 15 × 0.75	14.3	14.19	—	14.3	14.33	14.37
* 15 × 0.5	14.5	14.46	—	14.54	14.57	14.59
16 × 2	14	13.9	14.2	14.07	14.13	14.21
16 × 1.5	14.5	14.4	14.6	14.56	14.61	14.67
* 16 × 1.25	14.8	14.65	—	14.81	14.85	14.91
16 × 1	15	14.95	15.15	15.06	15.1	15.15
* 16 × 0.75	15.3	15.19	—	15.3	15.33	15.37
* 16 × 0.5	15.5	15.46	15.52	15.54	15.57	15.59
* 17 × 2	15	14.9	—	15.07	15.13	15.21

* Nominal size of a screw that is not listed in JIS B 0205-2:2001 Table 2. The pilot hole diameter is a reference value calculated based on JIS B 0209-1:2001.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

TAP LIMIT AND
DRILL HOLE SIZE
精度と
下穴径

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
センター
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

インサートねじ用はP.879を参照下さい。For screw thread insert : Please refer to p.879

メートルねじ Metric screw threads

JIS B 0209-1:2001 (単位: mm)
JIS B 8031:2006 (Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.				
		各精度共通	旧JIS2級用	4H用	5H用	6H用
40 × 3	37	36.8	37.2	37.06	37.15	37.25
40 × 2	38	37.9	38.2	38.07	38.13	38.21
40 × 1.5	38.5	38.4	38.6	38.56	38.61	38.67
※ 40 × 1	39	38.95	—	39.06	39.1	39.15
42 × 4.5	37.5	37.2	37.7	37.55	37.65	37.79
42 × 4	38	37.7	38.2	38.04	38.14	38.27
42 × 3	39	38.8	39.2	39.06	39.15	39.25
42 × 2	40	39.9	40.2	40.07	40.13	40.21
42 × 1.5	40.5	40.4	40.6	40.56	40.61	40.67
※ 42 × 1	41	40.95	41.03	41.06	41.1	41.15
45 × 4.5	40.5	40.2	40.7	40.55	40.65	40.79
45 × 4	41	40.7	41.2	41.04	41.14	41.27
45 × 3	42	41.8	42.2	42.06	42.15	42.25
45 × 2	43	42.9	43.2	43.07	43.13	43.21
45 × 1.5	43.5	43.4	43.6	43.56	43.61	43.67
※ 45 × 1	44	43.95	—	44.06	44.1	44.15
※ 46 × 1.5	44.5	44.4	—	44.56	44.61	44.67
48 × 5	43	42.6	43.2	43.03	43.14	43.29
48 × 4	44	43.7	44.2	44.04	44.14	44.27
48 × 3	45	44.8	45.2	45.06	45.15	45.25
48 × 2	46	45.9	46.2	46.07	46.13	46.21
48 × 1.5	46.5	46.4	46.6	46.56	46.61	46.67
※ 48 × 1	47	46.95	—	47.06	47.1	47.15
※ 50 × 5	45	44.6	—	45.03	45.14	45.29
※ 50 × 4	46	45.7	—	46	46.1	46.2
50 × 3	47	46.8	47.2	47.06	47.15	47.25
50 × 2	48	47.9	48.2	48.07	48.13	48.21
50 × 1.5	48.5	48.4	48.6	48.56	48.61	48.67
※ 50 × 1	49	48.95	—	49	49.1	49.15
52 × 5	47	46.6	47.2	47	47.1	47.2
52 × 4	48	47.7	48.2	48	48.1	48.2
52 × 3	49	48.8	49.2	49	49.1	49.2
52 × 2	50	49.9	50.2	50	50.1	50.2
52 × 1.5	50.5	50.4	50.6	50.5	50.6	50.6
55 × 4	51	50.7	51.2	51	51.1	51.2
55 × 3	52	51.8	52.2	52	52.1	52.2
55 × 2	53	52.9	53.2	53	53.1	53.2
55 × 1.5	53.5	53.4	53.6	53.5	53.6	53.6
56 × 5.5	50.5	50.1	50.7	50.5	50.6	50.7
56 × 4	52	51.7	52.2	52	52.1	52.2
56 × 3	53	52.8	53.2	53	53.1	53.2
56 × 2	54	53.9	54.2	54	54.1	54.2
56 × 1.5	54.5	54.4	54.6	54.5	54.6	54.6
58 × 4	54	53.7	54.2	54	54.1	54.2
58 × 3	55	54.8	55.2	55	55.1	55.2
58 × 2	56	55.9	56.2	56	56.1	56.2
58 × 1.5	56.5	56.4	56.6	56.5	56.6	56.6
60 × 5.5	54.5	54.1	54.7	54.5	54.6	54.7
60 × 4	56	55.7	56.2	56	56.1	56.2
60 × 3	57	56.8	57.2	57	57.1	57.2

※ JIS B 0205-2:2001 表2にないねじの呼びです。下穴径はJIS B 0209-1:2001を基に算出した参考値です。

赤字 = JIS並目ねじ

Red character = JIS coarse pitch thread

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.			
			各精度共通	旧JIS2級用	4H用	5H用
60 × 2	58	57.9	58.2	58	58.1	58.2
60 × 1.5	58.5	58.4	58.6	58.5	58.6	58.6
62 × 4	58	57.7	58.2	58	58.1	58.2
62 × 3	59	58.8	59.2	59	59.1	59.2
62 × 2	60	59.9	60.2	60	60.1	60.2
62 × 1.5	60.5	60.4	60.6	60.5	60.6	60.6
64 × 6	58	57.6	58.3	58	58.1	58.3
64 × 4	60	59.7	60.2	60	60.1	60.2
64 × 3	61	60.8	61.2	61	61.1	61.2
64 × 2	62	61.9	62.2	62	62.1	62.2
64 × 1.5	62.5	62.4	62.6	62.5	62.6	62.6
65 × 4	61	60.7	61.2	61	61.1	61.2
65 × 3	62	61.8	62.2	62	62.1	62.2
65 × 2	63	62.9	63.2	63	63.1	63.2
65 × 1.5	63.5	63.4	63.6	63.5	63.6	63.6
68 × 6	62	61.6	62.3	62	62.1	62.3
68 × 4	64	63.7	64.2	64	64.1	64.2
68 × 3	65	64.8	65.2	65	65.1	65.2
68 × 2	66	65.9	66.2	66	66.1	66.2
68 × 1.5	66.5	66.4	66.6	66.5	66.6	66.6
70 × 6	64	63.6	64.3	64	64.1	64.3
70 × 4	66	65.7	66.2	66	66.1	66.2
70 × 3	67	66.8	67.2	67	67.1	67.2
70 × 2	68	67.9	68.2	68	68.1	68.2
72 × 6	66	65.6	66.3	66	66.1	66.3
72 × 4	68	67.7	68.2	68	68.1	68.2
72 × 3	69	68.8	69.2	69	69.1	69.2
72 × 2	70	69.9	70.2	70	70.1	70.2
75 × 4	71	70.7	71.2	71	71.1	71.2
75 × 3	72	71.8	72.2	72	72.1	72.2
75 × 2	73	72.9	73.2	73	73.1	73.2
76 × 2	74	73.9	74.2	74	74.1	74.2
80 × 6	74	73.6	74.3	74	74.1	74.3
80 × 4	76	75.7	76.2	76	76.1	76.2
80 × 3	77	76.8	77.2	77	77.1	77.2
80 × 2	78	77.9	78.2	78	78.1	78.2
85 × 6	79	78.6	79.3	79	79.1	79.3
85 × 4	81	80.7	81.2	81	81.1	81.2
85 × 3	82	81.8	82.2	82	82.1	82.2
85 × 2	83	82.9	83.2	83	83.1	83.2
90 × 6	84	83.6	84.3	84	84.1	84.3
90 × 4	86	85.7	86.2	86	86.1	86.2
90 × 2	88	87.9	88.2	88	88.1	88.2
95 × 6	89	88.6	89.3	89	89.1	89.3
95 × 4	91	90.7	91.2	91	91.1	91.2
95 × 2	93	92.9	93.2	93	93.1	93.2
100 × 6	94	93.6	94.3	94	94.1	94.3
100 × 4	96	95.7	96.2	96	96.1	96.2
100 × 2	98	97.9	98.2	98	98.1	98.2

※ Nominal size of a screw that is not listed in JIS B 0205-2:2001 Table 2. The pilot hole diameter is a reference value calculated based on JIS B 0209-1:2001.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

TAP LIMIT AND
DRILL HOLE SIZE
精度と
下穴径

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

インサートねじ用はP.879を参照下さい。For screw thread insert : Please refer to p.879

ユニファイねじ Unified screw threads

(単位 : mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	JIS2B級用 JIS class 2B drill hole dia.	
		最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.
No. 0 - 80UNF	1.25	1.19	1.3
1 - 64UNC	1.5	1.43	1.57
1 - 72UNF	1.55	1.48	1.61
2 - 56UNC	1.79	1.7	1.87
2 - 64UNF	1.84	1.76	1.91
3 - 48UNC	2.05	1.95	2.14
3 - 56UNF	2.11	2.03	2.19
4 - 40UNC	2.27	2.16	2.38
4 - 48UNF	2.37	2.28	2.45
5 - 40UNC	2.59	2.49	2.69
5 - 44UNF	2.65	2.56	2.74
6 - 32UNC	2.77	2.65	2.89
6 - 40UNF	2.92	2.82	3.02
8 - 32UNC	3.42	3.31	3.53
8 - 36UNF	3.51	3.41	3.6
10 - 24UNC	3.81	3.69	3.93
10 - 32UNF	4.07	3.97	4.16
12 - 24UNC	4.47	4.35	4.59
12 - 28UNF	4.61	4.5	4.72
1/4 - 20UNC	5.12	4.98	5.25
1/4 - 28UNF	5.47	5.36	5.58
※ 1/4 - 32UNEF	5.59	5.49	5.68
5/16 - 18UNC	6.57	6.41	6.73
5/16 - 24UNF	6.91	6.79	7.03
※ 5/16 - 32UNEF	7.18	7.09	7.26
3/8 - 16UNC	7.98	7.8	8.15
※ 3/8 - 20UN	8.3	8.16	8.43
3/8 - 24UNF	8.51	8.39	8.63
※ 3/8 - 32UNEF	8.77	8.67	8.86
7/16 - 14UNC	9.35	9.15	9.55
7/16 - 20UNF	9.88	9.73	10.03
1/2 - 13UNC	10.81	10.6	11.02
1/2 - 20UNF	11.47	11.33	11.6
5/8 - 12UNC	12.2	12	12.4
5/8 - 18UNF	12.9	12.8	13
5/8 - 11UNC	13.6	13.4	13.8
5/8 - 18UNF	14.5	14.4	14.6
※ 5/8 - 24UNEF	14.9	14.8	14.9
3/4 - 10UNC	16.6	16.4	16.8
3/4 - 16UNF	17.5	17.4	17.6
※ 3/4 - 20UNEF	17.8	17.7	17.9
7/8 - 9UNC	19.5	19.2	19.7
7/8 - 14UNF	20.5	20.3	20.6
※ 7/8 - 20UNEF	21	20.9	21.1
1 - 8UNC	22.3	22	22.6
1 - 12UNF	23.4	23.2	23.5
※ 1 - 14UNS	23.7	23.5	23.8
※ 1 1/16 - 12UN	24.9	24.7	25.1
1 1/8 - 7UNC	25	24.7	25.3
※ 1 1/8 - 8UN	25.5	25.2	25.7
1 1/8 - 12UNF	26.5	26.3	26.7
1 1/4 - 7UNC	28.2	27.9	28.5
※ 1 1/4 - 8UN	28.7	28.4	28.9
1 1/4 - 12UNF	29.7	29.5	29.9

(単位 : mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	JIS2B級用 JIS class 2B drill hole dia.	
		最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.
※ 1 1/16 - 12UN	31.3	31.1	31.4
1 3/8 - 6UNC	30.8	30.4	31.1
※ 1 3/8 - 8UN	31.8	31.5	32.1
1 3/8 - 12UNF	32.9	32.7	33
1 1/2 - 6UNC	33.9	33.6	34.2
※ 1 1/2 - 8UN	35	34.7	35.3
1 1/2 - 12UNF	36.1	35.9	36.2
※ 1 5/8 - 5UNS	36.2	35.8	36.6
※ 1 5/8 - 8UN	38.2	37.9	38.4
※ 1 5/8 - 12UN	39.2	39	39.4
1 3/4 - 5UNC	39.4	39	39.8
※ 1 3/4 - 8UN	41.4	41.1	41.6
※ 1 3/4 - 12UN	42.4	42.2	42.6
※ 1 7/8 - 8UN	44.5	44.2	44.8
2 - 4.5UNC	45.1	44.7	45.5
※ 2 - 8UN	47.7	47.4	48
※ 2 - 12UN	48.8	48.6	48.9
2 1/4 - 4.5UNC	51.5	51.1	51.9
2 1/2 - 4UNC	57.1	56.7	57.5
※ 2 1/2 - 8UN	60.4	60.1	60.7
2 3/4 - 4UNC	63.5	63	63.9
※ 2 3/4 - 8UN	66.8	66.5	67
3 - 4UNC	69.8	69.4	70.2
※ 3 - 8UN	73.1	72.8	73.4
3 1/4 - 4UNC	76.2	75.7	76.6
3 1/2 - 4UNC	82.5	82.1	82.9
※ 3 1/2 - 8UN	85.8	85.5	86.1
3 3/4 - 4UNC	88.9	88.4	89.3
4 - 4UNC	95.2	94.8	95.6
※ 4 - 8UN	98.5	98.2	98.8
※ 4 1/4 - 4UN	101.6	101.1	102
※ 4 1/4 - 6UN	103.8	103.4	104.1
※ 4 1/4 - 8UN	104.9	104.6	105.1
※ 4 1/2 - 4UN	107.9	107.5	108.3
※ 4 1/2 - 6UN	110.1	109.8	110.4
※ 4 1/2 - 8UN	111.2	110.9	111.5
※ 4 3/4 - 4UN	126.3	137.8	114.7
※ 4 3/4 - 6UN	116.5	116.1	116.8
※ 4 3/4 - 8UN	117.6	117.3	117.8
※ 5 - 4UN	120.6	120.2	121
※ 5 - 6UN	122.8	122.5	123.1
※ 5 - 8UN	123.9	123.6	124.2
※ 5 1/4 - 4UN	127	126.5	127.4
※ 5 1/4 - 6UN	129.2	128.8	129.5
※ 5 1/4 - 8UN	130.3	130	130.5
※ 5 1/2 - 4UN	133.3	132.9	133.7
※ 5 1/2 - 6UN	134.5	135.2	133.8
※ 5 1/2 - 8UN	136.6	136.3	136.9
※ 5 3/4 - 4UN	139.7	139.2	140.1
※ 5 3/4 - 6UN	141.9	141.5	142.2
※ 5 3/4 - 8UN	143	142.7	143.2
※ 6 - 4UN	146	145.6	146.4
※ 6 - 6UN	148.2	147.9	148.5
※ 6 - 8UN	149.3	149	149.6

※ JIS規格にないめねじの推奨下穴径は、参考値です。
JIS B 1004-1975による。
基準山形及び諸数値はメートルねじと同じ。

※ Recommended drill hole diameters that are not listed in JIS are reference values.
In accordance to JIS B 1004-1975.
Thread value are the same as metric standard.

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

航空宇宙用UNJねじ UNJ thread for aircraft and aerospace industry

ISO 3161 Third edition 1999-12-01による。(単位: mm)
MIL-S-8879C 25 July 1991による。(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	3B級用 3B drill hole dia.	
		最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.
No. 6 - 32UNJC	2.84	2.74	2.93
6 - 40UNJF	2.97	2.89	3.05
8 - 32UNJC	3.5	3.4	3.59
8 - 36UNJF	3.57	3.48	3.66
10 - 24UNJC	3.93	3.8	4.06
10 - 32UNJF	4.16	4.06	4.25
1/4 - 20UNJC	5.25	5.12	5.38
1/4 - 28UNJF	5.57	5.47	5.66

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	3B級用 3B drill hole dia.	
		最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.
5/16 - 18UNJC	6.7	6.57	6.83
5/16 - 24UNJF	7.01	6.91	7.1
3/8 - 16UNJC	8.12	7.98	8.25
3/8 - 24UNJF	8.59	8.5	8.67
7/16 - 14UNJC	9.49	9.35	9.63
7/16 - 20UNJF	9.98	9.88	10.08
1/2 - 13UNJC	10.95	10.8	11.09
1/2 - 20UNJF	11.57	11.47	11.66

ミシンねじ Screw threads for sewing machines

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	ドリル径 Drill dia.	2級ねじ 下穴径 JIS class 2 drill hole dia.	2級めねじ内径 JIS class 2 Internal thread minor dia.	
			最小寸法 Min.	最大寸法 Max.
SM 1/16 - 80	1.25	1.28(75%)	1.211	1.281
5/64 - 64	1.55	1.57(80%)	1.513	1.593
3/32 - 100	2.1	2.15(70%)	2.081	2.156
3/32 - 56	1.85	1.91(80%)	1.841	1.936
1/8 - 44	2.5	2.58(80%)	2.485	2.605
1/8 - 40	2.45	2.52(80%)	2.421	2.551
9/64 - 40	2.85	2.91(80%)	2.818	2.948
11/64 - 40	3.65	3.71(80%)	3.612	3.742
3/16 - 32	3.9	3.94(80%)	3.82	3.98
3/16 - 28	3.7	3.82(80%)	3.684	3.844
3/16 - 24	3.55	3.59(85%)	3.498	3.658
7/32 - 32	4.7	4.73(80%)	4.614	4.774
15/64 - 28	4.9	5.01(80%)	4.875	5.055
1/4 - 40	5.6	5.69(80%)	5.596	5.726
1/4 - 28	5.3	5.41(80%)	5.272	5.452

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	ドリル径 Drill dia.	2級ねじ 下穴径 JIS class 2 drill hole dia.	2級めねじ内径 JIS class 2 Internal thread minor dia.	
			最小寸法 Min.	最大寸法 Max.
SM 1/4 - 24	5.1	5.25(80%)	5.086	5.266
5/32 - 28	6.1	6.2 (80%)	6.066	6.256
5/32 - 20	5.7	5.82(80%)	5.634	5.824
5/16 - 28	6.9	6 (80%)	6.86	7.05
5/16 - 24	6.7	6.84(80%)	6.674	6.864
5/16 - 18	6.3	6.38(85%)	6.254	6.444
11/32 - 28	7.6	7.79(80%)	7.653	7.843
3/8 - 28	8.5	8.58(80%)	8.447	8.637
3/8 - 18	7.9	7.97(85%)	7.843	8.053
7/16 - 28	10.1	10.17(80%)	10.034	10.224
7/16 - 16	9.3	9.36(85%)	9.22	9.44
1/2 - 28	11.7	11.76(80%)	11.622	11.812
1/2 - 20	11.3	11.38(80%)	11.19	11.41
1/2 - 12	10.3	10.36(85%)	10.18	10.42

ウィット並目ねじ Whitworth Coarse screw threads

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	山数 Number of thread	内径最小 Internal thread min.minor dia.	内径最大 Internal thread max.minor dia.
W 1/8	40	2.452	2.602
5/32	32	3.073	3.253
3/16	24	3.567	3.807
1/4	20	4.914	5.204
5/16	18	6.34	6.67
3/8	16	7.733	8.113
7/16	14	9.048	9.508
1/2	12	10.31	10.83
9/16	12	11.898	12.418
5/8	11	13.257	13.817
3/4	10	16.178	16.778
7/8	9	19.031	19.691
1	8	21.814	22.514
1 1/8	7	24.469	25.229

ねじの呼び Thread size	山数 Number of thread	内径最小 Internal thread min.minor dia.	内径最大 Internal thread max.minor dia.
1 1/4	7	27.644	28.404
1 3/8	6	30.123	30.923
1 1/2	6	33.298	34.098
1 5/8	5	35.529	36.409
1 3/4	5	38.704	39.584
1 7/8	4 1/2	41.237	42.227
2	4 1/2	44.412	45.402
2 1/8	4	46.783	47.893
2 1/4	4	49.958	51.068
2 3/8	4	53.133	54.243
2 1/2	4	56.308	57.418
2 3/4	3 1/2	61.636	62.816
2 7/8	3 1/2	64.81	65.99
3	3 1/2	67.986	69.166

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

TAP LIMIT AND
DRILL HOLE SIZE
精度と
下穴径

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

TAP LIMIT AND
DRILL HOLE SIZE
精度と
下穴径

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND Dies

転造工具
ROLLING Dies

各種加工品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

管用テーパねじ(英式)

Taper pipe threads

(単位：mm)
(Unit：mm)

ねじ Thread	JIS B 0203						JIS B 2301	
	テーパめねじ Rc(PT) Taper internal threads (PT)		平行めねじ Rp(PS) Parallel internal threads (PS)		テーパめねじ Taper internal threads			
	呼び Thread size	外径 Major dia.	計算値 calculated value	下穴径 Drill hole dia.	計算値 calculated value	下穴径 Drill hole dia.	計算値 calculated value	下穴径 Drill hole dia.
1/16	7.723	6.23	6.2	6.49	6.5	—	—	—
1/8	9.728	8.235	8.2	8.495	8.5	8.191	8.2	8.2
1/4	13.157	10.941	10.9	11.341	11.4	10.945	10.9	10.9
3/8	16.662	14.428	14.4	14.846	14.9	14.388	14.4	14.4
1/2	20.955	17.95	18	18.489	18.5	17.943	18	18
3/4	26.441	23.349	23	23.975	24	23.305	23	23
1	33.249	29.423	29	30.111	30	29.353	29	29
1 1/4	41.91	37.94	38	38.772	39	37.89	38	38
1 1/2	47.803	43.833	44	44.565	45	43.72	43	43
2	59.614	55.412	55	56.476	56	55.406	55	55
2 1/2	75.184	70.701	71	72.009	72	70.788	70	70
3	87.884	83.201	83	84.709	85	83.364	83	83
3 1/2	100.33	95.547	96	97.155	97	95.747	95	95
4	113.03	107.834	108	109.855	110	108.322	108	108
5	138.43	133.11	133	135.255	135	133.597	133	133
6	163.83	158.51	159	160.655	161	158.81	158	158
7	189.23	183.36	183	185.954	186	—	—	—
8	214.63	208.56	209	211.354	212	—	—	—
9	240.03	233.96	234	236.754	237	—	—	—
10	265.43	259.166	259	262.154	262	—	—	—
12	316.23	309.747	310	312.875	313	—	—	—

1982年、ISO導入によりJISの管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは新旧記号のものを共用することが可能です。

The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use taps with both new and old symbols.

(JIS B 0202-1982)
(JIS B 0203-1982)

種類 Type	旧記号 Previous Symbol	新記号 New Symbol
耐密用 テーパめねじ Taper pipe threads for pressure-tight joints	PT	Rc
耐密用 平行めねじ Parallel pipe threads for pressure-tight joints	PS	Rp
機械的結合用 平行めねじ Parallel pipe threads for mechanical joints	PF	G

- JIS B 0203テーパめねじの計算値は継手の端面に基準値があるときに、有効ねじ部の小径位置の山頂1山が不完全山になるのを許される場合のストレート穴である。
- JIS B 2301テーパめねじの計算値は継手の端面に基準値があるときに、小径位置の山頂が完全山にならない場合のストレート穴である。
- PT、PSの1/16はJIS B 0203-1982のRc、Rpめねじに準じている。

- Calculated value of JIS B 0203 taper thread refers to the diameter of the straight hole in case that the last one thread at the small diameter position in useful threads is allowed to be incomplete when the reference is on the end surface of the joint.
- Calculated value of JIS B 2301 taper thread refers to the diameter of the straight hole in case that the last thread at the small diameter position needs to be complete when the reference is on the end surface of the joint.
- The values for 1/16 of OT and PS conform to those of Rc and Rp threads under JIS B 0203-1982.

管用平行ねじ(英式)

Parallel pipe threads

(単位：mm)
(Unit：mm)

ねじ Thread		下穴径最小 (ひっかり率%) Drill hole dia min.	下穴径最大 (ひっかり率%) Drill hole dia max.
呼び Thread size	外径 d Major dia.		
G 1/16	7.723	6.561 (100)	6.843 (80)
G(PF) 1/8	9.728	8.566 //	8.848 //
1/4	13.157	11.445 //	11.89 (75)
3/8	16.662	14.95 //	15.395 //
1/2	20.955	18.631 //	19.172 (80)
5/8	22.911	20.587 //	21.128 //
3/4	26.441	24.117 //	24.658 //
7/8	30.201	27.877 //	28.418 //
1	33.249	30.291 //	30.931 //
1 1/8	37.897	34.939 //	35.579 //
1 1/4	41.91	38.952 //	39.592 (85)
1 3/8	44.323	41.365 //	42.005 (80)
1 1/2	47.803	44.845 //	45.485 //
1 3/4	53.746	50.788 //	51.428 //
2	59.614	56.656 //	57.296 //
2 1/2	75.184	72.226 //	72.866 //
3	87.884	84.926 //	85.566 //
3 1/2	100.33	97.372 //	98.012 //
4	113.03	110.072 //	110.712 //

管用平行ねじ(PF) ニューロールタップ(英式)

Parallel pipe threads (Nu-Roll tap)

(単位：mm)
(Unit：mm)

ねじ Thread		RH 精度 RH Limits	最小～最大 (ひっかり率%) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio:%)
呼び Thread size	外径 d Major dia.		
PF 1/8	9.728	6	9.24 ~ 9.35 (100 ~ 80)
1/4	13.157	7	12.41 ~ 12.62 (100 ~ 75)
3/8	16.662	7	15.92 ~ 16.12 (100 ~ 75)
1/2	20.955	8	19.93 ~ 20.15 (100 ~ 80)
3/4	26.441	8	25.41 ~ 25.64 (100 ~ 80)
1	33.249	10	31.919 ~ 32.205 (100 ~ 80)

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

アメリカ標準管用ねじ(NPT・NPSC)

American pipe threads

(単位: mm()はinch)
(Unit: mm()=inch)

ねじ Thread		テーパねじ (NPT) Taper threads (NPT)				平行ねじ (NPSC) Parallel threads (NPSC)	
		ドリル径 Drill dia.					
		呼び Thread size	外径 Major dia.	リーマを 使用する場合 Where Reamer is used	リーマを 使用しない場合 Where Reamer is not used		
1/16	7.77	—	5.94 (0.234)	—	6.15 (0.242)	1/4	6.35 (0.25)
1/8	10.117	21/64	8.33 (0.328)	—	8.43 (0.332)	11/32	8.74 (0.344)
1/4	13.426	27/64	10.72 (0.422)	7/16	11.13 (0.438)	7/16	11.13 (0.438)
3/8	16.866	9/16	14.27 (0.562)	9/16	14.27 (0.562)	37/64	14.68 (0.578)
1/2	20.98	11/16	17.48 (0.688)	45/64	17.86 (0.703)	23/32	18.26 (0.719)
3/4	26.325	57/64	22.63 (0.891)	29/32	23.01 (0.906)	59/64	23.42 (0.922)
1	32.934	1 1/8	28.58 (1.125)	1 9/64	28.98 (1.141)	1 5/32	29.36 (1.156)
1 1/4	41.689	1 15/32	37.31 (1.469)	1 31/64	37.69 (1.484)	1 1/2	38.1 (1.5)
1 1/2	47.76	1 45/64	43.26 (1.703)	1 23/32	43.66 (1.719)	1 3/4	44.45 (1.75)
2	59.797	2 11/64	55.17 (2.172)	2 3/16	55.58 (2.188)	2 7/32	56.36 (2.219)
2 1/2	72.273	2 37/64	65.48 (2.578)	2 39/64	66.27 (2.609)	2 21/32	67.46 (2.656)

ドリル径は、アメリカ管用ねじANSI/ASME B1.20.1-1983 Pipe Threads, General Purpose (Inch) 付属書推奨ドリル径より抜粋したものです。
The drill sizes are quoted from ANSI/ASME B1.20.1-1983 Pipe Threads, General Purpose (Inch) Appendix.

ドライシールアメリカ標準管用ねじ(NPTF・NPSF)

American dryseal pipe threads

(単位: mm()はinch)
(Unit: mm()=inch)

ねじ Thread		テーパねじ (NPTF) Taper threads (NPTF)				平行ねじ (NPSF) Parallel threads (NPSF)	
		ドリル径 Drill dia.				ドリル径 Drill dia.	
		リーマを 使用する場合 Where Reamer is used		リーマを 使用しない場合 Where Reamer is not used			
呼び Thread size	外径 Major dia.						
1/16	7.77	—	5.94 (0.234)	—	6.15 (0.242)	—	6.25 (0.246)
1/8	10.117	21/64	8.33 (0.328)	—	8.43 (0.332)	—	8.61 (0.339)
1/4	13.426	27/64	10.72 (0.422)	7/16	11.13 (0.438)	7/16	11.13 (0.438)
3/8	16.866	9/16	14.3 (0.563)	9/16	14.27 (0.562)	37/64	14.68 (0.578)
1/2	20.98	11/16	17.48 (0.688)	45/64	17.86 (0.703)	45/64	17.86 (0.703)
3/4	26.325	57/64	22.63 (0.891)	29/32	23.01 (0.906)	59/64	23.42 (0.922)
1	32.934	1 1/8	28.58 (1.125)	1 9/64	28.98 (1.141)	1 5/32	29.36 (1.156)
1 1/4	41.689	1 15/32	37.31 (1.469)	1 31/64	37.69 (1.484)	—	—
1 1/2	47.76	1 45/64	43.26 (1.703)	1 23/32	43.66 (1.719)	—	—
2	59.797	2 11/64	55.17 (2.172)	2 3/16	55.58 (2.188)	—	—
2 1/2	72.273	2 37/64	65.48 (2.578)	2 39/64	66.27 (2.609)	—	—

ドリル径は、ANSI B1.20.3-1976 Dryseal Pipe Threads, (Inch) より抜粋したものです。
The drill sizes are quoted from ANSI B1.20.3-1976 Dryseal Pipe Threads (Inch) Appendix.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

TAP LIMIT AND
DRILL HOLE SIZE
精度と
下穴径

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ねじ下穴径表(溝なしタップ用) RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE (FOR FLUTELESS TAPS)

メートルねじ(ニューロールタップ) Metric screw threads (Nu-Roll tap)

赤字=JIS並目ねじ
Red character = JIS coarse pitch thread (単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread size		旧JIS1 級ねじ for JIS class 1 drill hole dia.		旧JIS2 級ねじ for JIS class 2 drill hole dia.		4H		5H		6H	
		最小~最大(ひっかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	RH 精度 H/mm	最小~最大(ひっかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	RH 精度 H/mm	最小~最大(ひっかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	RH 精度 H/mm	最小~最大(ひっかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	RH 精度 H/mm	最小~最大(ひっかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	RH 精度 H/mm
M 1 × 0.25	2	0.87 ~ 0.89 (100%~85%)		0.9 ~ 0.92 (100%~80%)		0.875 ~ 0.889 (100%~85%)		0.901 ~ 0.92 (100%~80%)		—	—
1.1 × 0.25	2	0.97 ~ 0.99 //	4	1 ~ 1.02 //	2	0.975 ~ 0.989 //	4	1.001 ~ 1.02 //		—	—
1.2 × 0.25	2	1.07 ~ 1.09 //	4	1.1 ~ 1.12 //	2	1.075 ~ 1.089 //	4	1.101 ~ 1.12 //		—	—
1.4 × 0.3	2	1.244 ~ 1.263 //	4	1.27 ~ 1.294 //	2	1.245 ~ 1.262 //	4	1.27 ~ 1.294 //	4	1.27 ~ 1.291 (100%~82%)	
1.6 × 0.35	2	1.41 ~ 1.44 (100%~80%)	4	1.44 ~ 1.48 (100%~75%)	2	1.415 ~ 1.442 (100%~80%)	4	1.44 ~ 1.466 (100%~81%)	4	1.44 ~ 1.475 (100%~75%)	
1.6 × 0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	4	1.53 ~ 1.55 (100%~75%)	
1.7 × 0.35	—	—	4	1.54 ~ 1.58 //	—	—	—	—	—	—	—
1.8 × 0.35	2	1.61 ~ 1.64 (100%~80%)	4	1.64 ~ 1.68 //	2	1.615 ~ 1.634 (100%~86%)	4	1.64 ~ 1.666 (100%~81%)	4	1.64 ~ 1.675 (100%~75%)	
2 × 0.4	2	1.78 ~ 1.82 //	4	1.81 ~ 1.85 //	2	1.785 ~ 1.806 //	4	1.81 ~ 1.84 //	4	1.81 ~ 1.849 //	
2 × 0.25	2	1.88 ~ 1.89 //	—	—	2	1.875 ~ 1.888 (100%~87%)	4	1.901 ~ 1.918 (99%~82%)	—	—	—
2.2 × 0.45	2	1.95 ~ 1.99 //	4	1.98 ~ 2.03 (100%~75%)	2	1.955 ~ 1.979 (100%~86%)	4	1.98 ~ 2.012 (100%~82%)	4	1.98 ~ 2.024 (100%~75%)	
※ 2.3 × 0.4	—	—	4	2.11 ~ 2.15 //	—	—	—	—	—	—	—
2.5 × 0.45	2	2.25 ~ 2.29 (100%~80%)	4	2.28 ~ 2.33 //	2	2.255 ~ 2.279 (100%~86%)	4	2.28 ~ 2.312 (100%~82%)	4	2.28 ~ 2.324 (100%~75%)	
※ 2.6 × 0.45	—	—	4	2.38 ~ 2.43 //	—	—	—	—	—	—	—
※ 3 × 0.6	3	2.68 ~ 2.7 (100%~90%)	5	2.7 ~ 2.73 (100%~90%)	—	—	—	—	—	—	—
3 × 0.5	3	2.74 ~ 2.78 (100%~80%)	5	2.76 ~ 2.81 (100%~75%)	3	2.737 ~ 2.764 (100%~86%)	5	2.762 ~ 2.798 (100%~82%)	5	2.762 ~ 2.812 (100%~75%)	
3.5 × 0.6	3	3.18 ~ 3.21 (100%~85%)	5	3.2 ~ 3.26 //	3	3.177 ~ 3.21 //	5	3.202 ~ 3.242 (100%~83%)	5	3.202 ~ 3.25 (100%~80%)	
※ 4 × 0.75	4	3.6 ~ 3.64 //	6	3.62 ~ 3.67 (100%~85%)	—	—	—	—	—	—	—
4 × 0.7	4	3.63 ~ 3.67 //	6	3.65 ~ 3.7 //	4	3.63 ~ 3.66 (100%~88%)	4	3.63 ~ 3.67 (100%~85%)	6	3.66 ~ 3.69 (100%~85%)	
4.5 × 0.75	4	4.1 ~ 4.14 //	6	4.12 ~ 4.18 (100%~80%)	4	4.1 ~ 4.13 //	4	4.1 ~ 4.14 //	6	4.13 ~ 4.18 (100%~80%)	
※ 5 × 0.9	4	4.51 ~ 4.56 //	6	4.53 ~ 4.59 (100%~85%)	—	—	—	—	—	—	—
5 × 0.8	4	4.57 ~ 4.62 //	6	4.59 ~ 4.66 (100%~80%)	4	4.57 ~ 4.6 (100%~88%)	4	4.57 ~ 4.61 (100%~85%)	6	4.6 ~ 4.65 (100%~80%)	
6 × 1	4	5.45 ~ 5.51 //	7	5.48 ~ 5.57 //	4	5.45 ~ 5.49 //	4	5.45 ~ 5.5 //	7	5.49 ~ 5.56 //	
7 × 1	4	6.45 ~ 6.51 //	7	6.48 ~ 6.57 //	4	6.45 ~ 6.49 (100%~89%)	4	6.45 ~ 6.5 //	7	6.49 ~ 6.56 //	
8 × 1.25	5	7.31 ~ 7.38 //	7	7.34 ~ 7.41 (100%~85%)	5	7.31 ~ 7.36 (100%~90%)	7	7.34 ~ 7.4 (100%~87%)	7	7.34 ~ 7.41 (100%~85%)	
8 × 1	4	7.45 ~ 7.51 //	7	7.48 ~ 7.57 (100%~80%)	4	7.45 ~ 7.48 (100%~91%)	4	7.45 ~ 7.5 (100%~85%)	7	7.49 ~ 7.56 (100%~80%)	
10 × 1.5	5	9.16 ~ 9.22 (100%~90%)	7	9.18 ~ 9.28 (100%~85%)	5	9.16 ~ 9.21 //	7	9.19 ~ 9.24 (100%~90%)	7	9.19 ~ 9.27 (100%~85%)	
10 × 1.25	5	9.31 ~ 9.38 (100%~85%)	7	9.34 ~ 9.41 //	5	9.31 ~ 9.36 (100%~90%)	7	9.34 ~ 9.4 (100%~87%)	7	9.34 ~ 9.41 //	
10 × 1	5	9.46 ~ 9.52 //	7	9.48 ~ 9.57 (100%~80%)	5	9.47 ~ 9.5 //	5	9.47 ~ 9.52 (100%~85%)	7	9.49 ~ 9.56 (100%~80%)	
12 × 1.75	5	11.01 ~ 11.08 (100%~90%)	8	11.05 ~ 11.15 (100%~85%)	5	11.01 ~ 11.07 (100%~91%)	8	11.05 ~ 11.11 (100%~90%)	8	11.05 ~ 11.15 (100%~85%)	
12 × 1.5	5	11.16 ~ 11.22 //	7	11.18 ~ 11.28 //	5	11.16 ~ 11.21 //	7	11.19 ~ 11.24 //	7	11.19 ~ 11.27 //	
12 × 1.25	5	11.31 ~ 11.38 (100%~85%)	7	11.34 ~ 11.41 //	5	11.31 ~ 11.36 (100%~90%)	7	11.34 ~ 11.4 (100%~87%)	7	11.34 ~ 11.41 //	
12 × 1	5	11.46 ~ 11.52 //	7	11.48 ~ 11.57 (100%~80%)	5	11.47 ~ 11.5 //	5	11.47 ~ 11.52 (100%~85%)	7	11.49 ~ 11.56 (100%~80%)	
14 × 2	6	12.83 ~ 12.95 (100%~90%)	10	12.92 ~ 13.04 (100%~85%)	6	12.88 ~ 12.93 (100%~92%)	10	12.93 ~ 13 (100%~90%)	10	12.93 ~ 13.04 (100%~85%)	
14 × 1.5	5	13.16 ~ 13.22 //	9	13.21 ~ 13.3 //	5	13.16 ~ 13.21 (100%~91%)	9	13.21 ~ 13.27 //	9	13.21 ~ 13.3 //	
16 × 2	6	14.87 ~ 14.95 //	10	14.92 ~ 15.04 //	6	14.88 ~ 14.93 (100%~92%)	6	14.88 ~ 14.95 //	10	14.93 ~ 15.04 //	
16 × 1.5	5	15.16 ~ 15.22 //	9	15.21 ~ 15.3 (100%~80%)	5	15.16 ~ 15.21 (100%~91%)	9	15.21 ~ 15.27 //	9	15.21 ~ 15.3 //	
18 × 2.5	6	16.57 ~ 16.67 //	11	16.63 ~ 16.78 (100%~85%)	6	16.57 ~ 16.64 (100%~92%)	11	16.64 ~ 16.73 //	11	16.64 ~ 16.78 //	
18 × 1.5	6	17.17 ~ 17.23 //	10	17.22 ~ 17.31 //	6	17.18 ~ 17.22 (100%~91%)	6	17.18 ~ 17.23 //	10	17.23 ~ 17.31 //	
20 × 2.5	6	18.57 ~ 18.67 //	11	18.63 ~ 18.78 //	6	18.57 ~ 18.64 (100%~92%)	11	18.64 ~ 18.73 //	11	18.64 ~ 18.78 //	
20 × 1.5	6	19.17 ~ 19.23 //	10	19.22 ~ 19.31 //	6	19.18 ~ 19.22 (100%~91%)	6	19.18 ~ 19.23 //	10	19.23 ~ 19.31 //	
22 × 2.5	—	—	11	20.63 ~ 20.78 (100%~85%)	—	—	—	—	11	20.63 ~ 20.78 (100%~85%)	
22 × 1.5	—	—	10	21.22 ~ 21.31 //	—	—	—	—	10	21.22 ~ 21.31 //	
24 × 3	—	—	13	22.36 ~ 22.53 //	—	—	—	—	13	22.36 ~ 22.53 //	
24 × 1.5	—	—	10	23.22 ~ 23.31 //	—	—	—	—	10	23.22 ~ 23.31 //	
27 × 3	—	—	13	25.36 ~ 25.53 //	—	—	—	—	13	25.36 ~ 25.53 //	
30 × 3.5	—	—	14	28.07 ~ 28.25 //	—	—	—	—	14	28.07 ~ 28.25 //	
33 × 3.5	—	—	14	31.07 ~ 31.25 //	—	—	—	—	14	31.07 ~ 31.25 //	
36 × 4	—	—	15	33.78 ~ 33.99 //	—	—	—	—	15	33.78 ~ 33.99 //	
42 × 4.5	—	—	16	39.49 ~ 39.71 //	—	—	—	—	16	39.49 ~ 39.71 //	
45 × 4.5	—	—	16	42.49 ~ 42.71 //	—	—	—	—	16	42.49 ~ 42.71 //	

※ JIS B 0205-2:2001 表2にないねじの呼びです。

※ Nominal size of a screw that is not listed in JIS B 0205-2:2001 Table 2.

1. 上表の下穴径は、被削材等により異なりますので、目安として下さい。
2. 下穴径は被削材・硬さ・形状寸法等により盛上がり性が多少変わりますので、試し加工の上決定下さい。
3. 耐久性を考慮すると、下穴径は大きめの方が有利です。目的に合わせて選定下さい。
4. 下穴曲がり、うねり、心ずれ等があると、トラブルの原因になりますのでご注意ください。

1. The proper drill hole size may change due to material variety. Use the recommended drill hole size as a benchmark.
2. As the hole diameter may vary by behavior of plasticity depending on the material, hardness and shapes of workpiece, the hole diameter should be determined through trial tapping prior to final machining.
3. A larger drill hole size is better for extending tool life. Select a drill hole size based on your particular application.
4. To avoid tapping trouble, correct hole must be maintained free from warp, deformation, stagger and the like.

ねじ下穴径表(溝なしタップ用) RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE (FOR FLUTELSS TAPS)

ユニファイ並目ねじ (ニューロールタップ)

Unified Coarse screw threads (Nu-Roll tap) (単位: mm) (Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	2B ねじじ用下穴径 for JIS class 2B drill hole dia.		3B ねじじ用下穴径 for JIS class 3B drill hole dia.	
	RH 精度 RH Limits	最小～最大 (ひっかり率%) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio%)	RH 精度 RH Limits	最小～最大 (ひっかり率%) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio%)
No. 1 - 64UNC	3	1.66 ~ 1.7 (100~65)	2	1.65 ~ 1.69 (100~65)
No. 2 - 56	4	1.96 ~ 2.02 (100~65)	3	1.95 ~ 2.01 (100~65)
No. 3 - 48	4	2.25 ~ 2.32 (100~65)	3	2.23 ~ 2.31 (100~65)
No. 4 - 40	5	2.52 ~ 2.6 (100~70)	3	2.5 ~ 2.58 (100~70)
No. 5 - 40	5	2.86 ~ 2.93 (100~70)	3	2.83 ~ 2.91 (100~70)
No. 6 - 32	5	3.09 ~ 3.17 (100~75)	3	3.06 ~ 3.14 (100~75)
No. 8 - 32	5	3.75 ~ 3.83 (100~75)	4	3.74 ~ 3.82 (100~75)
No.10 - 24	6	4.26 ~ 4.35 (100~80)	4	4.24 ~ 4.32 (100~80)
No.12 - 24	6	4.92 ~ 5.01 (100~80)	4	4.9 ~ 4.96 (100~85)
1/4 - 20	6	5.66 ~ 5.76 (100~80)	4	5.64 ~ 5.74 (100~80)
5/16 - 18	7	7.18 ~ 7.29 (100~80)	5	7.15 ~ 7.24 (100~85)
3/8 - 16	7	8.66 ~ 8.78 (100~80)	5	8.63 ~ 8.73 (100~85)
7/16 - 14	7	10.11 ~ 10.25 (100~80)	5	10.08 ~ 10.19 (100~85)
1/2 - 12	8	11.62 ~ 11.78 (100~80)	6	11.6 ~ 11.68 (100~90)
5/8 - 10	10	13.14 ~ 13.27 (100~85)	8	13.11 ~ 13.24 (100~85)
3/4 - 11	11	14.62 ~ 14.76 (100~85)	8	14.58 ~ 14.67 (100~90)
7/8 - 9	12	17.67 ~ 17.88 (100~80)	9	17.63 ~ 17.74 (100~90)
1 - 8	13	20.68 ~ 20.85 (100~85)	9	20.64 ~ 20.75 (100~90)
			10	23.61 ~ 23.74 (100~90)

ユニファイ細目ねじ (ニューロールタップ)

Unified Fine screw threads (Nu-Roll tap) (単位: mm) (Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	2B ねじじ用下穴径 for JIS class 2B drill hole dia.		3B ねじじ用下穴径 for JIS class 3B drill hole dia.	
	RH 精度 RH Limits	最小～最大 (ひっかり率%) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio%)	RH 精度 RH Limits	最小～最大 (ひっかり率%) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio%)
No. 0 - 80UNF	3	1.38 ~ 1.41 (100~65)	2	1.36 ~ 1.4 (100~65)
No. 1 - 72	3	1.68 ~ 1.72 (100~65)	2	1.67 ~ 1.71 (100~65)
No. 2 - 64	3	1.98 ~ 2.04 (100~65)	2	1.97 ~ 2.03 (100~65)
No. 3 - 56	4	2.29 ~ 2.35 (100~65)	3	2.28 ~ 2.34 (100~65)
No. 4 - 48	4	2.57 ~ 2.64 (100~70)	3	2.56 ~ 2.63 (100~70)
No. 5 - 44	5	2.89 ~ 2.96 (100~70)	3	2.87 ~ 2.94 (100~70)
No. 6 - 40	5	3.19 ~ 3.26 (100~70)	3	3.16 ~ 3.22 (100~75)
No. 8 - 36	5	3.8 ~ 3.88 (100~75)	4	3.79 ~ 3.86 (100~75)
No.10 - 32	5	4.41 ~ 4.48 (100~80)	4	4.4 ~ 4.46 (100~80)
No.12 - 28	5	5 ~ 5.08 (100~80)	4	4.99 ~ 5.06 (100~80)
1/4 - 28	5	5.86 ~ 5.93 (100~80)	4	5.85 ~ 5.92 (100~80)
5/16 - 24	6	7.38 ~ 7.46 (100~80)	5	7.36 ~ 7.43 (100~85)
3/8 - 24	6	8.96 ~ 9.05 (100~80)	5	8.95 ~ 9.02 (100~85)
7/16 - 20	7	10.44 ~ 10.54 (100~80)	5	10.41 ~ 10.49 (100~85)
1/2 - 20	7	12.02 ~ 12.12 (100~80)	5	12 ~ 12.05 (100~90)
5/8 - 18	9	13.55 ~ 13.66 (100~80)	7	13.53 ~ 13.58 (100~90)
3/4 - 16	10	15.14 ~ 15.25 (100~80)	7	15.11 ~ 15.17 (100~90)
7/8 - 14	11	18.22 ~ 18.32 (100~85)	7	18.18 ~ 18.25 (100~90)
1 - 12	12	21.27 ~ 21.38 (100~85)	8	21.23 ~ 21.27 (100~95)
			9	24.24 ~ 24.32 (100~90)

メートルねじ (ハイロールタップ) Metric screw threads (Hi-Roll tap)

Red character = JIS coarse pitch thread (単位: mm) (Unit: mm)

ねじの呼び Thread size	旧JIS1 級ねじ for JIS class 1 drill hole dia.		旧JIS2 級ねじ for JIS class 2 drill hole dia.		4H		5H		6H	
	RH 精度 RH Limits	最小～最大 (ひっかり率%) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio%)	RH 精度 RH Limits	最小～最大 (ひっかり率%) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio%)	RH 精度 RH Limits	最小～最大 (ひっかり率%) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio%)	RH 精度 RH Limits	最小～最大 (ひっかり率%) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio%)	RH 精度 RH Limits	最小～最大 (ひっかり率%) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio%)
M 1 × 0.25	2	0.858 ~ 0.879 (100~85%)	4	0.858 ~ 0.887 (100~80%)	2	0.86 ~ 0.879 (100~85%)	4	0.858 ~ 0.886 (100~80%)	—	—
1.2 × 0.25	2	1.058 ~ 1.079	4	1.058 ~ 1.087	2	1.06 ~ 1.079	4	1.058 ~ 1.086	—	—
1.4 × 0.3	2	1.23 ~ 1.26	4	1.23 ~ 1.26	2	1.23 ~ 1.255	4	1.23 ~ 1.263	4	1.23 ~ 1.263 (100%~80%)
1.6 × 0.35	2	1.4 ~ 1.44 (100%~80%)	4	1.4 ~ 1.45 (100%~75%)	2	1.41 ~ 1.431	4	1.402 ~ 1.441	4	1.402 ~ 1.451 (100%~75%)
※ 1.7 × 0.35	—	—	4	1.5 ~ 1.55	—	—	—	—	—	—
1.8 × 0.35	2	1.6 ~ 1.64 (100%~80%)	4	1.6 ~ 1.65	2	1.61 ~ 1.631 (100%~85%)	4	1.602 ~ 1.641 (100%~80%)	4	1.602 ~ 1.651 (100%~75%)
2 × 0.4	2	1.77 ~ 1.82	4	1.77 ~ 1.82 (100%~80%)	2	1.78 ~ 1.8 (100%~86%)	4	1.78 ~ 1.81	4	1.78 ~ 1.81 (100%~80%)
2 × 0.25	2	1.858 ~ 1.887	—	—	—	—	4	1.858 ~ 1.886	—	—
※ 2.3 × 0.4	—	—	4	2.07 ~ 2.13 (100%~75%)	—	—	—	—	—	—
2.5 × 0.45	3	2.24 ~ 2.3 (100%~80%)	5	2.24 ~ 2.31	3	2.25 ~ 2.28 (100%~86%)	3	2.25 ~ 2.3 (100%~75%)	5	2.25 ~ 2.3 (100%~75%)
※ 2.6 × 0.45	—	—	5	2.34 ~ 2.41	—	—	—	—	—	—
※ 3 × 0.6	3	2.72 ~ 2.73 (100%~90%)	5	2.66 ~ 2.73 (100%~90%)	—	—	—	—	—	—
3 × 0.5	5	2.72 ~ 2.77 (100%~80%)	6	2.72 ~ 2.78 (100%~75%)	3	2.72 ~ 2.75 (100%~85%)	5	2.72 ~ 2.77 (100%~80%)	6	2.72 ~ 2.78 (100%~75%)
3 × 0.35	3	2.8 ~ 2.84	5	2.8 ~ 2.85	3	2.81 ~ 2.83	3	2.81 ~ 2.84	5	2.81 ~ 2.85
3.5 × 0.6	3	3.16 ~ 3.21 (100%~85%)	5	3.16 ~ 3.25	3	3.16 ~ 3.21	5	3.16 ~ 3.21 (100%~85%)	5	3.16 ~ 3.24
※ 4 × 0.75	3	3.57 ~ 3.64	6	3.57 ~ 3.64 (100%~85%)	—	—	—	—	—	—
4 × 0.7	6	3.6 ~ 3.66	7	3.6 ~ 3.66	4	3.61 ~ 3.65 (100%~87%)	6	3.61 ~ 3.66 (100%~85%)	7	3.61 ~ 3.66 (100%~85%)
4 × 0.5	3	3.71 ~ 3.77 (100%~80%)	6	3.71 ~ 3.79 (100%~75%)	3	3.72 ~ 3.75 (100%~85%)	5	3.72 ~ 3.77 (100%~80%)	6	3.72 ~ 3.78 (100%~75%)
※ 5 × 0.9	3	4.49 ~ 4.59 (100%~85%)	7	4.49 ~ 4.59 (100%~85%)	—	—	—	—	—	—
5 × 0.8	3	4.55 ~ 4.62	8	4.55 ~ 4.64 (100%~80%)	5	4.55 ~ 4.6 (100%~88%)	6	4.55 ~ 4.61 (100%~85%)	8	4.55 ~ 4.63 (100%~80%)
5 × 0.5	3	4.72 ~ 4.77 (100%~80%)	6	4.72 ~ 4.79 (100%~75%)	3	4.72 ~ 4.75 (100%~85%)	5	4.72 ~ 4.77 (100%~80%)	6	4.72 ~ 4.78 (100%~75%)
6 × 1	4	5.43 ~ 5.52 (100%~80%)	7	5.43 ~ 5.55 (100%~80%)	4	5.44 ~ 5.5 (100%~88%)	7	5.44 ~ 5.51 (100%~85%)	7	5.44 ~ 5.54 (100%~80%)
6 × 0.75	3	5.57 ~ 5.64	7	5.57 ~ 5.66	5	5.58 ~ 5.63 (100%~87%)	7	5.58 ~ 5.63	7	5.58 ~ 5.65

※ JIS B 0205-2:2001 表2にないねじの呼びです。

※ Nominal size of a screw that is not listed in JIS B 0205-2:2001 Table 2.

- 上表の下穴径は、被削材等により異なりますので、目安として下さい。
- 下穴径は被削材・硬さ・形状寸法等により盛上がり性が多少変わりますので、試し加工の上決定下さい。
- 耐久性を考慮すると、下穴径は大きめの方が有利です。目的に合わせて選定下さい。
- 下穴曲がり、うねり、心ずれ等があると、トラブルの原因になりますのでご注意ください。

- The proper drill hole size may change due to material variety. Use the recommended drill hole size as a benchmark.
- As the hole diameter may vary by behavior of plasticity depending on the material, hardness and shapes of workpiece, the hole diameter should be determined through trial tapping prior to final machining.
- A larger drill hole size is better for extending tool life. Select a drill hole size based on your particular application.
- To avoid tapping trouble, correct hole must be maintained free from warp, deformation, stagger and the like.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

TAP LIMIT AND
DRILL HOLE SIZE
精度と
下穴径

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
マシニング
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

TAP LIMIT AND
DRILL HOLE SIZE
精度と
下穴径

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

旋削工具
ROTARY DIES

各種加工
品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

THREAD MILL
スレッド
ミル

FLUTELESS
TAP
溝なし
タップ

SPIRAL FLUTED
TAP
スパイラル
タップ

SPIRAL POINTED
TAP
ポイント
タップ

HAND TAP
ハンド
タップ

TAPER PIPE
THREADS (UK)
管用テーパ
タップ(英式)

PARALLEL PIPE
THREADS (UK)
管用平行
タップ(英式)

TAPER PIPE
THREADS (ANSI)
管用テーパ
タップ(米式)

PARALLEL PIPE
THREADS (ANSI)
管用平行
タップ(米式)

INSERT SCREW
THREAD TAP
インサート
ねじ用

NUT TAP
ナット
タップ

MACHINING
CENTER TAP
ヤコンテグ用
タップ

DRILL TAP
ドリル
タップ

ねじ下穴径表(インサートねじ用) RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE (FOR SCREW THREAD INSERT)

一般ねじ用はP.870を参照下さい。For general screw thread : Please refer to p.870

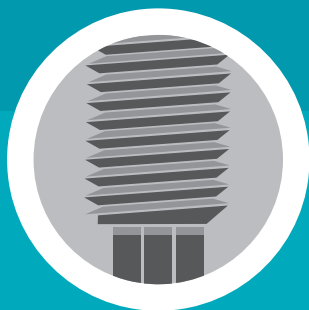
メートル並目ねじ		Metric Coarse screw threads		(単位 : mm) (Unit : mm)
ねじの呼び Thread size	タップ下穴径 Drill hole dia.		適用ドリル径 Suitable Drill dia.	
	最小寸法 Min.	最大寸法 Max.		
M 2 × 0.4 (2.52)	2.09	2.18	2.15	
2.5 × 0.45 (3.085)	2.6	2.69	2.65	
2.6 × 0.45 (3.185)	2.7	2.79	2.75	
3 × 0.5 (3.65)	3.11	3.2	3.15	
4 × 0.7 (4.909)	4.16	4.29	4.25	
5 × 0.8 (6.039)	5.18	5.33	5.25	
6 × 1 (7.3)	6.22	6.4	6.3	
8 × 1.25 (9.624)	8.28	8.48	8.4	
10 × 1.5 (11.948)	10.33	10.56	10.45	
12 × 1.75 (14.274)	12.38	12.64	12.5	
14 × 2 (16.598)	14.44	14.73	14.6	
16 × 2 (18.598)	16.44	16.73	16.6	
18 × 2.5 (21.248)	18.55	18.89	18.7	
20 × 2.5 (23.248)	20.55	20.89	20.7	
22 × 2.5 (25.248)	22.55	22.89	22.7	
24 × 3 (27.898)	24.65	25.05	24.8	
27 × 3 (30.898)	27.65	28.05	27.8	
30 × 3.5 (34.547)	30.76	31.2	31	

メートル細目ねじ		Metric Fine screw threads		(単位 : mm) (Unit : mm)
ねじの呼び Thread size	タップ下穴径 Drill hole dia.		適用ドリル径 Suitable Drill dia.	
	最小寸法 Min.	最大寸法 Max.		
M 10 × 1 (11.3)	10.22	10.4	10.3	
10 × 1.25 (11.624)	10.28	10.48	10.4	
12 × 1.25 (13.624)	12.28	12.48	12.4	
12 × 1.5 (13.948)	12.33	12.56	12.5	
14 × 1.5 (15.948)	14.33	14.56	14.5	
16 × 1.5 (17.948)	16.33	16.56	16.5	
18 × 1.5 (19.948)	18.33	18.56	18.5	
20 × 1.5 (21.948)	20.33	20.56	20.5	
20 × 2 (22.598)	20.44	20.73	20.6	
22 × 1.5 (23.948)	22.33	22.56	22.5	
24 × 1.5 (25.948)	24.33	24.56	24.5	
24 × 2 (26.598)	24.44	24.73	24.6	
27 × 1.5 (28.948)	27.33	27.56	27.4	
30 × 1.5 (31.948)	30.33	30.56	30.5	

ユニファイ並目ねじ		Unified Coarse screw threads		(単位 : mm) (Unit : mm)
ねじの呼び Thread size	タップ下穴径 Drill hole dia.		適用ドリル径 Suitable Drill dia.	
	最小寸法 Min.	最大寸法 Max.		
No. 2 - 56UNC (2.773)	2.28	2.44	2.35	
No. 3 - 48 (3.202)	2.63	2.83	2.75	
No. 4 - 40 (3.67)	2.99	3.18	3.1	
No. 5 - 40 (4)	3.31	3.52	3.4	
No. 6 - 32 (4.536)	3.68	3.87	3.75	
No. 8 - 32 (5.197)	4.33	4.52	4.45	
No. 10 - 24 (6.201)	5.06	5.28	5.2	
No. 12 - 24 (6.861)	5.72	5.92	5.8	
1/4 - 20 (8)	6.63	6.86	6.75	
5/16 - 18 (9.771)	8.25	8.48	8.4	
3/8 - 16 (11.587)	9.87	10.12	10	
7/16 - 14 (13.469)	11.51	11.78	11.65	
1/2 - 13 (15.238)	13.13	13.39	13.3	
5/8 - 12 (17.038)	14.74	15.05	14.9	
5/8 - 11 (18.875)	16.38	16.67	16.5	
3/4 - 10 (22.35)	19.6	19.9	19.8	
7/8 - 9 (25.891)	22.84	23.16	23	
1 - 8 (29.524)	26.09	26.46	26.3	

ユニファイ細目ねじ		Unified Fine screw threads		(単位 : mm) (Unit : mm)
ねじの呼び Thread size	タップ下穴径 Drill hole dia.		適用ドリル径 Suitable Drill dia.	
	最小寸法 Min.	最大寸法 Max.		
No. 4 - 48UNF (3.532)	2.96	3.15	3.05	
No. 6 - 40 (4.33)	3.65	3.81	3.75	
No. 8 - 36 (5.083)	4.33	4.49	4.4	
No. 10 - 32 (5.857)	5	5.18	5.1	
No. 12 - 28 (6.665)	5.67	5.89	5.8	
1/4 - 28 (7.528)	6.55	6.72	6.65	
5/16 - 24 (9.313)	8.17	8.35	8.25	
3/8 - 24 (10.9)	9.76	9.93	9.85	
7/16 - 20 (12.762)	11.39	11.58	11.5	
1/2 - 20 (14.35)	12.98	13.17	13.1	
5/8 - 18 (16.121)	14.58	14.8	14.7	
5/8 - 18 (17.708)	16.18	16.38	16.3	
3/4 - 16 (21.112)	19.4	19.6	19.5	
7/8 - 14 (24.582)	22.62	22.84	22.7	
1 - 12 (28.15)	25.86	26.11	26	

メートルねじ(ニューロールタップ)		Metric screw threads (Nu-Roll taps)		(単位 : mm) (Unit : mm)
ねじの呼び Thread size	RH 精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率 %) Min.-Max. (Threads Overlap Ratio : %)		
		2	3	
M 2 × 0.4 (2.52)	2	2.31 ～ 2.33 (100 ～80)		
2.5 × 0.45 (3.085)	2	2.84 ～ 2.87 (100 ～80)		
2.6 × 0.45 (3.185)	2	2.94 ～ 2.97 (100 ～80)		
3 × 0.5 (3.65)	3	3.39 ～ 3.43 (100 ～80)		
4 × 0.7 (4.909)	4	4.54 ～ 4.58 (100 ～85)		
5 × 0.8 (6.039)	4	5.61 ～ 5.66 (100 ～85)		
6 × 1 (7.3)	4	6.75 ～ 6.81 (100 ～85)		
ねじの呼び Thread size	RH 精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率 %) Min.-Max. (Threads Overlap Ratio : %)		
		5	6	
8 × 1.25 (9.624)	5	8.93 ～ 9.01 (100 ～85)		
10 × 1.5 (11.948)	5	11.11 ～ 11.17 (100 ～90)		
10 × 1.25 (11.624)	5	10.93 ～ 11.01 (100 ～85)		
12 × 1.75 (14.274)	5	13.28 ～ 13.35 (100 ～90)		
12 × 1.5 (13.948)	5	13.11 ～ 13.17 (100 ～90)		
12 × 1.25 (13.624)	5	12.93 ～ 13.01 (100 ～85)		



ゲージ

GAUGES



	PAGE
測定ねじ別ゲージ選定表 GAUGE SELECTION CHART	881
ねじ用限界ゲージ LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS	883
標準ねじゲージ STANDARD SCREW THREAD GAUGES	887
管用平行ねじゲージ LIMIT GAUGES FOR PARALLEL PIPE THREADS	887
管用テーパねじゲージ(英式) GAUGES FOR TAPER PIPE THREADS	889
(NPT) 管用テーパねじゲージ(米式) GAUGES FOR ANSI TAPER PIPE THREADS (NPT)	890
(NPTF) 管用テーパねじゲージ(米式) GAUGES FOR ANSI TAPER PIPE THREADS (NPTF)	891
限界プレーンゲージ PLAIN LIMIT GAUGES	892
基準ゲージ STANDARD GAUGES / MASTER GAUGES	892
ねじ規格表 SCREW THREAD STANDARDS	893 ~ 894
在庫一覧表 GAUGES STOCK LIST	895 ~ 977
校正証明書 CALIBRATION CERTIFICATE	981

ゲージの材料にはコバルトを含有するものがあります。
There are some gauges which include cobalt.

- 本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合もございます。
- 予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。
- The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.
- Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.

目次

CONTENTS

P.881の測定ねじ別ゲージ選定表もご覧下さい

Please see P.881 for Gauge Selection Chart.

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads(LG)

種類 Type	呼び Thread Size	精度 Class	記号 Symbol	規格 Standard	ページ Page
メートル(M)ねじ Metric screw threads	M1 ～ M130	2級 Class 2	GPIP, GPWP GR, IR, WR	従来JIS Previous JIS	P.895
	M2 ～ M36	1級 Class 1			P.915
	M2 ～ M16	3級 Class 3			P.918
	M1 ～ M50	6H, 5H	GPNP	JIS (ISO等級) JIS (ISO)	P.919
		6g, 6h	GR, NR		P.919
	M2 ～ M36	5H	GPNP		P.929
		4h	GR, NR		P.929
	メートル(M)ねじ 左ねじ Metric screw threads LH Thread	M1.4-L ～ M30-L	2級 Class 2	GPIP, GPWP GR, IR, WR	従来JIS Previous JIS
6H, 5H			GPNP	JIS (ISO等級) JIS (ISO)	P.927
6g, 6h			GR, NR		P.927
メートル(M)ねじ めっき前用 Metric screw threads Before plating	M2 ～ M20	2+0.03	GPIP, GPWP	従来JIS Previous JIS	P.932
		2-0.03	GR, IR, WR		P.932
		6H+0.03	GPNP	JIS (ISO等級) JIS (ISO)	P.934
メートル(M)ねじ 植込みボルト用 Metric screw threads Stud bolt	M6 ～ M16	STUD	GR, IR, WR	STUD	P.931
ユニファイ(U)ねじ Unified inch screw threads	No.0 - 8UNF ～ 4¾- 8UN	2B	GPIP, GPWP	JIS	P.935
		2A	GR, IR, WR		P.935
	No.2 - 56UNC ～ 1 - 12UNF	3B	GPIP, GPWP		P.939
		3A	GR, IR, WR		P.939
ユニファイ(UNJ)ねじ Unified inch screw threads (UNJ Thread form)	0.1380-32UNJC～ 0.7500-16UNJF	3A	GR, IR, WR	—	P.941
ウィット(W)ねじ Whitworth screw threads	W⅞ - 60 ～ W2 - 4-⅓	2級 Class 2	GPIP, GPWP GR, IR, WR	従来JIS Previous JIS	P.942
ウィット(W)ねじ 左ねじ Whitworth screw threads LH Thread	W⅞ - 20-L ～ W1 - 8-L	2級 Class 2	GPIP, GPWP GR, IR, WR	従来JIS Previous JIS	P.943
ミシン(SM)ねじ Screw threads for sewing machines	SM⅔ ₃₂ - 56 ～ SM¼ - 40	2級 Class 2	GPIP, GPWP GR, IR, WR	従来JIS Previous JIS	P.944

ねじ用限界ゲージ首長タイプ(LG) プラグ

Thread limit gauge long neck type(LG) Plug

種類 Type	呼び Thread Size	精度 Class	記号 Symbol	規格 Standard	ページ Page
メートル(M)ねじ Metric screw threads	M2 ～ M12	2級 Class 2	GPIP, GPWP	従来JIS Previous JIS	P.912
		6H	GPNP	JIS (ISO等級) JIS (ISO)	P.926

目次 CONTENTS

P.881の測定ねじ別ゲージ選定表もご覧下さい
Please see P.881 for Gauge Selection Chart.

内径プラグゲージ(LG) Limit plug gauge for minor diameter(LG)

種類 Type	呼び Thread Size	精度 Class	記号 Symbol	規格 Standard	ページ Page
メートル(Mねじ) Metric screw threads	M1.4 ～ M24	2級 Class 2	IM, WM	従来JIS Previous JIS	P.954
		6H	PP	JIS (ISO等級) JIS (ISO)	P.955

インサートねじ用 限界プラグゲージ(HL-LG) Limit gauges for Helicoil/EG/STI(HL-LG)

種類 Type	呼び Thread Size	精度 Class	記号 Symbol	規格 Standard	ページ Page
メートル(M)ねじ Metric screw threads	M2.6 ～ M20	2級 Class 2	GPWP	—	P.958
ユニファイ(U)ねじ Unified inch screw threads	No.4-40UNC ～ 1-12UNF	2B	GPWP	—	P.959

TiNコーティング インサートねじ用 限界プラグゲージ(TIN-HL-LG) TiN coated insert thread limit plug gauge(TIN-HL-LG)

種類 Type	呼び Thread Size	精度 Class	記号 Symbol	規格 Standard	ページ Page
ユニファイ(UNJ)ねじ Unified inch screw threads (UNJ Thread form)	0.1380-32UNJC～ 0.7500-16UNJF	3B	GPWP	—	P.960

基準リングゲージ(RG-M) Master ring gauges(RG-M)

種類 Type	呼び Thread Size	精度 Class	記号 Symbol	規格 Standard	ページ Page
メートル Metric	2 ～ 50	±0.001	RG-M	—	P.972

摩耗点検ねじプラグゲージ(LCG) Wear check plug for Go screw ring gauges(LCG)

種類 Type	呼び Thread Size	精度 Class	記号 Symbol	規格 Standard	ページ Page
メートル(M)ねじ Metric screw threads	M1.4 ～ M30	2級 Class 2	GW	従来JIS Previous JIS	P.973
	M1.4 ～ M36	6g, 6h	GW, NW	JIS (ISO等級) JIS (ISO)	P.974

摩耗点検ねじリングゲージ(LCG) Wear check thread ring gauges(LCG)

種類 Type	呼び Thread Size	精度 Class	記号 Symbol	規格 Standard	ページ Page
メートル(M)ねじ Metric screw threads	M2～M12	2級 Class 2	GPW	—	P.973
		6H		—	P.974

ゲージの材料にはコバルトを含有するものがあります There are some gauges which include cobalt.

XPM粉末ハイス ねじ用 限界ゲージ(LG) Powder HSS(XPM) limit gauges for screw threads(LG)

種類 Type	呼び Thread Size	精度 Class	記号 Symbol	規格 Standard	ページ Page
メートル(M)ねじ Metric screw threads	M3 ～ M12	2級 Class 2	GP GR	従来JIS Previous JIS	P.976

超硬 ねじ用 限界ゲージ(LG) Carbide limit gauges for screw threads(LG)

種類 Type	呼び Thread Size	精度 Class	記号 Symbol	規格 Standard	ページ Page
メートル(M)ねじ Metric screw threads	M1.4 ～ M12	2級 Class 2	GP	従来JIS Previous JIS	P.977

TiNコーティング ねじ用 限界ゲージ(TIN-LG)プラグ TiN coated thread limit gauge(TIN-LG) Plug

種類 Type	呼び Thread Size	精度 Class	記号 Symbol	規格 Standard	ページ Page
メートル(M)ねじ Metric screw threads	M2 ～ M12	2級 Class 2	GPIP, GPWP	従来JIS Previous JIS	P.945
		6H	GPNP	JIS(ISO等級) JIS (ISO)	P.946
ユニファイ(UNJ)ねじ Unifed inch screw threads (UNJ Thread form)	0.1380-32UNJC～ 0.7500-16UNJF	3B	GPIP, GPWP	—	P.947

DLCコーティング ねじ用 限界ゲージ(DLC-LG)プラグ DLC coated thread limit gauge(DLC-LG) Plug

種類 Type	呼び Thread Size	精度 Class	記号 Symbol	規格 Standard	ページ Page
メートル(M)ねじ Metric screw threads	M2 ～ M12	2級 Class 2	GPIP, GPWP	従来JIS Previous JIS	P.948
		6H	GPNP	JIS(ISO等級) JIS (ISO)	P.949

ねじ用 限界ゲージの首下長さ/ハンドル形状寸法 Handle shape dimensions

種類 Type	呼び Thread Size	精度 Class	記号 Symbol	規格 Standard	ページ Page
メートル(M)ねじ Metric screw threads	M1 ～ M24	6H, 5H	GPNP	JIS(ISO等級) JIS (ISO)	P.978
		1級, 2級, 3級 Class 1, 2, 3	GPIP, GPWP	従来JIS Previous JIS	P.979

測定ねじ別ゲージ選定表 GAUGE SELECTION CHART

測定したいねじ Screw thread to be gauged				ゲージ Gauges				
測定するねじの種類 Classification of screw thread			おねじorめねじ External thread or Internal thread	ゲージ記号 Gauges symbol	種類 Gauges type	精度 Class	掲載ページ Page	
メートル Metric screw threads	JIS (ISO等級) JIS (ISO)	M	おねじ External thread	LG	GR, NR	4h	P.929	
						6h, 6g	P.919	
						6h, 6g (左) (Left)	P.927	
			めねじ Internal thread	LG	GPNP	5H	P.929	
						6H, 5H	P.919	
						6H, 5H (左) (Left)	P.927	
						TIN-LG	GPNP (コーティング: TiN) TiN Coating	6H
			DLC-LG	GPNP (コーティング: DLC) DLC Coating	6H	P.949		
	従来JIS Previous JIS	M	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR	1	P.915	
						2	P.895	
						3	P.918	
						2 (左) (Left)	P.913	
			めねじ Internal thread	LG	GPIP, GPWP	2 (材質: 粉末ハイス) Powder HSS(XPM)	2	P.976
						1	P.915	
						2	P.895	
						3	P.918	
				TIN-LG	GPIP, GPWP (コーティング: TiN) TiN Coating	2 (左) (Left)	P.913	
						GP (材質: 粉末ハイス) Powder HSS(XPM)	2	P.976
						GP (材質: 超硬) Carbide	2	P.976
						DLC-LG	GPIP, GPWP (コーティング: DLC) DLC Coating	2
メートルめっき前用 Metric screw threads before plating	JIS (ISO等級) JIS (ISO)	M	めねじ Internal thread	LG	GPNP	6H + 0.03	P.934	
	従来JIS Previous JIS	M	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR	2－0.03	P.932	
			めねじ Internal thread	LG	GPIP, GPWP	2 + 0.03	P.932	
メートル内径用 Metric screw threads for minor diameter	JIS (ISO等級) JIS (ISO)	M	めねじ Internal thread	LG	PP	6H	P.955	
	従来JIS Previous JIS	M	めねじ Internal thread	LG	IM, WM	2	P.954	
ユニファイ Unified inch screw threads	JIS	UNC UNF	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR※1	3A	P.939	
						2A	P.935	
	ANSI/ASME	UNEF UN UNS	めねじ Internal thread	LG	GPIP, GPWP※1	3B	P.939	
						2B	P.935	

※1 : UNEF, UNS, UN, UNJC, UNJFは"ANSI/ASME B1.2"準用です。

※1 : UNEF, UNS, UN, UNJC, UNJF are manufactured in correspondence to "ANSI / ASME B1.2".

測定ねじ別ゲージ選定表 GAUGE SELECTION CHART

測定したいねじ Screw thread to be gauged				ゲージ Gauges			
測定するねじの種類 Classification of screw thread			おねじorめねじ External thread or Internal thread	ゲージ記号 Gauges symbol	種類 Gauges type	精度 Class	掲載ページ Page
ユニファイ(UNJ) Unified inch screw threads (UNJ Thread form)	ANSI/ASME	UNJC UNJF	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR ^{※1}	3A	P.941
			めねじ Internal thread	TIN-LG	GPIP, GPWP ^{※1} (コーティング: TiN) TiN Coating	3B	P.947
ウィット Whitworth screw threads	従来JIS Previous JIS	W	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR	2	P.942
						2(左)(Left)	P.943
			めねじ Internal thread	LG	GPIP, GPWP	2	P.942
						2(左)(Left)	P.943
ミシン Screw threads for sewing machines	従来JIS Previous JIS	SM	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR	2	P.944
			めねじ Internal thread	LG	GPIP, GPWP	2	P.944
メートルインサートねじ Metric Insert screw threads	—	M	めねじ Internal thread	HL-LG	GPWP	2	P.958
ユニファイインサートねじ Unified Insert screw threads	—	UNC UNF	めねじ Internal thread	HL-LG	GPWP	2B	P.959
		UNJC UNJF		TIN-HL-LG	GPWP (コーティング: TiN) TiN Coating	3B	P.960
管用テーパ Taper pipe threads	JIS (ISO等級) JIS (ISO)	R	おねじ External thread	TG	R	—	P.968
		Rc	めねじ Internal thread	TG	R	—	P.968
	従来JIS ^{※2} Previous JIS	PT	おねじ External thread	TG	PT	—	P.967
			めねじ Internal thread	TG	PT	—	P.967
管用平行 Parallel pipe threads	JIS (ISO等級) JIS (ISO)	G	おねじ External thread	LG	GR, NR	A/B ^{※4} , A	P.953
			めねじ Internal thread	LG	GNP	—	P.953
		Rp	めねじ Internal thread	TG	R	—	P.968
	従来JIS ^{※2} Previous JIS	PS	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR	—	P.950
			めねじ Internal thread	LG	GPIP, GPWP	—	P.950
				TG	PT	—	P.967
		PF	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR	A/B ^{※5} , A	P.951
			めねじ Internal thread			A/B ^{※5} , B	P.952
				LG	GPIP, GPWP	A/B ^{※5} , A	P.951
						A/B ^{※5} , B	P.952
管用テーパ(ANSI) ^{※3} Taper pipe threads	ANSI/ASME	NPT	おねじ External thread	TG	NPT	—	P.969
			めねじ Internal thread	TG	NPT	—	P.969
	ANSI	NPTF	おねじ External thread	TG	NPTF	L1	P.970
			めねじ Internal thread	TG	NPTF	L1	P.970

※1 : UNEF, UNS, UN, UNJC, UNJFは"ANSI/ASME B1.2"準用です。
 ※2 : 旧英式の規格です。
 ※3 : 米式の規格です。
 ※4 : 通り側ゲージ (GR) はA級B級共用です。
 ※5 : 通り側ゲージ (GP, GR) はA級B級共用です。

※1 : UNEF, UNS, UN, UNJC, UNJF are manufactured in correspondence to "ANSI / ASME B1.2".
 ※2 : Old UK standard.
 ※3 : ANSI standard.
 ※4 : GO gauges (GR) can be used by both class A and class B.
 ※5 : GO gauges (GP, GR) can be used by both class A and class B.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

SELECTION
CHART
選定表

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ

WORN CHECK PLUGS FOR GO
SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージ

POWDER-HOLD GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

ねじゲージシリーズ GAUGES

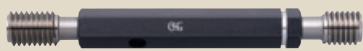
ねじ用限界ゲージ

Limit gauges for screw threads

LG

めねじ用

for Internal thread

通り側
GO side止り側
NO GO side

おねじ用

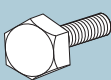
for External thread

止り側
NO GO side通り側
GO side

ねじ用限界ゲージは、ねじ規格と同じ等級に定められており、「ねじ」を通り側と止り側の2つの限界方式により検査します。従来のJISゲージ方式ではゲージの止り側には、使用の目的により工作用と検査用がありますが、ISO方式では類別がありません。製品ねじが通り側ゲージを定められたはめあい長さに対し無理なく手でねじ込み、ねじの全長にわたって通り抜け、止り側ゲージを無理なく手でねじ込み、どちらか側からもゲージが2回転(ANSIアメリカ規格では3回転以内)を超えてねじ込まれなければそのねじは検査に合格となります。

Limit gauges for screw threads are graded in the same manner as screws. Screw threads are inspected according to two limits defined by GO and NO GO gauges. The Previous JIS gauge system provides two categories of NO GO gauges depending on the purpose of usage: machining and inspection. This classification is not used in the ISO system. Screw threads pass the inspection if the GO gauge, when screwed by hand without using excess force on the thread under test for the specified engagement length, goes over the entire thread length, and if the NO GO gauge, when screwed by hand without using excess force, enter on both sides by not more than two turns of thread (not more than three turns of thread in ANSI).

■ ねじ用限界ゲージの種類と記号 Symbols of Limit Gauges for Screw Threads

検査されるねじ Screw thread to be inspected		ISO 導入 JIS 規格のゲージ ISO		従来 JIS 規格のゲージ JIS	
		種 類 Gauge type	記 号 Symbol	種 類 Gauge type	記 号 Symbol
おねじ External thread 	有効径 Pitch diameter	通りねじリングゲージ GO screw ring gauge 止りねじリングゲージ NO GO screw ring gauge	GR NR	通りねじリングゲージ (工、検) GO screw ring gauge 工作用止りリングゲージ NO GO screw ring gauge for machine work 検査用止りねじリングゲージ NO GO screw ring gauge for inspection	GR WR IR
	外径 Major diameter	外径用通りリングゲージ Plain GO ring gauge for major diameter 外径用止りリングゲージ Plain NO GO ring gauge for major diameter 外径用挟みゲージ Plain calliper gauge for major diameter	PR 通 PR go PR 止 PR not-go PC	 工作用限界挟みゲージ Limit snap gauge for machine work 検査用限界挟みゲージ Limit snap gauge for inspection	 WS IS
めねじ Internal thread 	有効径 Pitch diameter	通りねじプラグゲージ GO screw plug gauge 止りねじプラグゲージ NO GO screw plug gauge	GP NP	通りねじプラグゲージ (工、検) GO screw plug gauge 工作用止りねじプラグゲージ NO GO screw plug gauge for machine work 検査用止りねじプラグゲージ NO GO screw plug gauge for inspection	GP WP IP
	内径 Minor diameter	内径用プラグゲージ Plain plug gauge for minor diameter	PP	工作用限界プラグゲージ Limit plug gauge for machine work 検査用限界プラグゲージ Limit plug gauge for inspection	WM IM



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

点検用ゲージの種類と記号 Symbols of Gauges for Check

点検されるねじ用限界ゲージ Limit gauges for screw threads to be inspected	ISO 導入 JIS 規格のゲージ ISO		従来 JIS 規格のゲージ JIS	
	種 類 Gauge type	記 号 Symbol	種 類 Gauge type	記 号 Symbol
通りねじリングゲージ GO screw ring gauge	通り点検プラグ GO check plug for GO screw ring gauge	GRGF	—	—
	止り点検プラグ NO GO check plug for GO screw ring gauge	GRNF	—	—
	—	—	通り側はめあい点検ねじプラグゲージ Screw plug gauge for checking fit of GO side	GF
	摩耗点検プラグ Wear check plug for GO screw ring gauge	GW	通り側摩耗点検ねじプラグゲージ Screw plug gauge for checking wear of GO side	GW
止りねじリングゲージ NO GO screw ring gauge	通り点検プラグ GO check plug for NO GO screw ring gauge	NRGF	—	—
	止り点検プラグ NO GO check plug for NO GO screw ring gauge	NRNF	—	—
	—	—	工作用止り側はめあい点検ねじプラグゲージ Screw plug gauge for checking fit of NO GO side for machine work	WF
	摩耗点検プラグ Wear check plug for NO GO screw ring gauge	NW	検査用止り側はめあい点検ねじプラグゲージ Screw plug gauge for checking fit of NO GO side for inspection	IF

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

SELECTION
CHART
選定表

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ

WEAR CHECK PLUG FOR GO
SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージ

POWDER-LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ

Inspection results, Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.981を参照下さい。
See p.981 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

ねじゲージシリーズ GAUGES

■おねじとおねじ用限界ゲージ・点検用ゲージの公差相互の関係位置説明図
Mutually related positions of external screw thread, limit gauge for external screw thread and gauge for checking explanation figure.JIS (ISO 等級)おねじ 6g, 8g ねじ用の例
従来 JIS おねじ 2, 3 級 ねじ用の例

Example for JIS (ISO) 6g, 8g

Example for previous JIS class 2, 3 external thread

従来 JIS おねじ用ゲージ				おねじ の 外径 Major diameter of external thread	JIS (ISO) おねじ用ゲージ			
外径用ゲージ Gauge for major diameter					外径用ゲージ Gauge for major diameter			
検査用 挟みゲージ	限界 挟みゲージ	工作用 挟みゲージ	限界 挟みゲージ		外 径 用 挟 み ゲ ー ジ	外 径 用 リ ン グ ゲ ー ジ	外 径 用 リ ン グ ゲ ー ジ	外 径 用 リ ン グ ゲ ー ジ
止り側 NO GO side	通り側 GO side	止り側 NO GO side	通り側 GO side		通り側 GO side	止り側 NO GO side	通り側 GO side	止り側 NO GO side
IS		WS			PC		PR	
外径の基準寸法的位置 (Position of basic dimension of major diameter)								
								
								

従来 JIS おねじ用ゲージ(点検用ゲージを含む)							おねじの有効径 Pitch diameter of external thread	JIS (ISO) おねじ用ゲージ(点検用ゲージを含む)							
有効径用ゲージ Gauge for pitch diameter								有効径用ゲージ Gauge for pitch diameter							
同右用 ねじ用 ゲージ	検査用 ねじ用 ゲージ	同右用 ねじ用 ゲージ	ねじ用 ゲージ	同右用 ねじ用 ゲージ	ねじ用 ゲージ	検査用 ねじ用 ゲージ		通り ねじ用 ゲージ	同左用 ねじ用 ゲージ	検査用 ねじ用 ゲージ	同左用 ねじ用 ゲージ	ねじ用 ゲージ	同左用 ねじ用 ゲージ	検査用 ねじ用 ゲージ	同左用 ねじ用 ゲージ
IF	IR	WF	WR	GW	GF	GR		GR	GRGF	GRNF	GW	NR	NRGF	NRNF	NW
有効径の基準寸法の位置(Position of basic dimension of pitch diameter)								有効径の基準寸法の位置(Position of basic dimension of pitch diameter)							

図の中の許容域又は摩耗しろの図示は、それぞれ次の意味を示す。

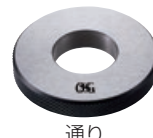
The illustrations for the tolerance zone of wear margin in the above figures show the following:

	おねじの有効径又は外径公差 Tolerance on pitch diameter or major diameter of external thread		最小摩耗しろ Minimum margin for wear
	ねじリングゲージ又は挟みゲージ及びリングゲージの公差 Tolerance on screw ring gauge, snap gauge or ring gauge		ねじプラグゲージ又はプラグゲージの公差 Tolerance on screw plug or plug gauge

ISO ゲージ方式は、メートルねじ ISO 等級のねじにのみ適用されます。

ISO system for gauge applies only to Metric thread ISO class.

通り側 GO side	GR	点検用ゲージ	Check plug gauge for GO screw ring gauge	JIS (ISO 等級) // 従来 JIS	GRGF GRNF GF
		摩耗点検用ゲージ	Wear check plug for GO screw ring gauge	GW	
止り側 NO GO side	JIS (ISO 等級) NR, 従来 JIS WR 又は IR JIS (ISO): NR, previous JIS: WR or IR	点検用ゲージ	Check plug gauge for NO GO screw ring gauge	JIS (ISO 等級) // 従来 JIS //	NRGF NRNF WF IF
		摩耗点検用ゲージ	Wear check plug for NO GO screw ring gauge	JIS (ISO 等級)	NW

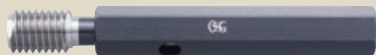
外径用はさみゲージ
Plain calliper gauge for major diameter外径用リングゲージ
Plain ring gauge for major diameter通り
GO side止り
NO GO side※特殊品となります。
Special order itemおねじ基準山形
basic profile of external
screw thread

ねじゲージシリーズ GAUGES

標準ねじゲージ

Standard screw thread gauges

SG



標準ねじゲージはねじの基準山形および基準寸法に正しく作られたゲージで、互いに無理なく遊びなくはめ合うねじプラグゲージとねじリングゲージを組とし、時にはリングゲージの内径に嵌合するめねじ下穴用栓ゲージが附属することがあります。標準ねじゲージは比較測定におけるマスターゲージとして使用する他、直接おねじやめねじにはめ合わせて検査する事もできます。一般には通りねじゲージの役割をさせ「間に合わせ」として用いますが、基準寸法との間にスキマ領域をもつメートルねじ2、3級に相当するものは正確な測定はできません。従ってこのゲージは高精度の少量のねじの検査に適します。

Standard screw thread gauges are constructed correctly to the basic thread and dimensions. One set of standard screw thread gauges comprises a screw thread plug gauge and a screw thread ring gauge that fit each other without using excess force and play. Some standard screw thread gauges include a plug gauge intended for internal thread pilot holes. This plug gauge fits the internal diameter of the ring gauge. Standard screw thread gauges can be directly fitted to external and internal threads for inspection, as well as for use as a master gauge in comparative measurement. They are commonly used as a substitute for a GO gauge. However, use of a standard screw thread gauge with class 2 or 3 metric screw threads, which have clearance allowances with respect to the basic dimensions, produces inaccurate measurements. Consequently, standard screw thread gauges are suitable for the inspection of high-precision threads in small quantities.

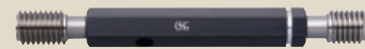
管用平行ねじゲージ

Limit gauges for parallel pipe threads

LG(G・PF・PS)

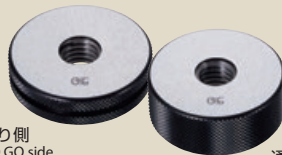
めねじ用

for Internal thread

通り側
GO side止り側
NO GO side

おねじ用

for External thread

止り側
NO GO side通り側
GO side

管用平行ねじは昭和41.9のJIS改正により、ISO化され従来のJIS B0203（耐密性を主目的とする）の外にJIS B0202（機械的結合を主目的とする）が新しく追加されました。これに従いねじゲージの規格も大幅に改正され、テーパねじに分類されたJIS B0253(PS)は耐密性を主目的とし、テーパおねじと平行めねじの組み合わせとなるため、ねじゲージはプラグゲージのみとなり、リングゲージはなくなりました。一方機械的結合を主目的としたJIS B0254(PF)が制定されました。その後JIS B0202(管用平行ねじ)は昭和57年に改正されISO規格(ISO 228/1)の内容を規定したものを「規格本体」とし、ねじ記号を「G」で表わし、従来のJISにあった「PF」は「附属書」で規定しています。さらにJIS B0203(管用テーパねじ)もISO規格(ISO 7/1)の内容を規定したものを「規格本体」とし、ねじ記号を「R」、「Rc」、「Rp」で表わし、従来のJISにあった「PT」、「PS」は「附属書」で規定しています。

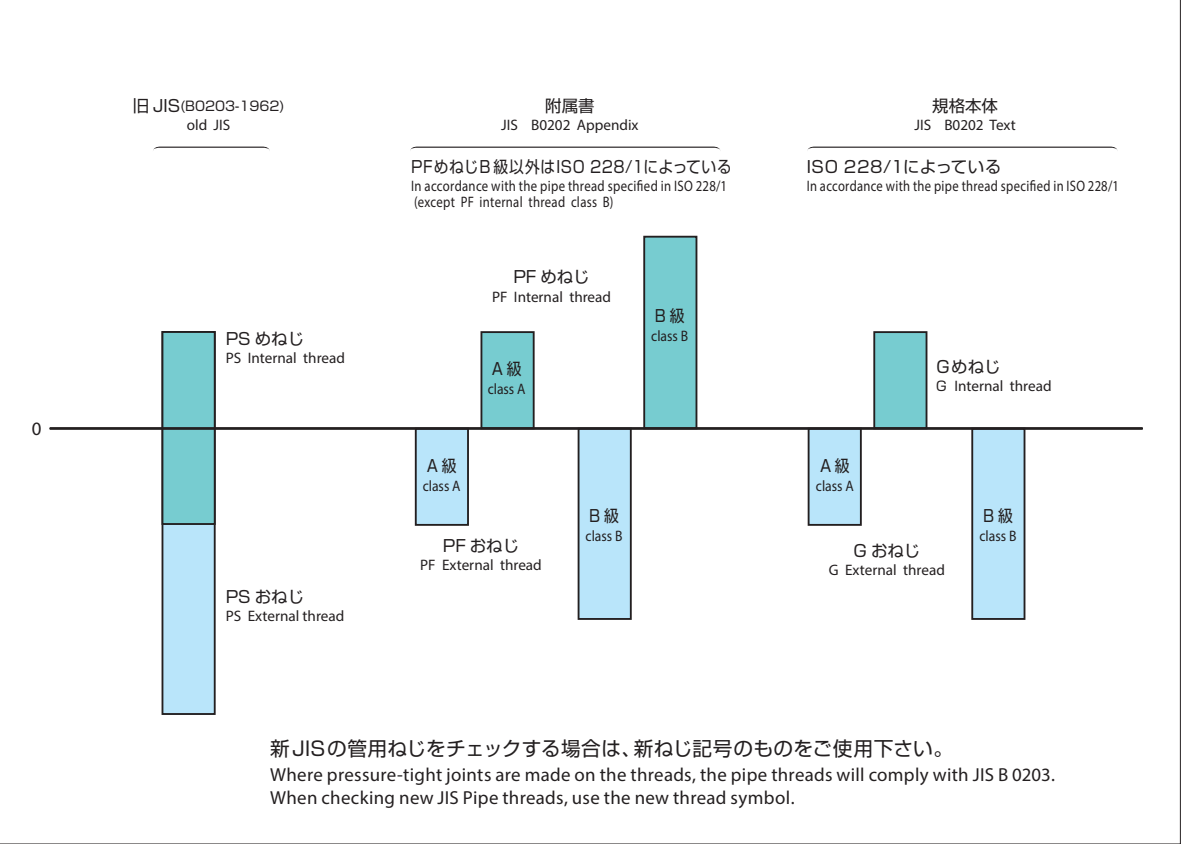
In September 1966, the JIS standard for parallel pipe threads was revised to incorporate ISO standards. As a result, JIS B 0202 (principally addressing mechanical joints) was added to the existing JIS B 0203 (principally addressing sealability). The revision involved radical amendments to the specifications for screw thread gauges. The JIS B 0253 (PS) for taper threads focused on sealability as a principal purpose. Since sealability is concerned with the combination of an external taper thread and a parallel internal thread, screw thread plug gauges survived while screw thread ring gauges were discontinued. Meanwhile, JIS B 0254 (PF) was established principally for mechanical joints. Subsequently, JIS B 0202 (Parallel pipe threads) was revised in 1982. Its main text sets out the content of ISO 228/1, using the thread symbol "G," while "PF" used in the previous JIS edition is specified in the Appendix. Furthermore, the main text of JIS B 0203 (Taper pipe threads) also sets out the content of ISO 7/1, using thread symbols "R," "Rc" and "Rp." Symbols "PT" and "PS" used in the previous JIS edition are specified in the Appendix to the standard.



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶P.6

■管用平行ねじにおける寸法位置関係図 Related positions of Parallel Pipe threads



新 JIS の管用ねじをチェックする場合は、新ねじ記号のものをご使用下さい。
Where pressure-tight joints are made on the threads, the pipe threads will comply with JIS B 0203.
When checking new JIS Pipe threads, use the new thread symbol.

■相違点 Difference

	附属書 JIS0202 Appendix	規格本体 JIS0202 Text
ねじ記号 Screw thread Symbol	PF	G
呼び範囲 Range of thread size	PF1/8 ~ PF12"	G1/16 ~ G6"
等級 Classes	おねじ、めねじ共 A 級、B 級がある Both external & internal thread are divided into classes A & B	おねじは A 級、B 級があるが、めねじには等級がない Only the external thread is divided into classes A & B
	呼び 1/8 ~ 6" のおねじ (A 級、B 級) 及びめねじ (A 級) は規定外事項であるが、その許容差は規格本体で規定するものと変っていない。 The tolerances of the external and internal threads of PF1/8 ~ 6" differ from the specifications in the Appendix, but they are the same as those specified in the Text.	

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ

Inspection results, Calibration certificate and traceability

※詳細は ▶P.981 を参照下さい。
See p.981 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結



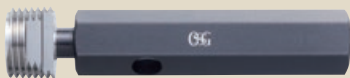
OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

ねじゲージシリーズ GAUGES

管用テーパねじゲージ※1

Gauges for taper pipe threads

TG (R・PT)



管用テーパねじの検査および、テーパねじにはめあう管用平行めねじの検査に使用されるねじゲージで、テーパねじプラグゲージとテーパねじリングゲージで1組となります。テーパめねじまたはテーパおねじの製作公差を検査するには、それぞれテーパねじプラグゲージの大径側端面と、テーパねじリングゲージの小径側端面の切欠きにより、テーパめねじまたはテーパおねじに手締めではめあわせたとき、管または管接手の末端が切欠き長さの範囲にあれば合格したものと判定します。管用テーパねじは昭和57年に改正され、ISO規格 (ISO 7/1) の内容を「規格本体」で規定し、ねじ記号は「R」、「Rc」、「Rp」で表し、「PT」、「PS」は従来のJISにあった「附属書」で規定しています。新JISの管用ねじをチェックする場合は、新ねじ記号のものをご使用下さい。

Gauges for taper pipe threads are used to inspect taper pipe threads and parallel pipe internal threads that fit taper threads. A taper thread plug gauge and a taper thread ring gauge form a pair of gauges for taper pipe threads. To inspect the manufacturing tolerance for an internal taper thread or external taper thread, the notch in the large end of a taper thread plug gauge or the small end of a taper thread ring gauge is referred to. When a taper thread plug or ring gauge is screwed up into or on an internal or external taper thread by hand, the pipe or pipe fitting passes the inspection if its end is within the range defined by the notch. The JIS standard for taper pipe threads was revised in 1982. Its main text sets out the content of ISO 7/1, using thread symbols "R," "Rc" and "Rp." Symbols "PT" and "PS" used in the previous JIS edition are specified in the Appendix to the standard. To inspect pipe threads specified in the revised JIS, gauges that bear the new thread symbols should be used.

※1：旧英式の規格です。 ※1：Old UK standard.

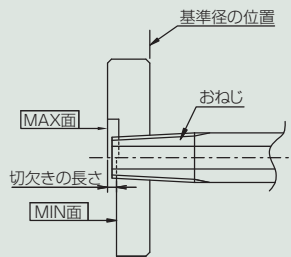
JIS B0203-1982

規格本体のねじ	テーパおねじ : R
	テーパめねじ : Rc
	平行めねじ : Rp
附属書のねじ	テーパおねじ : PT
	テーパめねじ : PT
	平行めねじ : PS

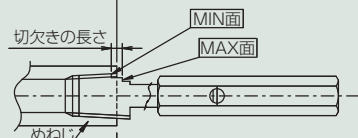
Symbol specified in Text	External taper thread :R
	Internal taper thread :Rc
	Internal parallel thread :Rp
Symbol specified in Appendix	External taper thread :PT
	Internal taper thread :PT
	Internal parallel thread :PS

ねじとテーパねじゲージ関係図 (R) Relationship of Taper threads and Gauges(R)

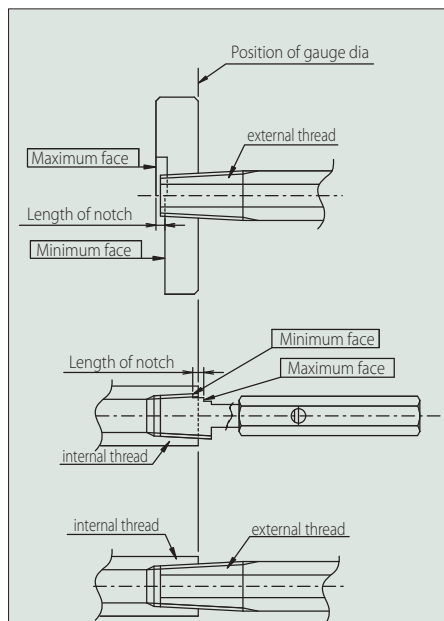
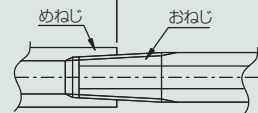
●おねじの判定 Inspection of external thread



●めねじの判定 Inspection of internal thread



●おねじとめねじの組み合わせ External and internal thread combined



管用テーパねじゲージ※2 Gauges for ANSI taper pipe threads TG (NPT)



アメリカ規格 (ANSI) による管用テーパねじゲージで、耐密性の必要な一般部品の管用テーパねじ (NPT) の検査に使用します。
NPTゲージには切欠きのあるもの、ないものなどいろいろなゲージ規格がありますが、ねじプラグゲージ、ねじリングゲージとも3段切欠き付のタイプ (L-1) が一般的です。3段切欠きの使い方は、検査するテーパねじが基準寸法であるとき、おねじとめねじの管端がゲージ中央の切欠け (BASIC) の位置に静止するように設けてあり、他の2つの切欠きは、許容寸法の最大および最小を示しています。

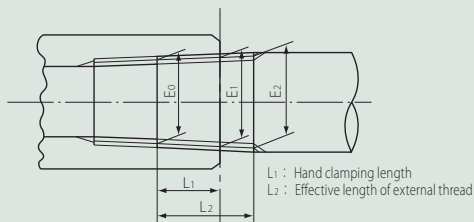
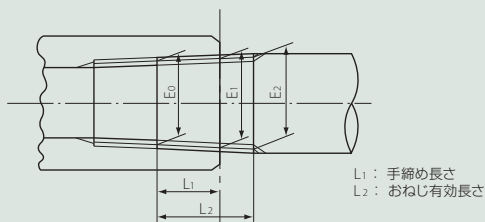
Gauges for ANSI taper pipe threads (NPT) are used to inspect taper pipe threads (NPT) in general sealable parts. Various gauge specifications are in use for NPT gauges, some of which have notches, while others do not. Commonly used thread plug and ring gauges are provided with three-step notches (L1). If the inspected taper thread conforms to the standard dimensions, the pipe end stops at the BASIC position, which is the middle notch on the gauge. The other two notches indicate the maximum and minimum allowed dimensions.

※2：旧米式の規格です。※2：Old ANSI standard.

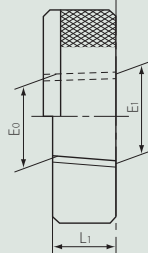
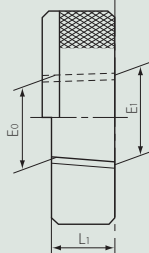
ねじとテーパねじゲージ関係図 Relationship of Taper threads and Gauges

●おねじとめねじの組み合わせ

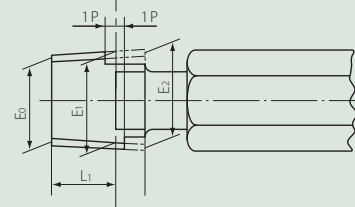
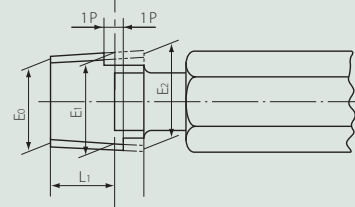
External and Internal thread combined



● L₁ リングゲージ L₁ Ring gauge



● L₁ プラグゲージ L₁ Plug gauge



ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

SELECTION
CHART
選定表

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ

NEAR CHECK PLUGS FOR GO
SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージ

POWDER-HOLDING GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
なし用限ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

ねじゲージシリーズ GAUGES

管用テーパねじゲージ※2
Gauges for ANSI taper pipe threads
TG (NPTF)

アメリカ規格 (ANSI) による管用テーパねじゲージで、船舶、自動車、航空機などの燃料や油配管の結合に使用され、シール材を使用しないドライシールで、耐密性を保つようになっています。ゲージを使用したとき、L1-プラグとL1-リングで、おねじ・めねじの手締めめの長さ(L1)を検査し、L3-プラグとL2-リングで、おねじ・めねじのレンチ締めめの長さ(L3とL2-L1)を検査します。そして、2つのゲージL1-プラグとL3-プラグ又はL1-リングとL2-リングの切欠きの関係位置を1/2回転以下にすることにより、製品のテーパ度の保証をします。

※L1は標準在庫品ですが、L2、L3は受注品扱いとなります。

Gauges for ANSI taper pipe threads (NPTF) are intended for threads used to join fuel or oil pipes in ships, automobiles, aircraft and etc. These threads are designed to achieve dry seal joints without using a sealing material. L1 plug and L1 ring are used to inspect the hand-tight length (L1) of external and internal threads. L3 plug and L2 ring are used to check the wrench-tight length (L3 and L2-L1) of external and internal threads. When the positional relationship of the notches of two gauges, L1 and L3 plugs, or L1 and L2 rings, is not more than a half turn, the degree of taper of the product is guaranteed.

※ We offer L1 gauges as standard stocked items. L2 and L3 gauges are made to order.

※2：旧米式の規格です。※2：Old ANSI standard.

NPTF ゲージ	手締めめの部分 を検査	L ₁ ねじプラグゲージ
		L ₁ ねじリングゲージ
	レンチ締めめの 部分を検査	L ₃ ねじプラグゲージ
		L ₂ ねじリングゲージ

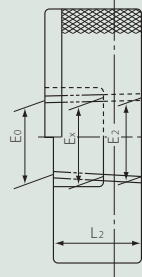
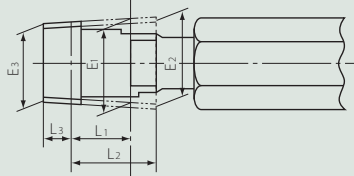
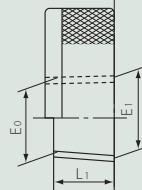
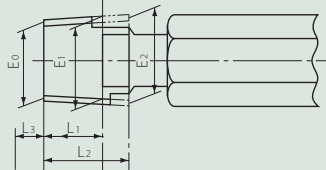
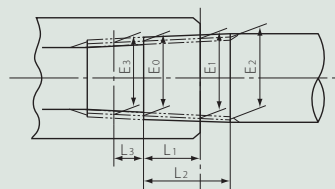
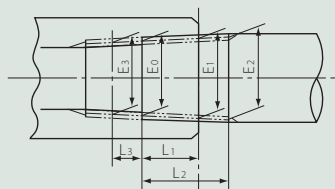
NPTF gauge	inspection of handclamping length	L ₁ Plug gauge
		L ₁ Ring gauge
	inspection of wrench clamping length	L ₃ Plug gauge
		L ₂ Ring gauge

● L₁ プラグゲージ
L₁ Plug gauge

● L₁ リングゲージ
L₁ Ring gauge

● L₃ プラグゲージ
L₃ Plug gauge

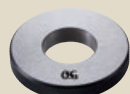
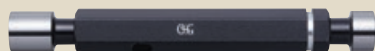
● L₂ リングゲージ
L₂ Ring gauge



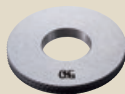
限界プレーンゲージ

Plain limit gauges

PG



通り側
GO side



止り側
NOT GO side

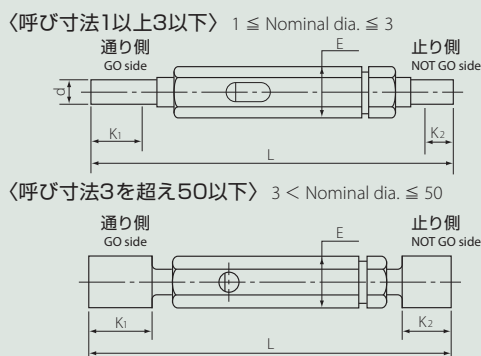
限界プレーンゲージは、穴又は軸の寸法検査に用いるゲージで、一般にプラグゲージ・リングゲージ・挟みゲージが多く用いられます。プラグゲージは通常呼び1mmから120mmまでの穴に用います。呼び1mmから50mmまでは、通り側、止り側が、ハンドルの両端につく両頭形の形状となっています。呼び50mmを超えるものは、通り側、止り側が別々になっている単頭形の形となっており、止り側には識別みぞが設けてあります。ご指定により空気抜き穴を設けます。
※リングゲージは特殊品となります。

Plain limit gauges are used to inspect hole or shaft dimensions. Plug, ring and caliper gauges are commonly used. Plug gauges are usually used with holes 1 mm to 120 mm in nominal diameter. For holes 1 mm to 50 mm in nominal diameter, gauges with a GO end and a NO GO end attached to a handle (double-head type) are used. For holes exceeding 50 mm in nominal diameter, separate GO and NO GO gauges (single-head type) are used. NO GO gauges are provided with an identifying groove. A bleeder hole could be bored in these gauges upon request.

※ Ring gauges: special order item

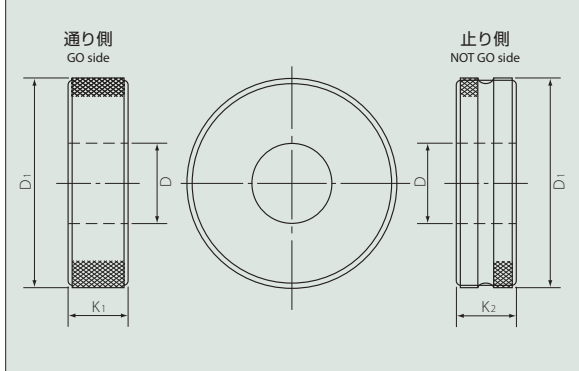
限界プラグゲージの形状

Shapes and Dimensions of Limit Plug Gauges



限界リングゲージの形状

Shapes and Dimensions of Limit Ring Gauges



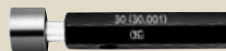
基準ゲージ

Standard gauges
(Master gauges)

PG-M
RG-M



マスターリングゲージ
Master ring gauges



マスタープラグゲージ
Master plug gauges

ゲージや比較測定器(シリンダゲージ、指針測微器、空気マイクロメータ、ダイヤルゲージ)を利用した測定機器などの寸法設定および点検管理の寸法基準として用いるゲージです。基準ゲージはマスタープラグゲージとマスターリングゲージがあり、製品(部品)に対して、直接使用しないことになっています。

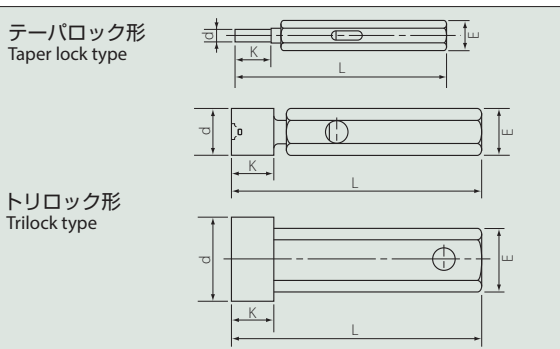
※ PG-Mは特殊品となります。

Standard gauges are used as a reference for dimensioning and maintenance of other gauges and comparators (cylinder gauges, microindicators, air micrometers, and dial gauge-based measuring instruments). Standard gauges include master plug and master ring gauges. These gauges are not to be directly used with products (parts).

※ PG-M: special order item

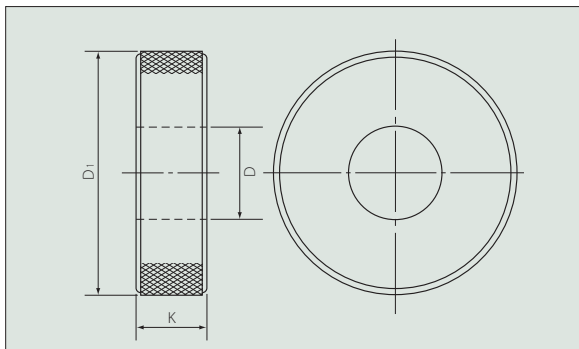
マスタープラグゲージの形状

Shapes and Dimensions of Master Plug Gauges



マスターリングゲージの形状

Shapes and Dimensions of Master Ring Gauges



ねじ規格表 SCREW THREAD STANDARDS

■ 平行ねじ Parallel (Straight) thread

ねじの種類 Type	記号 Abbreviation	規格 Standard	ねじ山の角度 Thread angle	呼び径範囲 Size range	ねじの等級 Tolerance class	ゲージ規格 Standard for screw thread gauge
メートルねじ Metric screw threads	M	JIS B 0205 JIS B 0209 JIS B 0207※1 JIS B 0211※1	60°	1 ～ 355	4H, 5H, 6H, 7H 4h, 6h, 6g, 8g	JIS B 0251
ミニチュアねじ Miniature screw thread	S	JIS B 0201		0.3 ～ 1.4	3G5, 3G6, 4H5 4H6, 5h3	—
ユニファイねじ (並目) Unified coarse screw threads	UNC	JIS B 0206 JIS B 0210		No.1 ～ 4"	3B, 2B, 1B 3A, 2A, 1A	JIS B 0255
ユニファイねじ (細目) Unified fine screw threads	UNF	JIS B 0208 JIS B 0212		No.0 ～ 1½		
ユニファイねじ Unified thread (ANSI standard)	UNC/UNRC	ANSI/ASME B1.1		No.1 ～ 4"		ANSI B1.2
	UNF/UNRF			No.0 ～ 1½		
	UNEF/UNREF			No.12 ～ 1⅞		—
	UNS/UNRS			No.10 ～ 6"		ANSI/ASME B1.2
ユニファイねじ Unified thread	4, 6, 8, 12, 16, 20, 28, 32UN/UNR	SAE AS 8879D ISO 3161 ASME B1.15		⅝ ～ 6	3B, 3A 2B, 2A	NBS HAND BOOK H28
	UNJC			0.073 ～ 4		
	UNJF		0.060 ～ 1.5			
	UNJEF		0.216 ～ 1.6875			
	8UNJ		1.0625 ～ 4			
	12UNJ		0.625 ～ 6			
16UNJ	0.4375 ～ 6					
ウィットねじ (並目) Whitworth coarse screw thread	W	JIS B 0206※2	55°	¼ ～ 6	2級, 3級, 4級 Class2, Class3, Class4	JIS B 0257※1
ウィットねじ (細目) Whitworth fine screw thread		JIS B 0208※2		9.5 ～ 150		JIS B 0258※1
管用平行ねじ Parallel pipe threads	G	JIS B 0202	80°	⅙ ～ 6	おねじ -A級, B級 External thread-Class A, Class B	JIS B 0254
	PF	JIS B 0202 附属書 Appendix		⅙ ～ 12	A級, B級 Class A, Class B	JIS B 0254 附属書 Appendix
厚鋼電線管ねじ Screw threads for thick steel conduits	CTG	JIS C 8305 附属書 Appendix	80°	16 ～ 104	—	—
薄鋼電線管ねじ Screw threads for thin steel conduits	CTC			19 ～ 75		
管用平行ねじ (アメリカ) Straight pipe thread (USA)	NPSC	ANSI/ASME B1.20.1	60°	⅙ ～ 4	2B, 2A	ANSI/ASME B1.20.1
	NPSM			⅙ ～ 6		
	NPST			⅙ ～ 12		
	NPSH			½ ～ 4		
ドライシール管用平行ねじ (アメリカ) Parallel pipe threads (USA) (Dryseal)	NPSF	ANSI B1.20.3.1.20.4	60°	⅙ ～ 1	—	ANSI B1.20.5
	NPSI					
管用平行ねじ (イギリス) Pipe threads (UK)	G	BS 2779	55°	⅙ ～ 6	おねじ -A級, B級 External thread-Class A, Class B	—
メートル台形ねじ Metric trapezoidal screw threads	Tr	JIS B 0216 B 0217 B 0218※1	30°	8 ～ 300	7H, 8H, 7e, 8c	
30度台形ねじ Trapezoidal screw thread (30°)	TM	JIS B 0216 : 1980 附属書 Appendix		10 ～ 300	—	
29度台形ねじ Trapezoidal screw thread (29°)	TW	JIS B 0222※1	10 ～ 100	—		
アクメねじ (アメリカ) ACME threads (USA)	ACME	ANSI/ASME B1.5	29°	⅙ ～ 5	4G, 3G, 2G 4C, 3C, 2C	
スタブアクメねじ (アメリカ) Stub ACME threads, short (USA)	STUB ACME	ANSI/ASME B1.8			—	ANSI B1.8
バットレスねじ (アメリカ) Buttress screw threads (USA)	BUTT	ANSI B1.9	7°×45°	⅙ ～ 24	Class3, Class2	ANSI B1.9
自転車ねじ (一般用) Bicycle threads (General purpose)	BC	JIS B 0225	60°	⅝ ～ 1⅙	—	JMAS 4002
自転車ねじ (スポーク用) Bicycle threads (for spokes)				1.8 ～ 4		
ミシン用ねじ Screw threads for sewing machines	SM	JIS B 0226※1		⅙ ～ 1⅙	1級, 2級, 3級 Class1, Class2, Class3	—
カメラの三脚取付ねじ Screw threads for Tripod Connections for Cameras	U	JIS B 7103		⅙, ⅜		
写真レンズ付属品取付ねじ Screw threads for Engagement of Accessories to Lens Front	M	JIS B 7111		13.5 ～ 95		
内燃機関用スパークプラグねじ Screw threads for Spark Plugs for Internal Combustion Engines	M	JIS B 8031		105, 125, 145		

ねじ規格表 SCREW THREAD STANDARDS

ドリル
DRILLS

平行ねじ Parallel (Straight) thread

ねじの種類 Type	記号 Abbreviation	規格 Standard	ねじ山の角度 Thread angle	呼び径範囲 Size range	ねじの等級 Tolerance class	ゲージ規格 Standard for screw thread gauge
植込みボルト Stud Bolts	STUD	JIS B 1173	60°	4 ~ 20	—	—
自動車用タイヤバルブねじ Tire valve threads for automobiles	V	JIS D 4207 附属書 Appendix		5 ~ 20		
自動車用タイヤバルブシステムねじ Tire valve threads for automobiles	TV	JIS D 4208 ※1		5 ~ 12		
自転車用タイヤバルブねじ Tire valve threads for bicycles	CTV	JIS D 9422 附属書 Appendix		5 ~ 8		
電球類の口金、受金用ねじ Screw threads for electric lamps	E	JIS C 7709	—	5 ~ 40	—	—
給水栓取付ねじ Screw threads for Faucets and Ball Taps	—	JIS B 2061	55°	13, 20, 25		
鋼線ドラム用口金ねじ Plugs and flanges for steel drums	G	JIS Z 1604 附属書 Appendix		3/4, 2		JIS Z 1604 附属書 Appendix

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

SELECTION
CHART
選定表

丸
ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

テーパねじ Taper thread

ねじの種類 Type	記号 Abbreviation	規格 Standard	ねじ山の角度 Thread angle	呼び径範囲 Size range	テーパ Taper	ゲージ規格 Standard for screw thread gauge
管用テーパねじ Taper pipe external threads	R, RC (テーパめねじ) Rp (平行めねじ)	JIS B 0203	55°	1/16 ～ 6	1/16	JIS B 0253
	PT, PS (平行めねじ)	JIS B 0203 附属書 Appendix		1/8 ～ 12		JIS B 0253 附属書 Appendix
管用テーパねじ (ISO) Taper pipe threads (ISO)	R	ISO7-1		1/16 ～ 6		ISO7-2
管用テーパねじ (イギリス) Taper pipe threads (UK)	R, RC (テーパめねじ) Rp (平行めねじ)	BS 21		BS 21		
管用テーパねじ (アメリカ) Taper pipe threads (USA)	NPT	ANSI/ASME B1.20.1	1/16 ～ 24OD	ANSI/ASME B1.20.1		
	NPTR		1/2 ～ 4			
ドライシール管用テーパねじ (アメリカ) Taper pipe threads (USA) (Dryseal)	NPTF	ANSI B1.20.3, 1.20.4	60°		1/16 ～ 3	ANSI B1.20.5
	PTF-SAE SHORT					
管用テーパねじ (航空機) Aeronautical National Form taper pipe threads	ANPT	SAE AS71051B				
カメラ用リリース取付ねじ Screw threads for Shutter Cable Release Tips and Sockets for Cameras		JIS B 7104		3.4	28°	—
人造黒鉛電極接続用のねじ Screw threads for artificial graphite electrodes		JIS R 7201		3T ～ 24T	1/3	JIS R 7202
継目なし鋼製高圧ガス容器弁取付部ねじ Screw threads for Seamless Steel Gas Cylinders		JIS B 8241		V1, V2, V3		—
溶解アセチレン容器用弁取付部ねじ Screw threads for Valves for Dissolved Acetylene Cylinders	—	JIS B 8244 附属書 Appendix	55°	39	3/16	JIS B 8244～6 解説 Explanation
液化石油ガス容器用弁取付部ねじ Screw threads for Valves for Liquefied Petroleum Gas Cylinders		JIS B 8245 附属書 Appendix		V1, V2		
高圧ガス容器用弁ねじ Screw threads for Valves for High Pressure Gas Cylinders		JIS B 8246		V1, V2, V3		
ガス容器ねじ (イギリス) Screw threads for Transportable gas container valves (UK)		BS 341:Part1, 2		0.6 ～ 1.25		
API 油井用鋼管ねじ (アメリカ) API Casing, Tubing, Line Pipe Threads (USA)	LP	API Std 5B	60°	1/8 ～ 20D	1/16	API Std 5B
	CSG			4 1/2 ～ 20		
	TBG			1.050 ～ 4 1/2		
	UP TBG		3°×10°	4 1/2 ～ 13 3/8	1/16	
	Buttress CSG			16 ～ 20	1/12	
				Ex. Li. CSG	6°×6°	
API TOOL JOINT ねじ (アメリカ) API Rotary Shouldered Connection Threads (USA)				8 5/8 ～ 10 3/4	1/9.6	
	NC	API Spec 7	60°	23 ～ 77	1/4, 1/6	API Spec 7
	REG			2 3/8 ～ 8 5/8		
	IF			2 3/8 ～ 5 1/2	1/6	
	FH			3 1/2 ～ 6 5/8	1/4, 1/6	

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ

MINOR DIES PLUGS FOR GO
SCREW RING GAUGES
摩擦点検ねじ
プラグゲージ

POWER-HOLD GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用ゲージ

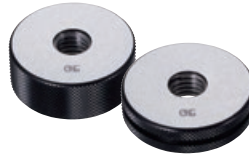
CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

※1：すでに廃止となっている規格です。
※2：本規格中、該当のねじに関する規格のみすでに廃止となっています。

※1：A standard that has been abolished.
※2：In this standard, only the standard corresponding to the screw thread has been abolished.

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



標準価格

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 1 × 0.25	2	30050	2	30051	2	30052	2	30053	2	30054	2	30057	2	30058	2	30059
M 1 × 0.2	2	30060	2	30061	2	30062	2	30063	2	30064	2	30067	2	30068	2	30069
M 1.1 × 0.25	2	30080	2	30081	2	30082	2	30083	2	30084	2	30087	2	30088	2	30089
M 1.1 × 0.2	2	30090	2	30091	2	30092	2	30093	2	30094	2	30097	2	30098	2	30099
M 1.2 × 0.25	2	30110	2	30111	2	30112	2	30113	2	30114	2	30117	2	30118	2	30119
M 1.2 × 0.2	2	30120	2	30121	2	30122	2	30123	2	30124	2	30127	2	30128	2	30129
M 1.4 × 0.3	2	30130	2	30131	2	30132	2	30133	2	30134	2	30137	2	30138	2	30139
M 1.4 × 0.2	2	30140	2	30141	2	30142	2	30143	2	30144	2	30147	2	30148	2	30149
M 1.6 × 0.35	2	30150	2	30151	2	30152	2	30153	2	30154	2	30157	2	30158	2	30159
M 1.6 × 0.2	2	30160	2	30161	2	30162	2	30163	2	30164	2	30167	2	30168	2	30169
M 1.7 × 0.35	2	30170	2	30171	2	30172	2	30173	2	30174	2	30177	2	30178	2	30179
M 1.7 × 0.2	2	30180	2	30181	2	30182	2	30183	2	30184	2	30187	2	30188	2	30189
M 1.8 × 0.35	2	30200	2	30201	2	30202	2	30203	2	30204	2	30207	2	30208	2	30209
M 1.8 × 0.2	2	30210	2	30211	2	30212	2	30213	2	30214	2	30217	2	30218	2	30219
M 2 × 0.4	2	30220	2	30221	2	30222	2	30223	2	30224	2	30227	2	30228	2	30229
M 2 × 0.25	2	30240	2	30241	2	30242	2	30243	2	30244	2	30247	2	30248	2	30249
M 2.2 × 0.45	2	30250	2	30251	2	30252	2	30253	2	30254	2	30257	2	30258	2	30259
M 2.2 × 0.25	2	30260	2	30261	2	30262	2	30263	2	30264	2	30267	2	30268	2	30269

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。

※2: 首長タイプはP.912を参照下さい。

※1: Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

※2: Refer to p. 912 for the head type.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size M2.3 ~ M5 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

前ページより

FROM 呼びSize M1 ~ M2.2

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 2.3 × 0.4	2	30280	2	30281	2	30282	2	30283	2	30284	2	30287	2	30288	2	30289
M 2.3 × 0.25	2	30300	2	30301	2	30302	2	30303	2	30304	2	30307	2	30308	2	30309
M 2.5 × 0.45	2	30310	2	30311	2	30312	2	30313	2	30314	2	30317	2	30318	2	30319
M 2.5 × 0.35	2	30320	2	30321	2	30322	2	30323	2	30324	2	30327	2	30328	2	30329
M 2.6 × 0.45	2	30330	2	30331	2	30332	2	30333	2	30334	2	30337	2	30338	2	30339
M 2.6 × 0.35	2	30340	2	30341	2	30342	2	30343	2	30344	2	30347	2	30348	2	30349
M 3 × 0.6	2	30350	2	30351	2	30352	2	30353	2	30354	2	30357	2	30358	2	30359
M 3 × 0.5	2	30360	2	30361	2	30362	2	30363	2	30364	2	30367	2	30368	2	30369
M 3 × 0.35	2	30370	2	30371	2	30372	2	30373	2	30374	2	30377	2	30378	2	30379
M 3.5 × 0.6	2	30390	2	30391	2	30392	2	30393	2	30394	2	30397	2	30398	2	30399
M 3.5 × 0.35	2	30400	2	30401	2	30402	2	30403	2	30404	2	30407	2	30408	2	30409
M 4 × 0.75	2	30410	2	30411	2	30412	2	30413	2	30414	2	30417	2	30418	2	30419
M 4 × 0.7	2	30420	2	30421	2	30422	2	30423	2	30424	2	30427	2	30428	2	30429
M 4 × 0.5	2	30430	2	30431	2	30432	2	30433	2	30434	2	30437	2	30438	2	30439
M 4.5 × 0.75	2	30440	2	30441	2	30442	2	30443	2	30444	2	30447	2	30448	2	30449
M 4.5 × 0.5	2	30450	2	30451	2	30452	2	30453	2	30454	2	30457	2	30458	2	30459
M 5 × 0.9	2	30460	2	30461	2	30462	2	30463	2	30464	2	30467	2	30468	2	30469
M 5 × 0.8	2	30470	2	30471	2	30472	2	30473	2	30474	2	30477	2	30478	2	30479

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。

※2: 首長タイプはP.912を参照下さい。

※1: Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

※2: Refer to p. 912 for the head type.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼びSize M5 ~ M9 NEXT

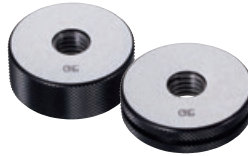
標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



標準価格



前ページより

FROM 呼び Size M2.3 ~ M5

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug									リング Ring						
	GP/IP		GP/WP		GP/IP		GP/WP		GR		IR		WR			
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.		
M 5 × 0.75	2	30480	2	30481	2	30482	2	30483	2	30484	2	30487	2	30488	2	30489
M 5 × 0.5	2	30490	2	30491	2	30492	2	30493	2	30494	2	30497	2	30498	2	30499
M 5.5 × 0.9	2	30510	2	30511	2	30512	2	30513	2	30514	2	30517	2	30518	2	30519
M 5.5 × 0.75	2	30520	2	30521	2	30522	2	30523	2	30524	2	30527	2	30528	2	30529
M 5.5 × 0.5	2	30530	2	30531	2	30532	2	30533	2	30534	2	30537	2	30538	2	30539
M 6 × 1	2	30540	2	30541	2	30542	2	30543	2	30544	2	30547	2	30548	2	30549
M 6 × 0.75	2	30550	2	30551	2	30552	2	30553	2	30554	2	30557	2	30558	2	30559
M 6 × 0.5	2	30560	2	30561	2	30562	2	30563	2	30564	2	30567	2	30568	2	30569
M 7 × 1	2	30570	2	30571	2	30572	2	30573	2	30574	2	30577	2	30578	2	30579
M 7 × 0.75	2	30580	2	30581	2	30582	2	30583	2	30584	2	30587	2	30588	2	30589
M 7 × 0.5	2	30590	2	30591	2	30592	2	30593	2	30594	2	30597	2	30598	2	30599
M 8 × 1.25	2	30610	2	30611	2	30612	2	30613	2	30614	2	30617	2	30618	2	30619
M 8 × 1	2	30620	2	30621	2	30622	2	30623	2	30624	2	30627	2	30628	2	30629
M 8 × 0.75	2	30630	2	30631	2	30632	2	30633	2	30634	2	30637	2	30638	2	30639
M 8 × 0.5	2	30640	2	30641	2	30642	2	30643	2	30644	2	30647	2	30648	2	30649
M 9 × 1.25	2	30650	2	30651	2	30652	2	30653	2	30654	2	30657	2	30658	2	30659
M 9 × 1	2	30660	2	30661	2	30662	2	30663	2	30664	2	30667	2	30668	2	30669
M 9 × 0.75	2	30670	2	30671	2	30672	2	30673	2	30674	2	30677	2	30678	2	30679

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。

※2: 首長タイプはP.912を参照下さい。

※1: Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

※2: Refer to p. 912 for the head type.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size M9 ~ M13 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES
STOCK LIST
在庫
一覧表

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PIPE/HALL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ

WORN POINTS FOR GO
SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージ

POWDER-HOLD LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

前ページより

FROM 呼び Size M5 ~ M9

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug								リング Ring							
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 9 × 0.5	2	30680	2	30681	2	30682	2	30683	2	30684	2	30687	2	30688	2	30689
M10 × 1.5	2	30700	2	30701	2	30702	2	30703	2	30704	2	30707	2	30708	2	30709
M10 × 1.25	2	30710	2	30711	2	30712	2	30713	2	30714	2	30717	2	30718	2	30719
M10 × 1	2	30720	2	30721	2	30722	2	30723	2	30724	2	30727	2	30728	2	30729
M10 × 0.75	2	30730	2	30731	2	30732	2	30733	2	30734	2	30737	2	30738	2	30739
M10 × 0.5	2	30740	2	30741	2	30742	2	30743	2	30744	2	30747	2	30748	2	30749
M11 × 1.5	2	30750	2	30751	2	30752	2	30753	2	30754	2	30757	2	30758	2	30759
M11 × 1.25	2	30760	2	30761	2	30762	2	30763	2	30764	2	30767	2	30768	2	30769
M11 × 1	2	30770	2	30771	2	30772	2	30773	2	30774	2	30777	2	30778	2	30779
M11 × 0.75	2	30780	2	30781	2	30782	2	30783	2	30784	2	30787	2	30788	2	30789
M11 × 0.5	2	30790	2	30791	2	30792	2	30793	2	30794	2	30797	2	30798	2	30799
M12 × 1.75	2	30800	2	30801	2	30802	2	30803	2	30804	2	30807	2	30808	2	30809
M12 × 1.5	2	30810	2	30811	2	30812	2	30813	2	30814	2	30817	2	30818	2	30819
M12 × 1.25	2	30820	2	30821	2	30822	2	30823	2	30824	2	30827	2	30828	2	30829
M12 × 1	2	30830	2	30831	2	30832	2	30833	2	30834	2	30837	2	30838	2	30839
M12 × 0.75	2	30840	2	30841	2	30842	2	30843	2	30844	2	30847	2	30848	2	30849
M12 × 0.5	2	30850	2	30851	2	30852	2	30853	2	30854	2	30857	2	30858	2	30859
M13 × 1.75	2	30870	2	30871	2	30872	2	30873	2	30874	2	30877	2	30878	2	30879

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。

※2: 首長タイプはP.912を参照下さい。

※1: Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

※2: Refer to p. 912 for the head type.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size M13 ~ M16 NEXT

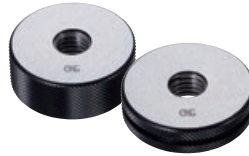
標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



標準価格



前ページより

FROM 呼び Size M9 ~ M13

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug									リング Ring						
	GP/IP		GP/WP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M13 × 1.5	2	30880	2	30881	2	30882	2	30883	2	30884	2	30887	2	30888	2	30889
M13 × 1.25	2	30890	2	30891	2	30892	2	30893	2	30894	2	30897	2	30898	2	30899
M13 × 1	2	30900	2	30901	2	30902	2	30903	2	30904	2	30907	2	30908	2	30909
M13 × 0.75	2	30910	2	30911	2	30912	2	30913	2	30914	2	30917	2	30918	2	30919
M13 × 0.5	2	30920	2	30921	2	30922	2	30923	2	30924	2	30927	2	30928	2	30929
M14 × 2	2	30930	2	30931	2	30932	2	30933	2	30934	2	30937	2	30938	2	30939
M14 × 1.5	2	30940	2	30941	2	30942	2	30943	2	30944	2	30947	2	30948	2	30949
M14 × 1.25	2	30950	2	30951	2	30952	2	30953	2	30954	2	30957	2	30958	2	30959
M14 × 1	2	30960	2	30961	2	30962	2	30963	2	30964	2	30967	2	30968	2	30969
M14 × 0.75	2	30970	2	30971	2	30972	2	30973	2	30974	2	30977	2	30978	2	30979
M14 × 0.5	2	30980	2	30981	2	30982	2	30983	2	30984	2	30987	2	30988	2	30989
M15 × 2	2	31000	2	31001	2	31002	2	31003	2	31004	2	31007	2	31008	2	31009
M15 × 1.5	2	31010	2	31011	2	31012	2	31013	2	31014	2	31017	2	31018	2	31019
M15 × 1	2	31030	2	31031	2	31032	2	31033	2	31034	2	31037	2	31038	2	31039
M15 × 0.75	2	31040	2	31041	2	31042	2	31043	2	31044	2	31047	2	31048	2	31049
M15 × 0.5	2	31050	2	31051	2	31052	2	31053	2	31054	2	31057	2	31058	2	31059
M16 × 2	2	31060	2	31061	2	31062	2	31063	2	31064	2	31067	2	31068	2	31069
M16 × 1.5	2	31070	2	31071	2	31072	2	31073	2	31074	2	31077	2	31078	2	31079

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
 ※1: Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
 Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size M16 ~ M20 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

前ページより

FROM 呼びSize M13 ~ M16

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug								リング Ring							
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M16 × 1.25	2	31080	2	31081	2	31082	2	31083	2	31084	2	31087	2	31088	2	31089
M16 × 1	2	31090	2	31091	2	31092	2	31093	2	31094	2	31097	2	31098	2	31099
M16 × 0.75	2	31100	2	31101	2	31102	2	31103	2	31104	2	31107	2	31108	2	31109
M16 × 0.5	2	31110	2	31111	2	31112	2	31113	2	31114	2	31117	2	31118	2	31119
M17 × 1.5	2	31140	2	31141	2	31142	2	31143	2	31144	2	31147	2	31148	2	31149
M17 × 1	2	31160	2	31161	2	31162	2	31163	2	31164	2	31167	2	31168	2	31169
M17 × 0.75	2	31170	2	31171	2	31172	2	31173	2	31174	2	31177	2	31178	2	31179
M18 × 2.5	2	31180	2	31181	2	31182	2	31183	2	31184	2	31187	2	31188	2	31189
M18 × 2	2	31190	2	31191	2	31192	2	31193	2	31194	2	31197	2	31198	2	31199
M18 × 1.5	2	31200	2	31201	2	31202	2	31203	2	31204	2	31207	2	31208	2	31209
M18 × 1	2	31220	2	31221	2	31222	2	31223	2	31224	2	31227	2	31228	2	31229
M18 × 0.75	2	31210	2	31211	2	31212	2	31213	2	31214	2	31217	2	31218	2	31219
M18 × 0.5	2	31230	2	31231	2	31232	2	31233	2	31234	2	31237	2	31238	2	31239
M19 × 2.5	2	31240	2	31241	2	31242	2	31243	2	31244	2	31247	2	31248	2	31249
M19 × 1.5	2	31260	2	31261	2	31262	2	31263	2	31264	2	31267	2	31268	2	31269
M19 × 1	2	31270	2	31271	2	31272	2	31273	2	31274	2	31277	2	31278	2	31279
M20 × 2.5	2	31290	2	31291	2	31292	2	31293	2	31294	2	31297	2	31298	2	31299
M20 × 2	2	31300	2	31301	2	31302	2	31303	2	31304	2	31307	2	31308	2	31309

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。

※1: Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼びSize M20 ~ M25 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



標準価格



前ページより

FROM 呼び Size M16 ~ M20

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug									リング Ring						
	GP/IP		GP/WP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M20 × 1.5	2	31310	2	31311	2	31312	2	31313	2	31314	2	31317	2	31318	2	31319
M20 × 1.25	2	31320	2	31321	2	31322	2	31323	2	31324	2	31327	2	31328	2	31329
M20 × 1	2	31330	2	31331	2	31332	2	31333	2	31334	2	31337	2	31338	2	31339
M20 × 0.5	2	31350	2	31351	2	31352	2	31353	2	31354	2	31357	2	31358	2	31359
M22 × 2.5	2	31380	2	31381	2	31382	2	31383	2	31384	2	31387	2	31388	2	31389
M22 × 2	2	31390	2	31391	2	31392	2	31393	2	31394	2	31397	2	31398	2	31399
M22 × 1.5	2	31400	2	31401	2	31402	2	31403	2	31404	2	31407	2	31408	2	31409
M22 × 1	2	31410	2	31411	2	31412	2	31413	2	31414	2	31417	2	31418	2	31419
M22 × 0.5	2	31420	2	31421	2	31422	2	31423	2	31424	2	31427	2	31428	2	31429
M24 × 3	2	31460	2	31461	2	31462	2	31463	2	31464	2	31467	2	31468	2	31469
M24 × 2	2	31470	2	31471	2	31472	2	31473	2	31474	2	31477	2	31478	2	31479
M24 × 1.5	2	31480	2	31481	2	31482	2	31483	2	31484	2	31487	2	31488	2	31489
M24 × 1	2	31490	2	31491	2	31492	2	31493	2	31494	2	31497	2	31498	2	31499
M24 × 0.5	2	31500	2	31501	2	31502	2	31503	2	31504	2	31507	2	31508	2	31509
M25 × 2	2	31530	2	31531	2	31532	2	31533	2	31534	2	31537	2	31538	2	31539
M25 × 1.5	2	31540	2	31541	2	31542	2	31543	2	31544	2	31547	2	31548	2	31549
M25 × 1	2	31550	2	31551	2	31552	2	31553	2	31554	2	31557	2	31558	2	31559
M25 × 0.5	2	31560	2	31561	2	31562	2	31563	2	31564	2	31567	2	31568	2	31569

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。

※1: Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size M26 ~ M30 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

前ページより

FROM 呼び Size M20 ~ M25

メートル (M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug								リング Ring							
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M26 × 3	2	31570	2	31571	2	31572	2	31573	2	31574	2	31577	2	31578	2	31579
M26 × 2	2	31580	2	31581	2	31582	2	31583	2	31584	2	31587	2	31588	2	31589
M26 × 1.5	2	31590	2	31591	2	31592	2	31593	2	31594	2	31597	2	31598	2	31599
M26 × 1	2	31600	2	31601	2	31602	2	31603	2	31604	2	31607	2	31608	2	31609
M26 × 0.5	2	31610	2	31611	2	31612	2	31613	2	31614	2	31617	2	31618	2	31619
M27 × 3	2	31620	2	31621	2	31622	2	31623	2	31624	2	31627	2	31628	2	31629
M27 × 2	2	31630	2	31631	2	31632	2	31633	2	31634	2	31637	2	31638	2	31639
M27 × 1.5	2	31640	2	31641	2	31642	2	31643	2	31644	2	31647	2	31648	2	31649
M27 × 1	2	31650	2	31651	2	31652	2	31653	2	31654	2	31657	2	31658	2	31659
M28 × 3	2	31660	2	31661	2	31662	2	31663	2	31664	2	31667	2	31668	2	31669
M28 × 2	2	31670	2	31671	2	31672	2	31673	2	31674	2	31677	2	31678	2	31679
M28 × 1.5	2	31680	2	31681	2	31682	2	31683	2	31684	2	31687	2	31688	2	31689
M28 × 1.25	2	31710	2	31711	2	31712	2	31713	2	31714	2	31717	2	31718	2	31719
M28 × 1	2	31690	2	31691	2	31692	2	31693	2	31694	2	31697	2	31698	2	31699
M28 × 0.5	2	31700	2	31701	2	31702	2	31703	2	31704	2	31707	2	31708	2	31709
M30 × 3.5	2	31720	2	31721	2	31722	2	31723	2	31724	2	31727	2	31728	2	31729
M30 × 3	2	31730	2	31731	2	31732	2	31733	2	31734	2	31737	2	31738	2	31739
M30 × 2	2	31740	2	31741	2	31742	2	31743	2	31744	2	31747	2	31748	2	31749

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

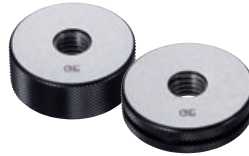
次ページへ
呼び Size M30 ~ M35 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



標準価格



前ページより

FROM 呼び Size M26 ~ M30

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug									リング Ring						
	GP/IP		GP/WP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M30 × 1.5	2	31750	2	31751	2	31752	2	31753	2	31754	2	31757	2	31758	2	31759
M30 × 1	2	31760	2	31761	2	31762	2	31763	2	31764	2	31767	2	31768	2	31769
M30 × 0.5	2	31770	2	31771	2	31772	2	31773	2	31774	2	31777	2	31778	2	31779
M32 × 3	2	31780	2	31781	2	31782	2	31783	2	31784	2	31787	2	31788	2	31789
M32 × 2	2	31790	2	31791	2	31792	2	31793	2	31794	2	31797	2	31798	2	31799
M32 × 1.5	2	31800	2	31801	2	31802	2	31803	2	31804	2	31807	2	31808	2	31809
M32 × 1	2	31810	2	31811	2	31812	2	31813	2	31814	2	31817	2	31818	2	31819
M32 × 0.5	2	31820	2	31821	2	31822	2	31823	2	31824	2	31827	2	31828	2	31829
M33 × 3.5	2	31830	2	31831	2	31832	2	31833	2	31834	2	31837	2	31838	2	31839
M33 × 3	2	31840	2	31841	2	31842	2	31843	2	31844	2	31847	2	31848	2	31849
M33 × 2	2	31850	2	31851	2	31852	2	31853	2	31854	2	31857	2	31858	2	31859
M33 × 1.5	2	31860	2	31861	2	31862	2	31863	2	31864	2	31867	2	31868	2	31869
M34 × 2	2	31900	2	31901	2	31902	2	31903	2	31904	2	31907	2	31908	2	31909
M34 × 1.5	2	31910	2	31911	2	31912	2	31913	2	31914	2	31917	2	31918	2	31919
M34 × 1	2	31920	2	31921	2	31922	2	31923	2	31924	2	31927	2	31928	2	31929
M34 × 0.5	2	31930	2	31931	2	31932	2	31933	2	31934	2	31937	2	31938	2	31939
M35 × 3	2	31940	2	31941	2	31942	2	31943	2	31944	2	31947	2	31948	2	31949
M35 × 1.5	2	31960	2	31961	2	31962	2	31963	2	31964	2	31967	2	31968	2	31969

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size M36 ~ M40 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

前ページより

FROM 呼び Size M30 ~ M35

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug								リング Ring							
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M36 × 4	2	31980	2	31981	2	31982	2	31983	2	31984	2	31987	2	31988	2	31989
M36 × 3	2	31990	2	31991	2	31992	2	31993	2	31994	2	31997	2	31998	2	31999
M36 × 2	2	32000	2	32001	2	32002	2	32003	2	32004	2	32007	2	32008	2	32009
M36 × 1.5	2	32010	2	32011	2	32012	2	32013	2	32014	2	32017	2	32018	2	32019
M36 × 1	2	32020	2	32021	2	32022	2	32023	2	32024	2	32027	2	32028	2	32029
M36 × 0.5	2	32030	2	32031	2	32032	2	32033	2	32034	2	32037	2	32038	2	32039
M38 × 3	2	32050	2	32051	2	32052	2	32053	2	32054	2	32057	2	32058	2	32059
M38 × 2	2	32060	2	32061	2	32062	2	32063	2	32064	2	32067	2	32068	2	32069
M38 × 1.5	2	32070	2	32071	2	32072	2	32073	2	32074	2	32077	2	32078	2	32079
M38 × 1	2	32080	2	32081	2	32082	2	32083	2	32084	2	32087	2	32088	2	32089
M38 × 0.5	2	32090	2	32091	2	32092	2	32093	2	32094	2	32097	2	32098	2	32099
M39 × 4	2	32100	2	32101	2	32102	2	32103	2	32104	2	32107	2	32108	2	32109
M39 × 3	2	32110	2	32111	2	32112	2	32113	2	32114	2	32117	2	32118	2	32119
M39 × 2	2	32120	2	32121	2	32122	2	32123	2	32124	2	32127	2	32128	2	32129
M39 × 1.5	2	32130	2	32131	2	32132	2	32133	2	32134	2	32137	2	32138	2	32139
M40 × 3	2	32160	2	32161	2	32162	2	32163	2	32164	2	32167	2	32168	2	32169
M40 × 2	2	32170	2	32171	2	32172	2	32173	2	32174	2	32177	2	32178	2	32179
M40 × 1.5	2	32180	2	32181	2	32182	2	32183	2	32184	2	32187	2	32188	2	32189

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M40 ~ M48 NEXT

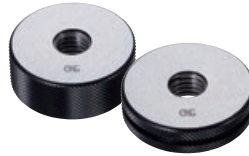
標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



標準価格



前ページより

FROM 呼び Size M36 ~ M40

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GP/IP		GP/WP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M40 × 1	2	32190	2	32191	2	32192	2	32193	2	32194	2	32197	2	32198	2	32199
M42 × 4.5	2	32200	2	32201	2	32202	2	32203	2	32204	2	32207	2	32208	2	32209
M42 × 4	2	32210	2	32211	2	32212	2	32213	2	32214	2	32217	2	32218	2	32219
M42 × 3	2	32220	2	32221	2	32222	2	32223	2	32224	2	32227	2	32228	2	32229
M42 × 2	2	32230	2	32231	2	32232	2	32233	2	32234	2	32237	2	32238	2	32239
M42 × 1.5	2	32240	2	32241	2	32242	2	32243	2	32244	2	32247	2	32248	2	32249
M42 × 1	2	32250	2	32251	2	32252	2	32253	2	32254	2	32257	2	32258	2	32259
M45 × 4.5	2	32270	2	32271	2	32272	2	32273	2	32274	2	32277	2	32278	2	32279
M45 × 4	2	32280	2	32281	2	32282	2	32283	2	32284	2	32287	2	32288	2	32289
M45 × 3	2	32290	2	32291	2	32292	2	32293	2	32294	2	32297	2	32298	2	32299
M45 × 2	2	32300	2	32301	2	32302	2	32303	2	32304	2	32307	2	32308	2	32309
M45 × 1.5	2	32310	2	32311	2	32312	2	32313	2	32314	2	32317	2	32318	2	32319
M45 × 1	2	32320	2	32321	2	32322	2	32323	2	32324	2	32327	2	32328	2	32329
M46 × 1.5	2	32340	2	32341	2	32342	2	32343	2	32344	2	32347	2	32348	2	32349
M48 × 5	2	32360	2	32361	2	32362	2	32363	2	32364	2	32367	2	32368	2	32369
M48 × 4	2	32370	2	32371	2	32372	2	32373	2	32374	2	32377	2	32378	2	32379
M48 × 3	2	32380	2	32381	2	32382	2	32383	2	32384	2	32387	2	32388	2	32389
M48 × 2	2	32390	2	32391	2	32392	2	32393	2	32394	2	32397	2	32398	2	32399

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size M48 ~ M56 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

前ページより

FROM 呼び Size M40 ~ M48

メートル (M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M48 × 1.5	2	32400	2	32401	2	32402	2	32403	2	32404	2	32407	2	32408	2	32409
M48 × 1	2	32410	2	32411	2	32412	2	32413	2	32414	2	32417	2	32418	2	32419
M50 × 3	2	32430	2	32431	2	32432	2	32433	2	32434	2	32437	2	32438	2	32439
M50 × 2	2	32440	2	32441	2	32442	2	32443	2	32444	2	32447	2	32448	2	32449
M50 × 1.5	2	32450	2	32451	2	32452	2	32453	2	32454	2	32457	2	32458	2	32459
M50 × 1	2	32460	2	32461	2	32462	2	32463	2	32464	2	32467	2	32468	2	32469
M52 × 5	—	—	—	—	2	32482	2	32483	2	32484	2	32487	2	32488	2	32489
M52 × 4	—	—	—	—	2	32492	2	32493	2	32494	2	32497	2	32498	2	32499
M52 × 3	—	—	—	—	2	32502	2	32503	2	32504	2	32507	2	32508	2	32509
M52 × 2	—	—	—	—	2	32512	2	32513	2	32514	2	32517	2	32518	2	32519
M52 × 1.5	—	—	—	—	2	32522	2	32523	2	32524	2	32527	2	32528	2	32529
M54 × 4	—	—	—	—	2	32532	2	32533	2	32534	2	32537	2	32538	2	32539
M55 × 4	—	—	—	—	2	32552	2	32553	2	32554	2	32557	2	32558	2	32559
M55 × 3	—	—	—	—	2	32562	2	32563	2	32564	2	32567	2	32568	2	32569
M55 × 2	—	—	—	—	2	32572	2	32573	2	32574	2	32577	2	32578	2	32579
M55 × 1.5	—	—	—	—	2	32582	2	32583	2	32584	2	32587	2	32588	2	32589
M56 × 5.5	—	—	—	—	2	32592	2	32593	2	32594	2	32597	2	32598	2	32599
M56 × 4	—	—	—	—	2	32602	2	32603	2	32604	2	32607	2	32608	2	32609

在庫区分は全てD (標準在庫品) となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size M56 ~ M64 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください

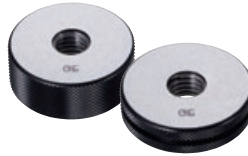


デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



標準価格



前ページより

FROM 呼び Size M48 ~ M56

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GP/IP		GP/WP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M56 × 3	—	—	—	—	2	32612	2	32613	2	32614	2	32617	2	32618	2	32619
M56 × 2	—	—	—	—	2	32622	2	32623	2	32624	2	32627	2	32628	2	32629
M56 × 1.5	—	—	—	—	2	32632	2	32633	2	32634	2	32637	2	32638	2	32639
M58 × 4	—	—	—	—	2	32652	2	32653	2	32654	2	32657	2	32658	2	32659
M58 × 3	—	—	—	—	2	32662	2	32663	2	32664	2	32667	2	32668	2	32669
M58 × 2	—	—	—	—	2	32672	2	32673	2	32674	2	32677	2	32678	2	32679
M58 × 1.5	—	—	—	—	2	32682	2	32683	2	32684	2	32687	2	32688	2	32689
M60 × 5.5	—	—	—	—	2	32702	2	32703	2	32704	2	32707	2	32708	2	32709
M60 × 4	—	—	—	—	2	32712	2	32713	2	32714	2	32717	2	32718	2	32719
M60 × 3	—	—	—	—	2	32722	2	32723	2	32724	2	32727	2	32728	2	32729
M60 × 2	—	—	—	—	2	32732	2	32733	2	32734	2	32737	2	32738	2	32739
M60 × 1.5	—	—	—	—	2	32742	2	32743	2	32744	2	32747	2	32748	2	32749
M62 × 4	—	—	—	—	2	32762	2	32763	2	32764	2	32767	2	32768	2	32769
M62 × 3	—	—	—	—	2	32772	2	32773	2	32774	2	32777	2	32778	2	32779
M62 × 2	—	—	—	—	2	32782	2	32783	2	32784	2	32787	2	32788	2	32789
M62 × 1.5	—	—	—	—	2	32792	2	32793	2	32794	2	32797	2	32798	2	32799
M64 × 6	—	—	—	—	2	32812	2	32813	2	32814	2	32817	2	32818	2	32819
M64 × 4	—	—	—	—	2	32822	2	32823	2	32824	2	32827	2	32828	2	32829

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size M64 ~ M72 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES
STOCK LIST
在庫
一覧表

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT PLUS GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ

WRENCHES PLUS FOR GO
SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージ

POWDERY LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

前ページより

FROM 呼び Size M56 ~ M64

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPJP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M64 × 3	—	—	—	—	2	32832	2	32833	2	32834	2	32837	2	32838	2	32839
M64 × 2	—	—	—	—	2	32842	2	32843	2	32844	2	32847	2	32848	2	32849
M64 × 1.5	—	—	—	—	2	32852	2	32853	2	32854	2	32857	2	32858	2	32859
M65 × 4	—	—	—	—	2	32872	2	32873	2	32874	2	32877	2	32878	2	32879
M65 × 3	—	—	—	—	2	32882	2	32883	2	32884	2	32887	2	32888	2	32889
M65 × 2	—	—	—	—	2	32892	2	32893	2	32894	2	32897	2	32898	2	32899
M65 × 1.5	—	—	—	—	2	32902	2	32903	2	32904	2	32907	2	32908	2	32909
M68 × 6	—	—	—	—	2	32922	2	32923	2	32924	2	32927	2	32928	2	32929
M68 × 4	—	—	—	—	2	32932	2	32933	2	32934	2	32937	2	32938	2	32939
M68 × 3	—	—	—	—	2	32942	2	32943	2	32944	2	32947	2	32948	2	32949
M68 × 2	—	—	—	—	2	32952	2	32953	2	32954	2	32957	2	32958	2	32959
M68 × 1.5	—	—	—	—	2	32962	2	32963	2	32964	2	32967	2	32968	2	32969
M70 × 6	—	—	—	—	2	9314402	2	9314403	2	9314404	2	9314407	2	9314408	2	9314409
M70 × 4	—	—	—	—	2	9314442	2	9314443	2	9314444	2	9314447	2	9314448	2	9314449
M70 × 3	—	—	—	—	2	9314482	2	9314483	2	9314484	2	9314487	2	9314488	2	9314489
M70 × 2	—	—	—	—	2	9314522	2	9314523	2	9314524	2	9314527	2	9314528	2	9314529
M70 × 1.5	—	—	—	—	2	9314562	2	9314563	2	9314564	2	9314567	2	9314568	2	9314569
M72 × 6	—	—	—	—	2	9314572	2	9314573	2	9314574	2	9314577	2	9314578	2	9314579

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M72 ~ M80 NEXT

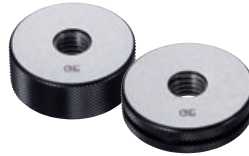
標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSG OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



標準価格



前ページより

FROM 呼び Size M64 ~ M72

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug									リング Ring						
	GP/IP		GP/WP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M72 × 4	—	—	—	—	2	9314582	2	9314583	2	9314584	2	9314587	2	9314588	2	9314589
M72 × 3	—	—	—	—	2	9314602	2	9314603	2	9314604	2	9314607	2	9314608	2	9314609
M72 × 2	—	—	—	—	2	9314642	2	9314643	2	9314644	2	9314647	2	9314648	2	9314649
M72 × 1.5	—	—	—	—	2	9314682	2	9314683	2	9314684	2	9314687	2	9314688	2	9314689
M75 × 4	—	—	—	—	2	9314702	2	9314703	2	9314704	2	9314707	2	9314708	2	9314709
M75 × 3	—	—	—	—	2	9314722	2	9314723	2	9314724	2	9314727	2	9314728	2	9314729
M75 × 2	—	—	—	—	2	9314762	2	9314763	2	9314764	2	9314767	2	9314768	2	9314769
M75 × 1.5	—	—	—	—	2	9314802	2	9314803	2	9314804	2	9314807	2	9314808	2	9314809
M76 × 6	—	—	—	—	2	9314812	2	9314813	2	9314814	2	9314817	2	9314818	2	9314819
M76 × 4	—	—	—	—	2	9314822	2	9314823	2	9314824	2	9314827	2	9314828	2	9314829
M76 × 3	—	—	—	—	2	9314842	2	9314843	2	9314844	2	9314847	2	9314848	2	9314849
M76 × 2	—	—	—	—	2	9314882	2	9314883	2	9314884	2	9314887	2	9314888	2	9314889
M76 × 1.5	—	—	—	—	2	9314892	2	9314893	2	9314894	2	9314897	2	9314898	2	9314899
M78 × 2	—	—	—	—	2	9314912	2	9314913	2	9314914	2	9314917	2	9314918	2	9314919
M80 × 6	—	—	—	—	2	9314922	2	9314923	2	9314924	2	9314927	2	9314928	2	9314929
M80 × 3	—	—	—	—	2	9314962	2	9314963	2	9314964	2	9314967	2	9314968	2	9314969
M80 × 2	—	—	—	—	2	9315002	2	9315003	2	9315004	2	9315007	2	9315008	2	9315009
M80 × 1.5	—	—	—	—	2	9315042	2	9315043	2	9315044	2	9315047	2	9315048	2	9315049

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size M82 ~ M100 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

前ページより

FROM 呼び Size M72 ~ M80

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug								リング Ring							
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M82 × 2	—	—	—	—	2	9315062	2	9315063	2	9315064	2	9315067	2	9315068	2	9315069
M85 × 4	—	—	—	—	2	9315082	2	9315083	2	9315084	2	9315087	2	9315088	2	9315089
M85 × 3	—	—	—	—	2	9315122	2	9315123	2	9315124	2	9315127	2	9315128	2	9315129
M85 × 2	—	—	—	—	2	9315162	2	9315163	2	9315164	2	9315167	2	9315168	2	9315169
M85 × 1.5	—	—	—	—	2	9315202	2	9315203	2	9315204	2	9315207	2	9315208	2	9315209
M90 × 6	—	—	—	—	2	9315242	2	9315243	2	9315244	2	9315247	2	9315248	2	9315249
M90 × 4	—	—	—	—	2	9315282	2	9315283	2	9315284	2	9315287	2	9315288	2	9315289
M90 × 3	—	—	—	—	2	9315322	2	9315323	2	9315324	2	9315327	2	9315328	2	9315329
M90 × 2	—	—	—	—	2	9315362	2	9315363	2	9315364	2	9315367	2	9315368	2	9315369
M90 × 1.5	—	—	—	—	2	9315402	2	9315403	2	9315404	2	9315407	2	9315408	2	9315409
M95 × 6	—	—	—	—	2	9315412	2	9315413	2	9315414	2	9315417	2	9315418	2	9315419
M95 × 4	—	—	—	—	2	9315432	2	9315433	2	9315434	2	9315437	2	9315438	2	9315439
M95 × 3	—	—	—	—	2	9315452	2	9315453	2	9315454	2	9315457	2	9315458	2	9315459
M95 × 2	—	—	—	—	2	9315492	2	9315493	2	9315494	2	9315497	2	9315498	2	9315499
M95 × 1.5	—	—	—	—	2	9315532	2	9315533	2	9315534	2	9315537	2	9315538	2	9315539
M100 × 6	—	—	—	—	2	9315572	2	9315573	2	9315574	2	9315577	2	9315578	2	9315579
M100 × 4	—	—	—	—	2	9315612	2	9315613	2	9315614	2	9315617	2	9315618	2	9315619
M100 × 3	—	—	—	—	2	9315652	2	9315653	2	9315654	2	9315657	2	9315658	2	9315659

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M100 ~ M130 NEXT

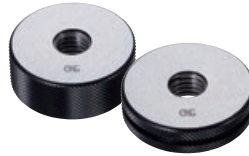
標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



標準価格



前ページより

FROM 呼び Size M82 ~ M100

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug									リング Ring						
	GP/IP		GP/WP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M100 × 2	—	—	—	—	2	9315692	2	9315693	2	9315694	2	9315697	2	9315698	2	9315699
M100 × 1.5	—	—	—	—	2	9315732	2	9315733	2	9315734	2	9315737	2	9315738	2	9315739
M105 × 6	—	—	—	—	2	9315752	2	9315753	2	9315754	2	9315757	2	9315758	2	9315759
M105 × 2	—	—	—	—	2	9315792	2	9315793	2	9315794	2	9315797	2	9315798	2	9315799
M110 × 3	—	—	—	—	2	9315842	2	9315843	2	9315844	2	9315847	2	9315848	2	9315849
M110 × 2	—	—	—	—	2	9315862	2	9315863	2	9315864	2	9315867	2	9315868	2	9315869
M115 × 4	—	—	—	—	2	9315912	2	9315913	2	9315914	2	9315917	2	9315918	2	9315919
M115 × 2	—	—	—	—	2	9315932	2	9315933	2	9315934	2	9315937	2	9315938	2	9315939
M120 × 3	—	—	—	—	2	9315982	2	9315983	2	9315984	2	9315987	2	9315988	2	9315989
M120 × 2	—	—	—	—	2	9316002	2	9316003	2	9316004	2	9316007	2	9316008	2	9316009
M125 × 4	—	—	—	—	2	9316032	2	9316033	2	9316034	2	9316037	2	9316038	2	9316039
M125 × 2	—	—	—	—	2	9316052	2	9316053	2	9316054	2	9316057	2	9316058	2	9316059
M130 × 6	—	—	—	—	2	9316072	2	9316073	2	9316074	2	9316077	2	9316078	2	9316079
M130 × 3	—	—	—	—	2	9316092	2	9316093	2	9316094	2	9316097	2	9316098	2	9316099
M130 × 2	—	—	—	—	2	9316112	2	9316113	2	9316114	2	9316117	2	9316118	2	9316119

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージ首長タイプ(LG)

Thread limit gauge (long neck type)



標準価格



ねじ用限界プラグゲージの首部のみを長くしたねじプラグゲージです。
※有効ねじ長さの判定には使用できません。有効ねじ長の判定をご検討の場合は当社営業へご相談下さい。

Thread plug gauge with only the neck of the thread limit plug gauge lengthened.

*Cannot be used to determine the effective thread length. Please consult with your nearest OSG sales office if required.

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size ねじサイズ×ピッチ×ℓ Pitch	ハンドル長 Handle Length	プラグ Plug					
		GPIP		GPWP		GP	
		精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 2 × 0.4 × 30	40	2	9344000	2	9344001	2	9344002
M 2.5 × 0.45 × 30	40	2	9344010	2	9344011	2	9344012
M 2.6 × 0.45 × 30	40	2	9344020	2	9344021	2	9344022
M 3 × 0.5 × 30	40	2	9344030	2	9344031	2	9344032
M 4 × 0.7 × 40	50	2	9344040	2	9344041	2	9344042
M 5 × 0.8 × 40	50	2	9344050	2	9344051	2	9344052
M 6 × 1 × 40	70	2	9344060	2	9344061	2	9344062
M 8 × 1.25 × 40	70	2	9344070	2	9344071	2	9344072
M 10 × 1.5 × 50	75	2	9344080	2	9344081	2	9344082
M 10 × 1.25 × 50	75	2	9344090	2	9344091	2	9344092
M 12 × 1.75 × 50	75	2	9344100	2	9344101	2	9344102
M 12 × 1.25 × 50	75	2	9344110	2	9344111	2	9344112

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

※1: プラグゲージとハンドルは圧入組立の為、寸法のバラツキ(±1.5mm程度)があります。

※2: ワークとの干渉確認には2mm以上の余裕を確認してからご使用下さい。

※3: 有効ねじ長の測定はできません。

※1: The dimensions of the plug gauge and handle vary due to press-fitting (± 1.5 mm).

※2: Please confirm that there is at least 2 mm between the handle and the workpiece with no interference before purchasing.

※3: The effective thread length cannot be measured.

標準価格についてはWEBにてご確認ください

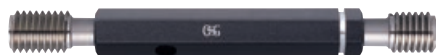


OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

ドリル
DRILLSタップ
TAPSゲージ
GAUGESGAUGES
STOCK LIST
在庫
一覧表丸
ダイス
ROUND
DIES転造
工具
ROLLING
DIES各種
製品
OTHER
PRODUCTS索引
INDEXLIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージPARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージLIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージLIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージSTANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージGAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージPLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージMASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージNEEDLES PLUGS FOR GO
SCREW RING GAUGES
摩擦点検ねじ
プラグゲージPOWDERY LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージCARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



標準価格

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

■左ねじ LH Thread

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 1.4 × 0.3 -L	2	39420	2	39421	2	39422	2	39423	2	39424	2	39427	2	39428	2	39429
M 1.7 × 0.35 -L	2	39460	2	39461	2	39462	2	39463	2	39464	2	39467	2	39468	2	39469
M 2 × 0.4 -L	2	39500	2	39501	2	39502	2	39503	2	39504	2	39507	2	39508	2	39509
M 2.5 × 0.45 -L	2	39560	2	39561	2	39562	2	39563	2	39564	2	39567	2	39568	2	39569
M 2.6 × 0.45 -L	2	39580	2	39581	2	39582	2	39583	2	39584	2	39587	2	39588	2	39589
M 3 × 0.6 -L	2	39600	2	39601	2	39602	2	39603	2	39604	2	39607	2	39608	2	39609
M 3 × 0.5 -L	2	39610	2	39611	2	39612	2	39613	2	39614	2	39617	2	39618	2	39619
M 4 × 0.75 -L	2	39630	2	39631	2	39632	2	39633	2	39634	2	39637	2	39638	2	39639
M 4 × 0.7 -L	2	39640	2	39641	2	39642	2	39643	2	39644	2	39647	2	39648	2	39649
M 5 × 0.9 -L	2	39660	2	39661	2	39662	2	39663	2	39664	2	39667	2	39668	2	39669
M 5 × 0.8 -L	2	39670	2	39671	2	39672	2	39673	2	39674	2	39677	2	39678	2	39679
M 6 × 1 -L	2	39680	2	39681	2	39682	2	39683	2	39684	2	39687	2	39688	2	39689
M 7 × 1 -L	2	39700	2	39701	2	39702	2	39703	2	39704	2	39707	2	39708	2	39709
M 8 × 1.25 -L	2	39710	2	39711	2	39712	2	39713	2	39714	2	39717	2	39718	2	39719
M 9 × 1.25 -L	2	39730	2	39731	2	39732	2	39733	2	39734	2	39737	2	39738	2	39739
M10 × 1.5 -L	2	39750	2	39751	2	39752	2	39753	2	39754	2	39757	2	39758	2	39759
M10 × 1.25 -L	2	39760	2	39761	2	39762	2	39763	2	39764	2	39767	2	39768	2	39769
M11 × 1.5 -L	2	39780	2	39781	2	39782	2	39783	2	39784	2	39787	2	39788	2	39789
M12 × 1.75 -L	2	39800	2	39801	2	39802	2	39803	2	39804	2	39807	2	39808	2	39809
M12 × 1.5 -L	2	39810	2	39811	2	39812	2	39813	2	39814	2	39817	2	39818	2	39819

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。

※1：Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size M12 ~ M30 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

前ページより

FROM 呼び Size M1.4 ~ M12

メートル(M) ねじ Metric screw threads

■ 左ねじ LH Thread

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug								リング Ring					
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M12 × 1.25 -L	2	39820	2	39821	2	39822	2	39823	2	39824	2	39827	2	39828
M14 × 2 -L	2	39840	2	39841	2	39842	2	39843	2	39844	2	39847	2	39848
M14 × 1.5 -L	2	39850	2	39851	2	39852	2	39853	2	39854	2	39857	2	39858
M14 × 1.25 -L	2	39860	2	39861	2	39862	2	39863	2	39864	2	39867	2	39868
M16 × 2 -L	2	39870	2	39871	2	39872	2	39873	2	39874	2	39877	2	39878
M16 × 1.5 -L	2	39880	2	39881	2	39882	2	39883	2	39884	2	39887	2	39888
M18 × 2.5 -L	2	9320630	2	9320631	2	9320632	2	9320633	2	9320634	2	9320637	2	9320638
M18 × 1.5 -L	2	9320650	2	9320651	2	9320652	2	9320653	2	9320654	2	9320657	2	9320658
M20 × 2.5 -L	2	9320720	2	9320721	2	9320722	2	9320723	2	9320724	2	9320727	2	9320728
M20 × 1.5 -L	2	9320740	2	9320741	2	9320742	2	9320743	2	9320744	2	9320747	2	9320748
M22 × 2.5 -L	2	9320790	2	9320791	2	9320792	2	9320793	2	9320794	2	9320797	2	9320798
M22 × 1.5 -L	2	9320810	2	9320811	2	9320812	2	9320813	2	9320814	2	9320817	2	9320818
M24 × 3 -L	2	9320850	2	9320851	2	9320852	2	9320853	2	9320854	2	9320857	2	9320858
M24 × 1.5 -L	2	9320870	2	9320871	2	9320872	2	9320873	2	9320874	2	9320877	2	9320878
M26 × 1.5 -L	2	9320910	2	9320911	2	9320912	2	9320913	2	9320914	2	9320917	2	9320918
M27 × 3 -L	2	9320930	2	9320931	2	9320932	2	9320933	2	9320934	2	9320937	2	9320938
M27 × 1.5 -L	2	9320950	2	9320951	2	9320952	2	9320953	2	9320954	2	9320957	2	9320958
M28 × 1.5 -L	2	9320960	2	9320961	2	9320962	2	9320963	2	9320964	2	9320967	2	9320968
M30 × 3.5 -L	2	9321000	2	9321001	2	9321002	2	9321003	2	9321004	2	9321007	2	9321008
M30 × 1.5 -L	2	9321020	2	9321021	2	9321022	2	9321023	2	9321024	2	9321027	2	9321028

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。

※1：Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください

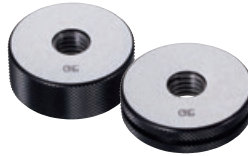


OSGアプリから製品ラベルの二次元コードを読み込んで検査成績表をダウンロード(一部製品に限る)

▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



標準価格

1 級 (従来JIS)
Class 1 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug									リング Ring						
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 2 × 0.4	1	9322160	1	9322161	1	9322162	1	9322163	1	9322164	1	9322167	1	9322168	1	9322169
M 2.6 × 0.45	1	9322260	1	9322261	1	9322262	1	9322263	1	9322264	1	9322267	1	9322268	1	9322269
M 3 × 0.6	1	9322290	1	9322291	1	9322292	1	9322293	1	9322294	1	9322297	1	9322298	1	9322299
M 3 × 0.5	1	9322300	1	9322301	1	9322302	1	9322303	1	9322304	1	9322307	1	9322308	1	9322309
M 3.5 × 0.6	1	9322320	1	9322321	1	9322322	1	9322323	1	9322324	1	9322327	1	9322328	1	9322329
M 4 × 0.75	1	9322350	1	9322351	1	9322352	1	9322353	1	9322354	1	9322357	1	9322358	1	9322359
M 4 × 0.7	1	9322360	1	9322361	1	9322362	1	9322363	1	9322364	1	9322367	1	9322368	1	9322369
M 5 × 0.9	1	9322400	1	9322401	1	9322402	1	9322403	1	9322404	1	9322407	1	9322408	1	9322409
M 5 × 0.8	1	9322410	1	9322411	1	9322412	1	9322413	1	9322414	1	9322417	1	9322418	1	9322419
M 6 × 1	1	9322470	1	9322471	1	9322472	1	9322473	1	9322474	1	9322477	1	9322478	1	9322479
M 8 × 1.25	1	9322530	1	9322531	1	9322532	1	9322533	1	9322534	1	9322537	1	9322538	1	9322539
M 8 × 1	1	9322540	1	9322541	1	9322542	1	9322543	1	9322544	1	9322547	1	9322548	1	9322549
M10 × 1.5	1	9322610	1	9322611	1	9322612	1	9322613	1	9322614	1	9322617	1	9322618	1	9322619
M10 × 1.25	1	9322620	1	9322621	1	9322622	1	9322623	1	9322624	1	9322627	1	9322628	1	9322629
M10 × 1	1	9322630	1	9322631	1	9322632	1	9322633	1	9322634	1	9322637	1	9322638	1	9322639
M12 × 1.75	1	9322710	1	9322711	1	9322712	1	9322713	1	9322714	1	9322717	1	9322718	1	9322719
M12 × 1.5	1	9322720	1	9322721	1	9322722	1	9322723	1	9322724	1	9322727	1	9322728	1	9322729
M12 × 1.25	1	9322730	1	9322731	1	9322732	1	9322733	1	9322734	1	9322737	1	9322738	1	9322739

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。

※1: Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size M12 ~ M24 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

前ページより

FROM 呼び Size M2 ～ M12

1 級 (従来JIS)
Class 1 (Previous JIS)

メートル (M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 12 × 1	1	9322740	1	9322741	1	9322742	1	9322743	1	9322744	1	9322747	1	9322748	1	9322749
M 14 × 2	1	9322830	1	9322831	1	9322832	1	9322833	1	9322834	1	9322837	1	9322838	1	9322839
M 14 × 1.5	1	9322840	1	9322841	1	9322842	1	9322843	1	9322844	1	9322847	1	9322848	1	9322849
M 14 × 1	1	9322860	1	9322861	1	9322862	1	9322863	1	9322864	1	9322867	1	9322868	1	9322869
M 16 × 2	1	9322950	1	9322951	1	9322952	1	9322953	1	9322954	1	9322957	1	9322958	1	9322959
M 16 × 1.5	1	9322960	1	9322961	1	9322962	1	9322963	1	9322964	1	9322967	1	9322968	1	9322969
M 16 × 1	1	9322980	1	9322981	1	9322982	1	9322983	1	9322984	1	9322987	1	9322988	1	9322989
M 18 × 2.5	1	9323070	1	9323071	1	9323072	1	9323073	1	9323074	1	9323077	1	9323078	1	9323079
M 18 × 1.5	1	9323090	1	9323091	1	9323092	1	9323093	1	9323094	1	9323097	1	9323098	1	9323099
M 20 × 2.5	1	9323210	1	9323211	1	9323212	1	9323213	1	9323214	1	9323217	1	9323218	1	9323219
M 20 × 2	1	9323220	1	9323221	1	9323222	1	9323223	1	9323224	1	9323227	1	9323228	1	9323229
M 20 × 1.5	1	9323230	1	9323231	1	9323232	1	9323233	1	9323234	1	9323237	1	9323238	1	9323239
M 22 × 2.5	1	9323300	1	9323301	1	9323302	1	9323303	1	9323304	1	9323307	1	9323308	1	9323309
M 22 × 2	1	9323310	1	9323311	1	9323312	1	9323313	1	9323314	1	9323317	1	9323318	1	9323319
M 22 × 1.5	1	9323320	1	9323321	1	9323322	1	9323323	1	9323324	1	9323327	1	9323328	1	9323329
M 24 × 3	1	9323390	1	9323391	1	9323392	1	9323393	1	9323394	1	9323397	1	9323398	1	9323399
M 24 × 2	1	9323410	1	9323411	1	9323412	1	9323413	1	9323414	1	9323417	1	9323418	1	9323419
M 24 × 1.5	1	9323420	1	9323421	1	9323422	1	9323423	1	9323424	1	9323427	1	9323428	1	9323429

※ 1 : 首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※ 1 : Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M27 ～ M36 NEXT

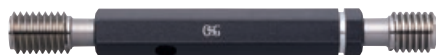
標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



標準価格

1 級 (従来JIS)
Class 1 (Previous JIS)

前ページより

FROM 呼び Size M12 ~ M24

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug									リング Ring						
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 27 × 3	1	9323530	1	9323531	1	9323532	1	9323533	1	9323534	1	9323537	1	9323538	1	9323539
M 27 × 2	1	9323550	1	9323551	1	9323552	1	9323553	1	9323554	1	9323557	1	9323558	1	9323559
M 27 × 1.5	1	9323580	1	9323581	1	9323582	1	9323583	1	9323584	1	9323587	1	9323588	1	9323589
M 30 × 3.5	1	9323640	1	9323641	1	9323642	1	9323643	1	9323644	1	9323647	1	9323648	1	9323649
M 30 × 2	1	9323660	1	9323661	1	9323662	1	9323663	1	9323664	1	9323667	1	9323668	1	9323669
M 30 × 1.5	1	9323670	1	9323671	1	9323672	1	9323673	1	9323674	1	9323677	1	9323678	1	9323679
M 32 × 1.5	1	9323710	1	9323711	1	9323712	1	9323713	1	9323714	1	9323717	1	9323718	1	9323719
M 33 × 3.5	1	9323730	1	9323731	1	9323732	1	9323733	1	9323734	1	9323737	1	9323738	1	9323739
M 33 × 2	1	9323750	1	9323751	1	9323752	1	9323753	1	9323754	1	9323757	1	9323758	1	9323759
M 33 × 1.5	1	9323760	1	9323761	1	9323762	1	9323763	1	9323764	1	9323767	1	9323768	1	9323769
M 36 × 4	1	9323860	1	9323861	1	9323862	1	9323863	1	9323864	1	9323867	1	9323868	1	9323869
M 36 × 3	1	9323870	1	9323871	1	9323872	1	9323873	1	9323874	1	9323877	1	9323878	1	9323879
M 36 × 2	1	9323880	1	9323881	1	9323882	1	9323883	1	9323884	1	9323887	1	9323888	1	9323889
M 36 × 1.5	1	9323890	1	9323891	1	9323892	1	9323893	1	9323894	1	9323897	1	9323898	1	9323899

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

3級(従来JIS)
Class 3 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug								リング Ring							
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 2 × 0.4	3	36460	3	36461	3	36462	3	36463	3	36464	3	36467	3	36468	3	36469
M 3 × 0.6	3	36510	3	36511	3	36512	3	36513	3	36514	3	36517	3	36518	3	36519
M 3 × 0.5	3	36520	3	36521	3	36522	3	36523	3	36524	3	36527	3	36528	3	36529
M 4 × 0.75	3	36540	3	36541	3	36542	3	36543	3	36544	3	36547	3	36548	3	36549
M 4 × 0.7	3	36550	3	36551	3	36552	3	36553	3	36554	3	36557	3	36558	3	36559
M 5 × 0.9	3	36570	3	36571	3	36572	3	36573	3	36574	3	36577	3	36578	3	36579
M 5 × 0.8	3	36580	3	36581	3	36582	3	36583	3	36584	3	36587	3	36588	3	36589
M 6 × 1	3	36600	3	36601	3	36602	3	36603	3	36604	3	36607	3	36608	3	36609
M 8 × 1.25	3	36650	3	36651	3	36652	3	36653	3	36654	3	36657	3	36658	3	36659
M 8 × 1	3	36660	3	36661	3	36662	3	36663	3	36664	3	36667	3	36668	3	36669
M10 × 1.5	3	36700	3	36701	3	36702	3	36703	3	36704	3	36707	3	36708	3	36709
M10 × 1.25	3	36710	3	36711	3	36712	3	36713	3	36714	3	36717	3	36718	3	36719
M12 × 1.75	3	36760	3	36761	3	36762	3	36763	3	36764	3	36767	3	36768	3	36769
M12 × 1.5	3	36770	3	36771	3	36772	3	36773	3	36774	3	36777	3	36778	3	36779
M12 × 1.25	3	36780	3	36781	3	36782	3	36783	3	36784	3	36787	3	36788	3	36789
M12 × 1	3	36790	3	36791	3	36792	3	36793	3	36794	3	36797	3	36798	3	36799
M14 × 2	3	36810	3	36811	3	36812	3	36813	3	36814	3	36817	3	36818	3	36819
M14 × 1.5	3	36820	3	36821	3	36822	3	36823	3	36824	3	36827	3	36828	3	36829
M16 × 2	3	36860	3	36861	3	36862	3	36863	3	36864	3	36867	3	36868	3	36869
M16 × 1.5	3	36870	3	36871	3	36872	3	36873	3	36874	3	36877	3	36878	3	36879

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※1: Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



ドリル
DRLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES
STOCK LIST
在庫
一覧表

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT PLUS GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR
HOLE SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ

HEAVY DUTY PLUS FOR
SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージ

POWDER-LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



標準価格

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO) [はめあい区分：中] (Fitting quality:Medium)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 1 × 0.25	5H	9326980	5H	9326982	5H	9326983	6h	9326987	6h	9326988
M 1 × 0.2	6H*	9326990	6H*	9326992	6H*	9326993	6h	9326997	6h	9326998
M 1.1 × 0.25	5H	9327010	5H	9327012	5H	9327013	6h	9327017	6h	9327018
M 1.1 × 0.2	6H*	9327020	6H*	9327022	6H*	9327023	6h	9327027	6h	9327028
M 1.2 × 0.25	5H	9327040	5H	9327042	5H	9327043	6h	9327047	6h	9327048
M 1.2 × 0.2	6H*	9327050	6H*	9327052	6H*	9327053	6h	9327057	6h	9327058
M 1.4 × 0.3	5H	9327060	5H	9327062	5H	9327063	6h	9327067	6h	9327068
M 1.4 × 0.2	6H*	9327070	6H*	9327072	6H*	9327073	6h	9327077	6h	9327078
M 1.6 × 0.35	6H	9327080	6H	9327082	6H	9327083	6g	9327087	6g	9327088
M 1.6 × 0.2	6H*	9327090	6H*	9327092	6H*	9327093	6g	9327097	6g	9327098
M 1.8 × 0.35	6H	9327130	6H	9327132	6H	9327133	6g	9327137	6g	9327138
M 1.8 × 0.2	6H*	9327140	6H*	9327142	6H	9327143	6g	9327147	6g	9327148
M 2 × 0.4	6H	9327150	6H	9327152	6H	9327153	6g	9327157	6g	9327158
M 2 × 0.25	6H*	9327170	6H*	9327172	6H*	9327173	6g	9327177	6g	9327178
M 2.2 × 0.45	6H	9327180	6H	9327182	6H	9327183	6g	9327187	6g	9327188
M 2.2 × 0.25	6H*	9327190	6H*	9327192	6H*	9327193	6g	9327197	6g	9327198
M 2.5 × 0.45	6H	9327240	6H	9327242	6H	9327243	6g	9327247	6g	9327248
M 2.5 × 0.35	6H	9327250	6H	9327252	6H	9327253	6g	9327257	6g	9327258
M 3 × 0.5	6H	9327280	6H	9327282	6H	9327283	6g	9327287	6g	9327288

※印はJIS規格外のため、[はめあい区分：中]と規定されていません。

※ indicates items outside of the JIS standard and are not stipulated by the "normal fit" thread tolerance class.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。

※2：首長タイプはP.926を参照下さい。

※1：Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

※2：Refer to p. 926 for the head type.

次ページへ

呼び Size M3 ~ M9 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

前ページより

FROM 呼び Size M1 ~ M3

メートル(M) ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO) [はめあい区分: 中] (Fitting quality:Medium)

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 3 × 0.35	6H	9327290	6H	9327292	6H	9327293	6g	9327297	6g	9327298
M 3.5 × 0.6	6H	9327300	6H	9327302	6H	9327303	6g	9327307	6g	9327308
M 3.5 × 0.35	6H	9327310	6H	9327312	6H	9327313	6g	9327317	6g	9327318
M 4 × 0.7	6H	9327350	6H	9327352	6H	9327353	6g	9327357	6g	9327358
M 4 × 0.5	6H	9327360	6H	9327362	6H	9327363	6g	9327367	6g	9327368
M 4.5 × 0.75	6H	9327370	6H	9327372	6H	9327373	6g	9327377	6g	9327378
M 4.5 × 0.5	6H	9327380	6H	9327382	6H	9327383	6g	9327387	6g	9327388
M 5 × 0.8	6H	9327400	6H	9327402	6H	9327403	6g	9327407	6g	9327408
M 5 × 0.5	6H	9327420	6H	9327422	6H	9327423	6g	9327427	6g	9327428
M 5.5 × 0.5	6H	9327450	6H	9327452	6H	9327453	6g	9327457	6g	9327458
M 6 × 1	6H	9327460	6H	9327462	6H	9327463	6g	9327467	6g	9327468
M 6 × 0.75	6H	9327470	6H	9327472	6H	9327473	6g	9327477	6g	9327478
M 7 × 1	6H	9327490	6H	9327492	6H	9327493	6g	9327497	6g	9327498
M 7 × 0.75	6H	9327500	6H	9327502	6H	9327503	6g	9327507	6g	9327508
M 8 × 1.25	6H	9327520	6H	9327522	6H	9327523	6g	9327527	6g	9327528
M 8 × 1	6H	9327530	6H	9327532	6H	9327533	6g	9327537	6g	9327538
M 8 × 0.75	6H	9327540	6H	9327542	6H	9327543	6g	9327547	6g	9327548
M 9 × 1.25	6H	9327560	6H	9327562	6H	9327563	6g	9327567	6g	9327568
M 9 × 1	6H	9327570	6H	9327572	6H	9327573	6g	9327577	6g	9327578

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。

※2: 首長タイプはP.926を参照下さい。

※1: Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

※2: Refer to p. 926 for the head type.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size M9 ~ M16

NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



標準価格



前ページより

FROM 呼び Size M3 ~ M9

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO) [はめあい区分: 中] (Fitting quality: Medium)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 9 × 0.75	6H	9327580	6H	9327582	6H	9327583	6g	9327587	6g	9327588
M 10 × 1.5	6H	9327600	6H	9327602	6H	9327603	6g	9327607	6g	9327608
M 10 × 1.25	6H	9327610	6H	9327612	6H	9327613	6g	9327617	6g	9327618
M 10 × 1	6H	9327620	6H	9327622	6H	9327623	6g	9327627	6g	9327628
M 10 × 0.75	6H	9327630	6H	9327632	6H	9327633	6g	9327637	6g	9327638
M 11 × 1.5	6H	9327650	6H	9327652	6H	9327653	6g	9327657	6g	9327658
M 11 × 1	6H	9327670	6H	9327672	6H	9327673	6g	9327677	6g	9327678
M 11 × 0.75	6H	9327680	6H	9327682	6H	9327683	6g	9327687	6g	9327688
M 12 × 1.75	6H	9327700	6H	9327702	6H	9327703	6g	9327707	6g	9327708
M 12 × 1.5	6H	9327710	6H	9327712	6H	9327713	6g	9327717	6g	9327718
M 12 × 1.25	6H	9327720	6H	9327722	6H	9327723	6g	9327727	6g	9327728
M 12 × 1	6H	9327730	6H	9327732	6H	9327733	6g	9327737	6g	9327738
M 14 × 2	6H	9327820	6H	9327822	6H	9327823	6g	9327827	6g	9327828
M 14 × 1.5	6H	9327830	6H	9327832	6H	9327833	6g	9327837	6g	9327838
M 14 × 1.25	6H	9327840	6H	9327842	6H	9327843	6g	9327847	6g	9327848
M 14 × 1	6H	9327850	6H	9327852	6H	9327853	6g	9327857	6g	9327858
M 15 × 1.5	6H	9327870	6H	9327872	6H	9327873	6g	9327877	6g	9327878
M 15 × 1	6H	9327880	6H	9327882	6H	9327883	6g	9327887	6g	9327888
M 16 × 2	6H	9327940	6H	9327942	6H	9327943	6g	9327947	6g	9327948

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。

※2: 首長タイプはP.926を参照下さい。

※1: Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

※2: Refer to p. 926 for the head type.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size M16 ~ M24 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

前ページより

FROM 呼び Size M9 ~ M16

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO) [はめあい区分: 中] (Fitting quality: Medium)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 16 × 1.5	6H	9327950	6H	9327952	6H	9327953	6g	9327957	6g	9327958
M 16 × 1	6H	9327960	6H	9327962	6H	9327963	6g	9327967	6g	9327968
M 17 × 1.5	6H	9327970	6H	9327972	6H	9327973	6g	9327977	6g	9327978
M 17 × 1	6H	9327980	6H	9327982	6H	9327983	6g	9327987	6g	9327988
M 18 × 2.5	6H	9328060	6H	9328062	6H	9328063	6g	9328067	6g	9328068
M 18 × 2	6H	9328070	6H	9328072	6H	9328073	6g	9328077	6g	9328078
M 18 × 1.5	6H	9328080	6H	9328082	6H	9328083	6g	9328087	6g	9328088
M 18 × 1	6H	9328090	6H	9328092	6H	9328093	6g	9328097	6g	9328098
M 20 × 2.5	6H	9328200	6H	9328202	6H	9328203	6g	9328207	6g	9328208
M 20 × 2	6H	9328210	6H	9328212	6H	9328213	6g	9328217	6g	9328218
M 20 × 1.5	6H	9328220	6H	9328222	6H	9328223	6g	9328227	6g	9328228
M 20 × 1	6H	9328230	6H	9328232	6H	9328233	6g	9328237	6g	9328238
M 22 × 2.5	6H	9328290	6H	9328292	6H	9328293	6g	9328297	6g	9328298
M 22 × 2	6H	9328300	6H	9328302	6H	9328303	6g	9328307	6g	9328308
M 22 × 1.5	6H	9328310	6H	9328312	6H	9328313	6g	9328317	6g	9328318
M 22 × 1	6H	9328320	6H	9328322	6H	9328323	6g	9328327	6g	9328328
M 24 × 3	6H	9328380	6H	9328382	6H	9328383	6g	9328387	6g	9328388
M 24 × 2	6H	9328390	6H	9328392	6H	9328393	6g	9328397	6g	9328398
M 24 × 1.5	6H	9328410	6H	9328412	6H	9328413	6g	9328417	6g	9328418

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。

※1: Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size M24 ~ M32 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



標準価格



前ページより

FROM 呼び Size M16 ~ M24

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO) [はめあい区分: 中] (Fitting quality: Medium)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 24 × 1	6H	9328420	6H	9328422	6H	9328423	6g	9328427	6g	9328428
M 25 × 2	6H	9328430	6H	9328432	6H	9328433	6g	9328437	6g	9328438
M 25 × 1.5	6H	9328440	6H	9328442	6H	9328443	6g	9328447	6g	9328448
M 25 × 1	6H	9328450	6H	9328452	6H	9328453	6g	9328457	6g	9328458
M 26 × 1.5	6H	9328470	6H	9328472	6H	9328473	6g	9328477	6g	9328478
M 27 × 3	6H	9328520	6H	9328522	6H	9328523	6g	9328527	6g	9328528
M 27 × 2	6H	9328530	6H	9328532	6H	9328533	6g	9328537	6g	9328538
M 27 × 1.5	6H	9328550	6H	9328552	6H	9328553	6g	9328557	6g	9328558
M 27 × 1	6H	9328560	6H	9328562	6H	9328563	6g	9328567	6g	9328568
M 28 × 2	6H	9328570	6H	9328572	6H	9328573	6g	9328577	6g	9328578
M 28 × 1.5	6H	9328580	6H	9328582	6H	9328583	6g	9328587	6g	9328588
M 28 × 1	6H	9328590	6H	9328592	6H	9328593	6g	9328597	6g	9328598
M 30 × 3.5	6H	9328610	6H	9328612	6H	9328613	6g	9328617	6g	9328618
M 30 × 3	6H	9328620	6H	9328622	6H	9328623	6g	9328627	6g	9328628
M 30 × 2	6H	9328630	6H	9328632	6H	9328633	6g	9328637	6g	9328638
M 30 × 1.5	6H	9328640	6H	9328642	6H	9328643	6g	9328647	6g	9328648
M 30 × 1	6H	9328650	6H	9328652	6H	9328653	6g	9328657	6g	9328658
M 32 × 2	6H	9328660	6H	9328662	6H	9328663	6g	9328667	6g	9328668
M 32 × 1.5	6H	9328670	6H	9328672	6H	9328673	6g	9328677	6g	9328678

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。

※1: Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size M33 ~ M42 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

前ページより

FROM 呼び Size M24 ~ M32

メートル(M) ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO) [はめあい区分: 中] (Fitting quality: Medium)

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 33 × 3.5	6H	9328680	6H	9328682	6H	9328683	6g	9328687	6g	9328688
M 33 × 3	6H	9328690	6H	9328692	6H	9328693	6g	9328697	6g	9328698
M 33 × 2	6H	9328700	6H	9328702	6H	9328703	6g	9328707	6g	9328708
M 33 × 1.5	6H	9328710	6H	9328712	6H	9328713	6g	9328717	6g	9328718
M 35 × 1.5	6H	9328720	6H	9328722	6H	9328723	6g	9328727	6g	9328728
M 36 × 4	6H	9328730	6H	9328732	6H	9328733	6g	9328737	6g	9328738
M 36 × 3	6H	9328740	6H	9328742	6H	9328743	6g	9328747	6g	9328748
M 36 × 2	6H	9328750	6H	9328752	6H	9328753	6g	9328757	6g	9328758
M 36 × 1.5	6H	9328760	6H	9328762	6H	9328763	6g	9328767	6g	9328768
M 38 × 1.5	6H	9328770	6H	9328772	6H	9328773	6g	9328777	6g	9328778
M 39 × 4	6H	9328780	6H	9328782	6H	9328783	6g	9328787	6g	9328788
M 39 × 3	6H	9328790	6H	9328792	6H	9328793	6g	9328797	6g	9328798
M 39 × 2	6H	9328800	6H	9328802	6H	9328803	6g	9328807	6g	9328808
M 39 × 1.5	6H	9328810	6H	9328812	6H	9328813	6g	9328817	6g	9328818
M 40 × 3	6H	9328820	6H	9328822	6H	9328823	6g	9328827	6g	9328828
M 40 × 2	6H	9328830	6H	9328832	6H	9328833	6g	9328837	6g	9328838
M 40 × 1.5	6H	9328840	6H	9328842	6H	9328843	6g	9328847	6g	9328848
M 42 × 4.5	6H	9328850	6H	9328852	6H	9328853	6g	9328857	6g	9328858
M 42 × 4	6H	9328860	6H	9328862	6H	9328863	6g	9328867	6g	9328868

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size M42 ~ M50 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



標準価格



前ページより

FROM 呼び Size M33 ~ M42

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO) [はめあい区分: 中] (Fitting quality: Medium)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 42 × 3	6H	9328870	6H	9328872	6H	9328873	6g	9328877	6g	9328878
M 42 × 2	6H	9328880	6H	9328882	6H	9328883	6g	9328887	6g	9328888
M 42 × 1.5	6H	9328890	6H	9328892	6H	9328893	6g	9328897	6g	9328898
M 45 × 4.5	6H	9328900	6H	9328902	6H	9328903	6g	9328907	6g	9328908
M 45 × 4	6H	9328910	6H	9328912	6H	9328913	6g	9328917	6g	9328918
M 45 × 3	6H	9328920	6H	9328922	6H	9328923	6g	9328927	6g	9328928
M 45 × 2	6H	9328930	6H	9328932	6H	9328933	6g	9328937	6g	9328938
M 45 × 1.5	6H	9328940	6H	9328942	6H	9328943	6g	9328947	6g	9328948
M 48 × 5	6H	9328950	6H	9328952	6H	9328953	6g	9328957	6g	9328958
M 48 × 4	6H	9328960	6H	9328962	6H	9328963	6g	9328967	6g	9328968
M 48 × 3	6H	9328970	6H	9328972	6H	9328973	6g	9328977	6g	9328978
M 48 × 2	6H	9328980	6H	9328982	6H	9328983	6g	9328987	6g	9328988
M 48 × 1.5	6H	9328990	6H	9328992	6H	9328993	6g	9328997	6g	9328998
M 50 × 3	6H	9325020	6H	9325022	6H	9325023	6g	9325027	6g	9325028
M 50 × 2	6H	9325030	6H	9325032	6H	9325033	6g	9325037	6g	9325038
M 50 × 1.5	6H	9325040	6H	9325042	6H	9325043	6g	9325047	6g	9325048

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージ首長タイプ(LG)

Thread limit gauge (long neck type)



標準価格



ねじ用限界プラグゲージの首部のみを長くしたねじプラグゲージです。
 ※有効ねじ長さの判定には使用できません。有効ねじ長の判定をご検討の場合は当社営業へ
 ご相談下さい。

Thread plug gauge with only the neck of the thread limit plug gauge lengthened.

*Cannot be used to determine the effective thread length. Please consult with your nearest OSG
 sales office if required.

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size ねじサイズ×ピッチ×ℓ Pitch	ハンドル長 Handle Length	プラグ Plug			
		GNP		GP	
		精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 2 × 0.4 × 30	40	6H	9344120	6H	9344122
M 2.5 × 0.45 × 30	40	6H	9344130	6H	9344132
M 2.6 × 0.45 × 30	40	6H	9344140	6H	9344142
M 3 × 0.5 × 30	40	6H	9344150	6H	9344152
M 4 × 0.7 × 40	48	6H	9344160	6H	9344162
M 5 × 0.8 × 40	48	6H	9344170	6H	9344172
M 6 × 1 × 40	48	6H	9344180	6H	9344182
M 8 × 1.25 × 40	56	6H	9344190	6H	9344192
M 10 × 1.5 × 50	56	6H	9344200	6H	9344202
M 10 × 1.25 × 50	56	6H	9344210	6H	9344212
M 12 × 1.75 × 50	63	6H	9344220	6H	9344222
M 12 × 1.25 × 50	63	6H	9344230	6H	9344232

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
 Stock are categorized in section D (Standard stock item).

※1:プラグゲージとハンドルは圧入組立の為、寸法のバラツキ(±1.5mm程度)があります。

※2:ワークとの干渉確認には2mm以上の余裕を確認してからご使用下さい。

※3:有効ねじ長の測定はできません。

※1:The dimensions of the plug gauge and handle vary due to press-fitting (±1.5 mm).

※2:Please confirm that there is at least 2 mm between the handle and the workpiece with no interference before purchasing.

※3:The effective thread length cannot be measured.

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリから製品ラベルの二次元コードを読み込んで検査成績表をダウンロード(一部製品に限る) ▶▶▶ P.6

ドリル
DRILLSタップ
TAPSゲージ
GAUGESGAUGES
STOCK LIST
在庫
一覧表丸ダイス
ROUND DIES転造工具
ROLLING DIES各種製品
OTHER PRODUCTS索引
INDEXLIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージPARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージLIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージLIMIT GAUGES FOR
MINOR SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージSTANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージGAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージPLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージMASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージWORN CHUCK PLUGS FOR GO
SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージPOWDER-HOLD LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージCARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



標準価格

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO) 左ねじ [はめあい区分: 中] LH Thread (Fitting quality: Medium)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 1.4 × 0.3 - L	5H	9318060	5H	9318062	5H	9318063	6h	9318067	6h	9318068
M 2 × 0.4 - L	6H	9318150	6H	9318152	6H	9318153	6g	9318157	6g	9318158
M 2.5 × 0.45 - L	6H	9318240	6H	9318242	6H	9318243	6g	9318247	6g	9318248
M 3 × 0.5 - L	6H	9318280	6H	9318282	6H	9318283	6g	9318287	6g	9318288
M 4 × 0.7 - L	6H	9318350	6H	9318352	6H	9318353	6g	9318357	6g	9318358
M 5 × 0.8 - L	6H	9318400	6H	9318402	6H	9318403	6g	9318407	6g	9318408
M 6 × 1 - L	6H	9318460	6H	9318462	6H	9318463	6g	9318467	6g	9318468
M 7 × 1 - L	6H	9318490	6H	9318492	6H	9318493	6g	9318497	6g	9318498
M 8 × 1.25 - L	6H	9318520	6H	9318522	6H	9318523	6g	9318527	6g	9318528
M 10 × 1.5 - L	6H	9318600	6H	9318602	6H	9318603	6g	9318607	6g	9318608
M 10 × 1.25 - L	6H	9318610	6H	9318612	6H	9318613	6g	9318617	6g	9318618
M 12 × 1.75 - L	6H	9318700	6H	9318702	6H	9318703	6g	9318707	6g	9318708
M 12 × 1.5 - L	6H	9318710	6H	9318712	6H	9318713	6g	9318717	6g	9318718
M 12 × 1.25 - L	6H	9318720	6H	9318722	6H	9318723	6g	9318727	6g	9318728
M 14 × 2 - L	6H	9318820	6H	9318822	6H	9318823	6g	9318827	6g	9318828

※ 1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。

※ 1: Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size M14 ~ M30 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES
STOCK LIST
在庫
一覧表

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES
FOR MINOR DIAMETER
PIPE THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT PLUS GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ

WORN CHUCKS PLUS FOR GO
SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージ

POWDERY LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

前ページより

FROM 呼び Size M1.4 ~ M14

メートル(M) ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO) 左ねじ [はめあい区分: 中] LH Thread (Fitting quality: Medium)

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 14 × 1.5 - L	6H	9318830	6H	9318832	6H	9318833	6g	9318837	6g	9318838
M 16 × 2 - L	6H	9318940	6H	9318942	6H	9318943	6g	9318947	6g	9318948
M 16 × 1.5 - L	6H	9318950	6H	9318952	6H	9318953	6g	9318957	6g	9318958
M 18 × 2.5 - L	6H	9319060	6H	9319062	6H	9319063	6g	9319067	6g	9319068
M 18 × 1.5 - L	6H	9319080	6H	9319082	6H	9319083	6g	9319087	6g	9319088
M 20 × 2.5 - L	6H	9319200	6H	9319202	6H	9319203	6g	9319207	6g	9319208
M 20 × 1.5 - L	6H	9319220	6H	9319222	6H	9319223	6g	9319227	6g	9319228
M 22 × 2.5 - L	6H	9319290	6H	9319292	6H	9319293	6g	9319297	6g	9319298
M 22 × 1.5 - L	6H	9319310	6H	9319312	6H	9319313	6g	9319317	6g	9319318
M 24 × 3 - L	6H	9319380	6H	9319382	6H	9319383	6g	9319387	6g	9319388
M 24 × 1.5 - L	6H	9319410	6H	9319412	6H	9319413	6g	9319417	6g	9319418
M 27 × 3 - L	6H	9319520	6H	9319522	6H	9319523	6g	9319527	6g	9319528
M 27 × 1.5 - L	6H	9319550	6H	9319552	6H	9319553	6g	9319557	6g	9319558
M 30 × 3.5 - L	6H	9319610	6H	9319612	6H	9319613	6g	9319617	6g	9319618
M 30 × 1.5 - L	6H	9319640	6H	9319642	6H	9319643	6g	9319647	6g	9319648

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。

※1: Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

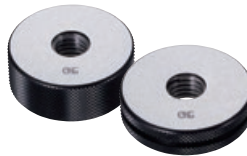
標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



標準価格

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO) [はめあい区分：精] (Fitting quality:Fine)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 2 × 0.4	5H	9310150	5H	9310152	5H	9310153	4h	9310157	4h	9310158
M 3 × 0.5	5H	9310280	5H	9310282	5H	9310283	4h	9310287	4h	9310288
M 3.5 × 0.6	5H	9310300	5H	9310302	5H	9310303	4h	9310307	4h	9310308
M 4 × 0.7	5H	9310350	5H	9310352	5H	9310353	4h	9310357	4h	9310358
M 5 × 0.8	5H	9310400	5H	9310402	5H	9310403	4h	9310407	4h	9310408
M 6 × 1	5H	9310460	5H	9310462	5H	9310463	4h	9310467	4h	9310468
M 8 × 1.25	5H	9310520	5H	9310522	5H	9310523	4h	9310527	4h	9310528
M 8 × 1	5H	9310530	5H	9310532	5H	9310533	4h	9310537	4h	9310538
M 10 × 1.5	5H	9310600	5H	9310602	5H	9310603	4h	9310607	4h	9310608
M 10 × 1.25	5H	9310610	5H	9310612	5H	9310613	4h	9310617	4h	9310618
M 12 × 1.75	5H	9310700	5H	9310702	5H	9310703	4h	9310707	4h	9310708
M 12 × 1.5	5H	9310710	5H	9310712	5H	9310713	4h	9310717	4h	9310718
M 12 × 1.25	5H	9310720	5H	9310722	5H	9310723	4h	9310727	4h	9310728
M 12 × 1	5H	9310730	5H	9310732	5H	9310733	4h	9310737	4h	9310738
M 14 × 2	5H	9310820	5H	9310822	5H	9310823	4h	9310827	4h	9310828
M 14 × 1.5	5H	9310830	5H	9310832	5H	9310833	4h	9310837	4h	9310838
M 14 × 1	5H	9310850	5H	9310852	5H	9310853	4h	9310857	4h	9310858
M 16 × 2	5H	9310940	5H	9310942	5H	9310943	4h	9310947	4h	9310948
M 16 × 1.5	5H	9310950	5H	9310952	5H	9310953	4h	9310957	4h	9310958

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。

※1：Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size M16 ~ M36 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

前ページより

FROM 呼び Size M2 ~ M16

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO) [はめあい区分: 精] (Fitting quality: Fine)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 16 × 1	5H	9310960	5H	9310962	5H	9310963	4h	9310967	4h	9310968
M 18 × 2.5	5H	9311060	5H	9311062	5H	9311063	4h	9311067	4h	9311068
M 18 × 1.5	5H	9311080	5H	9311082	5H	9311083	4h	9311087	4h	9311088
M 20 × 2.5	5H	9311200	5H	9311202	5H	9311203	4h	9311207	4h	9311208
M 20 × 1.5	5H	9311220	5H	9311222	5H	9311223	4h	9311227	4h	9311228
M 22 × 2.5	5H	9311290	5H	9311292	5H	9311293	4h	9311297	4h	9311298
M 22 × 1.5	5H	9311310	5H	9311312	5H	9311313	4h	9311317	4h	9311318
M 24 × 3	5H	9311380	5H	9311382	5H	9311383	4h	9311387	4h	9311388
M 24 × 1.5	5H	9311410	5H	9311412	5H	9311413	4h	9311417	4h	9311418
M 27 × 3	5H	9311520	5H	9311522	5H	9311523	4h	9311527	4h	9311528
M 27 × 1.5	5H	9311550	5H	9311552	5H	9311553	4h	9311557	4h	9311558
M 30 × 3.5	5H	9311610	5H	9311612	5H	9311613	4h	9311617	4h	9311618
M 30 × 1.5	5H	9311640	5H	9311642	5H	9311643	4h	9311647	4h	9311648
M 33 × 3.5	5H	9311710	5H	9311712	5H	9311713	4h	9311717	4h	9311718
M 33 × 1.5	5H	9311740	5H	9311742	5H	9311743	4h	9311747	4h	9311748
M 36 × 4	5H	9311800	5H	9311802	5H	9311803	4h	9311807	4h	9311808
M 36 × 3	5H	9311810	5H	9311812	5H	9311813	4h	9311817	4h	9311818
M 36 × 2	5H	9311820	5H	9311822	5H	9311823	4h	9311827	4h	9311828
M 36 × 1.5	5H	9311830	5H	9311832	5H	9311833	4h	9311837	4h	9311838

※ 1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。

※ 1: Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

植込みボルト(JIS B 1173:2010)用のねじリングゲージです。
Thread ring gauge for studs (JIS B 1173:2010)



植込みボルト (STUD)

Stud Bolt

メートル(M) ねじ Metric screw threads							
呼び Thread Size	GR		リング Ring		WR		
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	
M 6 × 1	STUD	9346787	STUD	9346788	STUD	9346789	
M 8 × 1.25	STUD	9346797	STUD	9346798	STUD	9346799	
M 10 × 1.5	STUD	9346807	STUD	9346808	STUD	9346809	
M 10 × 1.25	STUD	9346817	STUD	9346818	STUD	9346819	
M 12 × 1.75	STUD	9346827	STUD	9346828	STUD	9346829	
M 12 × 1.25	STUD	9346837	STUD	9346838	STUD	9346839	
M 14 × 2	STUD	9346847	STUD	9346848	STUD	9346849	
M 16 × 1.5	STUD	9346857	STUD	9346858	STUD	9346859	

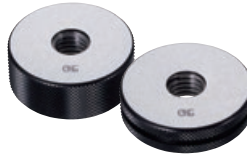
※ JIS B 1173 : 2010

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



標準価格



前ページより

FROM 呼び Size M2 ~ M12

2級±0.03 (従来JIS)
Class 2±0.03 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

■めっき前用 Before plating

呼び Thread Size	プラグ Plug								リング Ring					
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M12 × 1.5	2 +0.03	36280	2 +0.03	36281	2 +0.03	36282	2 +0.03	36283	2 +0.03	36284	2 -0.03	36287	2 -0.03	36288
M12 × 1.25	2 +0.03	36290	2 +0.03	36291	2 +0.03	36292	2 +0.03	36293	2 +0.03	36294	2 -0.03	36297	2 -0.03	36298
M14 × 2	2 +0.03	9325690	—	—	2 +0.03	9325692	2 +0.03	9325693	—	—	2 -0.03	9325697	2 -0.03	9325698
M14 × 1.5	2 +0.03	9325700	—	—	2 +0.03	9325702	2 +0.03	9325703	—	—	2 -0.03	9325707	2 -0.03	9325708
M16 × 2	2 +0.03	9325810	—	—	2 +0.03	9325812	2 +0.03	9325813	—	—	2 -0.03	9325817	2 -0.03	9325818
M16 × 1.5	2 +0.03	9325820	—	—	2 +0.03	9325822	2 +0.03	9325823	—	—	2 -0.03	9325827	2 -0.03	9325828
M18 × 2.5	2 +0.03	9325930	—	—	2 +0.03	9325932	2 +0.03	9325933	—	—	2 -0.03	9325937	2 -0.03	9325938
M18 × 1.5	2 +0.03	9325950	—	—	2 +0.03	9325952	2 +0.03	9325953	—	—	2 -0.03	9325957	2 -0.03	9325958
M20 × 2.5	2 +0.03	9326070	—	—	2 +0.03	9326072	2 +0.03	9326073	—	—	2 -0.03	9326077	2 -0.03	9326078
M20 × 1.5	2 +0.03	9326090	—	—	2 +0.03	9326092	2 +0.03	9326093	—	—	2 -0.03	9326097	2 -0.03	9326098

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。

※1: Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

メートル(M) ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO) めっき前用 [はめあい区分: 中] Before plating (Fitting quality: Medium)

6H級+0.03 JIS (ISO等級)
Class 6H+0.03 JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug					
	GPNP		GP		NP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 2 × 0.4	6H+0.03	9312150	6H+0.03	9312152	6H+0.03	9312153
M 3 × 0.5	6H+0.03	9312280	6H+0.03	9312282	6H+0.03	9312283
M 3.5 × 0.6	6H+0.03	9312300	6H+0.03	9312302	6H+0.03	9312303
M 4 × 0.7	6H+0.03	9312350	6H+0.03	9312352	6H+0.03	9312353
M 5 × 0.8	6H+0.03	9312400	6H+0.03	9312402	6H+0.03	9312403
M 6 × 1	6H+0.03	9312460	6H+0.03	9312462	6H+0.03	9312463
M 8 × 1.25	6H+0.03	9312520	6H+0.03	9312522	6H+0.03	9312523
M 10 × 1.5	6H+0.03	9312600	6H+0.03	9312602	6H+0.03	9312603
M 10 × 1.25	6H+0.03	9312610	6H+0.03	9312612	6H+0.03	9312613
M 12 × 1.75	6H+0.03	9312700	6H+0.03	9312702	6H+0.03	9312703
M 12 × 1.5	6H+0.03	9312710	6H+0.03	9312712	6H+0.03	9312713
M 12 × 1.25	6H+0.03	9312720	6H+0.03	9312722	6H+0.03	9312723
M 14 × 2	6H+0.03	9312820	6H+0.03	9312822	6H+0.03	9312823
M 14 × 1.5	6H+0.03	9312830	6H+0.03	9312832	6H+0.03	9312833
M 16 × 2	6H+0.03	9312940	6H+0.03	9312942	6H+0.03	9312943
M 16 × 1.5	6H+0.03	9312950	6H+0.03	9312952	6H+0.03	9312953
M 18 × 2.5	6H+0.03	9313060	6H+0.03	9313062	6H+0.03	9313063
M 18 × 1.5	6H+0.03	9313080	6H+0.03	9313082	6H+0.03	9313083
M 20 × 2.5	6H+0.03	9313200	6H+0.03	9313202	6H+0.03	9313203
M 20 × 1.5	6H+0.03	9313220	6H+0.03	9313222	6H+0.03	9313223

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。

※1: Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。

Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

ドリル
DRILLSタップ
TAPSゲージ
GAUGESGAUGES
STOCK LIST
在庫
一覧表丸ダイス
ROUND DIES転造工具
ROLLING DIES各種製品
OTHER PRODUCTS索引
INDEXLIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージPARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージLIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージLIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージSTANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージGAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージPLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージMASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージWORN CHISEL POINT
SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージPOUNDER LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージCARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



標準価格

2B級・2A級 JIS(UNC, UNF)*
Class 2B・2A JIS(UNC, UNF)*

ユニファイ(U) ねじ Unified inch screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
No.0 - 80 UNF	2B	34010	2B	34011	2B	34012	2B	34013	2B	34014	2A	34017	2A	34018	2A	34019
No.1 - 64 UNC	2B	34020	2B	34021	2B	34022	2B	34023	2B	34024	2A	34027	2A	34028	2A	34029
No.1 - 72 UNF	2B	34030	2B	34031	2B	34032	2B	34033	2B	34034	2A	34037	2A	34038	2A	34039
No.2 - 56 UNC	2B	34040	2B	34041	2B	34042	2B	34043	2B	34044	2A	34047	2A	34048	2A	34049
No.2 - 64 UNF	2B	34050	2B	34051	2B	34052	2B	34053	2B	34054	2A	34057	2A	34058	2A	34059
No.3 - 48 UNC	2B	34060	2B	34061	2B	34062	2B	34063	2B	34064	2A	34067	2A	34068	2A	34069
No.3 - 56 UNF	2B	34070	2B	34071	2B	34072	2B	34073	2B	34074	2A	34077	2A	34078	2A	34079
No.4 - 40 UNC	2B	34080	2B	34081	2B	34082	2B	34083	2B	34084	2A	34087	2A	34088	2A	34089
No.4 - 48 UNF	2B	34090	2B	34091	2B	34092	2B	34093	2B	34094	2A	34097	2A	34098	2A	34099
No.5 - 40 UNC	2B	34110	2B	34111	2B	34112	2B	34113	2B	34114	2A	34117	2A	34118	2A	34119
No.5 - 44 UNF	2B	34120	2B	34121	2B	34122	2B	34123	2B	34124	2A	34127	2A	34128	2A	34129
No.6 - 32 UNC	2B	34130	2B	34131	2B	34132	2B	34133	2B	34134	2A	34137	2A	34138	2A	34139
No.6 - 40 UNF	2B	34140	2B	34141	2B	34142	2B	34143	2B	34144	2A	34147	2A	34148	2A	34149
No.8 - 32 UNC	2B	34150	2B	34151	2B	34152	2B	34153	2B	34154	2A	34157	2A	34158	2A	34159
No.8 - 36 UNF	2B	34160	2B	34161	2B	34162	2B	34163	2B	34164	2A	34167	2A	34168	2A	34169
No.10-24 UNC	2B	34170	2B	34171	2B	34172	2B	34173	2B	34174	2A	34177	2A	34178	2A	34179
No.10-32 UNF	2B	34180	2B	34181	2B	34182	2B	34183	2B	34184	2A	34187	2A	34188	2A	34189
No.12-24 UNC	2B	34190	2B	34191	2B	34192	2B	34193	2B	34194	2A	34197	2A	34198	2A	34199
No.12-28 UNF	2B	34200	2B	34201	2B	34202	2B	34203	2B	34204	2A	34207	2A	34208	2A	34209

※ UNEF, UNS, UNは、"ANSI/ASME B1.2" 準用です。

※ UNEF, UNS, UN are manufactured in correspondence to "ANSI / ASME B1.2".

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size 1/4 ~ 5/8 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

▶▶▶ P.6

前ページより

FROM 呼び Size No.0 ~ No.12

ユニファイ(U)ねじ Unified inch screw threads

2B級・2A級 JIS(UNC, UNF)*
Class 2B・2A JIS(UNC, UNF)*

呼び Thread Size	プラグ Plug								リング Ring							
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
1/4 -20 UNC	2B	34220	2B	34221	2B	34222	2B	34223	2B	34224	2A	34227	2A	34228	2A	34229
1/4 -28 UNF	2B	34230	2B	34231	2B	34232	2B	34233	2B	34234	2A	34237	2A	34238	2A	34239
1/4 -32 UNEF	2B	34240	2B	34241	2B	34242	2B	34243	2B	34244	2A	34247	2A	34248	2A	34249
5/16 -18 UNC	2B	34250	2B	34251	2B	34252	2B	34253	2B	34254	2A	34257	2A	34258	2A	34259
5/16 -24 UNF	2B	34260	2B	34261	2B	34262	2B	34263	2B	34264	2A	34267	2A	34268	2A	34269
5/16 -32 UNEF	2B	34270	2B	34271	2B	34272	2B	34273	2B	34274	2A	34277	2A	34278	2A	34279
3/8 -16 UNC	2B	34280	2B	34281	2B	34282	2B	34283	2B	34284	2A	34287	2A	34288	2A	34289
3/8 -24 UNF	2B	34290	2B	34291	2B	34292	2B	34293	2B	34294	2A	34297	2A	34298	2A	34299
3/8 -32 UNEF	2B	34300	2B	34301	2B	34302	2B	34303	2B	34304	2A	34307	2A	34308	2A	34309
7/16 -14 UNC	2B	34310	2B	34311	2B	34312	2B	34313	2B	34314	2A	34317	2A	34318	2A	34319
7/16 -20 UNF	2B	34320	2B	34321	2B	34322	2B	34323	2B	34324	2A	34327	2A	34328	2A	34329
1/2 -13 UNC	2B	34340	2B	34341	2B	34342	2B	34343	2B	34344	2A	34347	2A	34348	2A	34349
1/2 -20 UNF	2B	34360	2B	34361	2B	34362	2B	34363	2B	34364	2A	34367	2A	34368	2A	34369
1/2 -32 UN	2B	9330600	2B	9330601	2B	9330602	2B	9330603	2B	9330604	2A	9330607	2A	9330608	2A	9330609
9/16 -12 UNC	2B	34390	2B	34391	2B	34392	2B	34393	2B	34394	2A	34397	2A	34398	2A	34399
9/16 -18 UNF	2B	34400	2B	34401	2B	34402	2B	34403	2B	34404	2A	34407	2A	34408	2A	34409
5/8 -11 UNC	2B	34420	2B	34421	2B	34422	2B	34423	2B	34424	2A	34427	2A	34428	2A	34429
5/8 -18 UNF	2B	34430	2B	34431	2B	34432	2B	34433	2B	34434	2A	34437	2A	34438	2A	34439
5/8 -24 UNEF	2B	34440	2B	34441	2B	34442	2B	34443	2B	34444	2A	34447	2A	34448	2A	34449

※ UNEF, UNS, UNは、"ANSI/ASME B1.2" 準用です。

※ UNEF, UNS, UN are manufactured in correspondence to "ANSI / ASME B1.2".

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size 3/4 ~ 1 3/8

NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



標準価格



前ページより

FROM 呼び Size 1/4 ~ 5/8

2B級・2A級 JIS(UNC, UNF)*
Class 2B・2A JIS(UNC, UNF)*

ユニファイ(U) ねじ Unified inch screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
3/4 -10 UNC	2B	34450	2B	34451	2B	34452	2B	34453	2B	34454	2A	34457	2A	34458	2A	34459
3/4 -16 UNF	2B	34460	2B	34461	2B	34462	2B	34463	2B	34464	2A	34467	2A	34468	2A	34469
7/8 - 9 UNC	2B	34480	2B	34481	2B	34482	2B	34483	2B	34484	2A	34487	2A	34488	2A	34489
7/8 -14 UNF	2B	34490	2B	34491	2B	34492	2B	34493	2B	34494	2A	34497	2A	34498	2A	34499
1 - 8 UNC	2B	34510	2B	34511	2B	34512	2B	34513	2B	34514	2A	34517	2A	34518	2A	34519
1 -12 UNF	2B	34520	2B	34521	2B	34522	2B	34523	2B	34524	2A	34527	2A	34528	2A	34529
1 -14 UNS	2B	34530	2B	34531	2B	34532	2B	34533	2B	34534	2A	34537	2A	34538	2A	34539
1 1/16-12 UN	2B	9330660	2B	9330661	2B	9330662	2B	9330663	2B	9330664	2A	9330667	2A	9330668	2A	9330669
1 1/8 - 7 UNC	2B	34550	2B	34551	2B	34552	2B	34553	2B	34554	2A	34557	2A	34558	2A	34559
1 1/8 - 8 UN	2B	9330680	2B	9330681	2B	9330682	2B	9330683	2B	9330684	2A	9330687	2A	9330688	2A	9330689
1 1/8 -12 UNF	2B	34560	2B	34561	2B	34562	2B	34563	2B	34564	2A	34567	2A	34568	2A	34569
1 3/16-12 UN	2B	9330700	2B	9330701	2B	9330702	2B	9330703	2B	9330704	2A	9330707	2A	9330708	2A	9330709
1 1/4 - 7 UNC	2B	34580	2B	34581	2B	34582	2B	34583	2B	34584	2A	34587	2A	34588	2A	34589
1 1/4 - 8 UN	2B	9330710	2B	9330711	2B	9330712	2B	9330713	2B	9330714	2A	9330717	2A	9330718	2A	9330719
1 1/4 -12 UNF	2B	34590	2B	34591	2B	34592	2B	34593	2B	34594	2A	34597	2A	34598	2A	34599
1 5/16-12 UN	2B	9330720	2B	9330721	2B	9330722	2B	9330723	2B	9330724	2A	9330727	2A	9330728	2A	9330729
1 3/8 - 6 UNC	2B	34620	2B	34621	2B	34622	2B	34623	2B	34624	2A	34627	2A	34628	2A	34629
1 3/8 - 8 UN	2B	9330730	2B	9330731	2B	9330732	2B	9330733	2B	9330734	2A	9330737	2A	9330738	2A	9330739
1 3/8 -12 UNF	2B	34630	2B	34631	2B	34632	2B	34633	2B	34634	2A	34637	2A	34638	2A	34639

※ UNEF, UNS, UNは、"ANSI/ASME B1.2" 準用です。

※ UNEF, UNS, UN are manufactured in correspondence to "ANSI / ASME B1.2".

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size 1 1/2 ~ 4 3/4 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

前ページより

FROM 呼び Size 3/4 ~ 1 3/8

ユニファイ(U)ねじ Unified inch screw threads

2B級・2A級 JIS(UNC, UNF) *
Class 2B・2A JIS(UNC, UNF) *

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
1½- 6 UNC	2B	34650	2B	34651	2B	34652	2B	34653	2B	34654	2A	34657	2A	34658	2A	34659
1½- 8 UN	2B	9330750	2B	9330751	2B	9330752	2B	9330753	2B	9330754	2A	9330757	2A	9330758	2A	9330759
1½-12 UNF	2B	34660	2B	34661	2B	34662	2B	34663	2B	34664	2A	34667	2A	34668	2A	34669
1⅝- 8 UN	2B	9330770	2B	9330771	2B	9330772	2B	9330773	2B	9330774	2A	9330777	2A	9330778	2A	9330779
1⅞- 8 UN	2B	9330790	2B	9330791	2B	9330792	2B	9330793	2B	9330794	2A	9330797	2A	9330798	2A	9330799
1¾- 5 UNC	2B	34690	2B	34691	2B	34692	2B	34693	2B	34694	2A	34697	2A	34698	2A	34699
1¾- 8 UN	2B	9330780	2B	9330781	2B	9330782	2B	9330783	2B	9330784	2A	9330787	2A	9330788	2A	9330789
2 -4-1½ UNC	2B	34730	2B	34731	2B	34732	2B	34733	2B	34734	2A	34737	2A	34738	2A	34739
2 - 8 UN	2B	9330800	2B	9330801	2B	9330802	2B	9330803	2B	9330804	2A	9330807	2A	9330808	2A	9330809
2½- 8 UN	—	—	—	—	2B	9330902	2B	9330903	2B	9330904	2A	9330907	2A	9330908	2A	9330909
3 - 8 UN	—	—	—	—	2B	9330952	2B	9330953	2B	9330954	2A	9330957	2A	9330958	2A	9330959
3½- 8 UN	—	—	—	—	2B	9331052	2B	9331053	2B	9331054	2A	9331057	2A	9331058	2A	9331059
4 - 8 UN	—	—	—	—	2B	9331102	2B	9331103	2B	9331104	2A	9331107	2A	9331108	2A	9331109
4½- 8 UN	—	—	—	—	2B	9331202	2B	9331203	2B	9331204	2A	9331207	2A	9331208	2A	9331209
4¾- 8 UN	—	—	—	—	2B	9331232	2B	9331233	2B	9331234	2A	9331237	2A	9331238	2A	9331239

※ UNEF, UNS, UNIは、"ANSI/ASME B1.2" 準用です。

※ UNEF, UNS, UN are manufactured in correspondence to "ANSI / ASME B1.2".

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリから製品ラベルの二次元コードを読み込んで検査成績表をダウンロード (一部製品に限る) ▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



標準価格

3B級・3A級 (JIS)
Class 3B・3A (JIS)

ユニファイ(U) ねじ Unified inch screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug									リング Ring						
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
No. 2 - 56 UNC	3B	9334350	3B	9334351	3B	9334352	3B	9334353	3B	9334354	3A	9334357	3A	9334358	3A	9334359
No. 3 - 48 UNC	3B	9334370	3B	9334371	3B	9334372	3B	9334373	3B	9334374	3A	9334377	3A	9334378	3A	9334379
No. 4 - 40 UNC	3B	9334390	3B	9334391	3B	9334392	3B	9334393	3B	9334394	3A	9334397	3A	9334398	3A	9334399
No. 5 - 40 UNC	3B	9334410	3B	9334411	3B	9334412	3B	9334413	3B	9334414	3A	9334417	3A	9334418	3A	9334419
No. 6 - 32 UNC	3B	34810	3B	34811	3B	34812	3B	34813	3B	34814	3A	34817	3A	34818	3A	34819
No. 6 - 40 UNF	3B	34820	3B	34821	3B	34822	3B	34823	3B	34824	3A	34827	3A	34828	3A	34829
No. 8 - 32 UNC	3B	34830	3B	34831	3B	34832	3B	34833	3B	34834	3A	34837	3A	34838	3A	34839
No. 8 - 36 UNF	3B	34840	3B	34841	3B	34842	3B	34843	3B	34844	3A	34847	3A	34848	3A	34849
No.10 - 24 UNC	3B	34850	3B	34851	3B	34852	3B	34853	3B	34854	3A	34857	3A	34858	3A	34859
No.10 - 32 UNF	3B	34860	3B	34861	3B	34862	3B	34863	3B	34864	3A	34867	3A	34868	3A	34869
No.12 - 24 UNC	3B	34870	3B	34871	3B	34872	3B	34873	3B	34874	3A	34877	3A	34878	3A	34879
No.12 - 28 UNF	3B	34880	3B	34881	3B	34882	3B	34883	3B	34884	3A	34887	3A	34888	3A	34889
1/4 - 20 UNC	3B	34900	3B	34901	3B	34902	3B	34903	3B	34904	3A	34907	3A	34908	3A	34909
1/4 - 28 UNF	3B	34910	3B	34911	3B	34912	3B	34913	3B	34914	3A	34917	3A	34918	3A	34919
5/16 - 18 UNC	3B	34930	3B	34931	3B	34932	3B	34933	3B	34934	3A	34937	3A	34938	3A	34939
5/16 - 24 UNF	3B	34940	3B	34941	3B	34942	3B	34943	3B	34944	3A	34947	3A	34948	3A	34949
3/8 - 16 UNC	3B	34960	3B	34961	3B	34962	3B	34963	3B	34964	3A	34967	3A	34968	3A	34969
3/8 - 24 UNF	3B	34980	3B	34981	3B	34982	3B	34983	3B	34984	3A	34987	3A	34988	3A	34989

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size 7/16 ~ 1 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES
STOCK LIST
在庫
一覧表

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
ねじ用
限界ゲージ

PIPE/ALL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT PLUS GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW
THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ

WORN CHECK PLUGS FOR GO
SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージ

POUNDER LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

3B級・3A級 (JIS)
Class 3B・3A (JIS)

前ページより

FROM 呼び Size No.2 ~ 3/8

ユニファイ(U) ねじ Unified inch screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug								リング Ring							
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
7/16 - 14 UNC	3B	35000	3B	35001	3B	35002	3B	35003	3B	35004	3A	35007	3A	35008	3A	35009
7/16 - 20 UNF	3B	35010	3B	35011	3B	35012	3B	35013	3B	35014	3A	35017	3A	35018	3A	35019
1/2 - 13 UNC	3B	35030	3B	35031	3B	35032	3B	35033	3B	35034	3A	35037	3A	35038	3A	35039
1/2 - 20 UNF	3B	35050	3B	35051	3B	35052	3B	35053	3B	35054	3A	35057	3A	35058	3A	35059
9/16 - 12 UNC	3B	35080	3B	35081	3B	35082	3B	35083	3B	35084	3A	35087	3A	35088	3A	35089
9/16 - 18 UNF	3B	35090	3B	35091	3B	35092	3B	35093	3B	35094	3A	35097	3A	35098	3A	35099
5/8 - 11 UNC	3B	35110	3B	35111	3B	35112	3B	35113	3B	35114	3A	35117	3A	35118	3A	35119
5/8 - 18 UNF	3B	35120	3B	35121	3B	35122	3B	35123	3B	35124	3A	35127	3A	35128	3A	35129
3/4 - 10 UNC	3B	35140	3B	35141	3B	35142	3B	35143	3B	35144	3A	35147	3A	35148	3A	35149
3/4 - 16 UNF	3B	35150	3B	35151	3B	35152	3B	35153	3B	35154	3A	35157	3A	35158	3A	35159
7/8 - 9 UNC	3B	35170	3B	35171	3B	35172	3B	35173	3B	35174	3A	35177	3A	35178	3A	35179
7/8 - 14 UNF	3B	35180	3B	35181	3B	35182	3B	35183	3B	35184	3A	35187	3A	35188	3A	35189
1 - 8 UNC	3B	35200	3B	35201	3B	35202	3B	35203	3B	35204	3A	35207	3A	35208	3A	35209
1 - 12 UNF	3B	35210	3B	35211	3B	35212	3B	35213	3B	35214	3A	35217	3A	35218	3A	35219

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



ANSI/ASME B1.2に準拠したUNJおねじのリングゲージです。
ゲージ方式はANSI規格の調整式ゲージ方式ではなく、JIS規格準
拠の固定式ゲージ方式となります。
UNJ thread ring gauge in compliant with ANSI/ASME B1.2.
The gauge system is not the adjustable gauge system of the ANSI standard, but the
fixed gauge system of the JIS standard.

3A級

Class 3A

ユニファイ(UNJ) ねじ

Unified inch screw threads (UNJ Thread form)

呼び Thread Size	リング Ring					
	GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
0.1380 - 32 UNJC	3A	9345057	3A	9345058	3A	9345059
0.1640 - 32 UNJC	3A	9345067	3A	9345068	3A	9345069
0.1900 - 32 UNJF	3A	9345077	3A	9345078	3A	9345079
0.2160 - 28 UNJF	3A	9345087	3A	9345088	3A	9345089
0.2500 - 28 UNJF	3A	9345097	3A	9345098	3A	9345099
0.3125 - 18 UNJC	3A	9345107	3A	9345108	3A	9345109
0.3125 - 24 UNJF	3A	9345117	3A	9345118	3A	9345119
0.3750 - 24 UNJF	3A	9345127	3A	9345128	3A	9345129
0.4375 - 20 UNJF	3A	9345137	3A	9345138	3A	9345139
0.5000 - 20 UNJF	3A	9345147	3A	9345148	3A	9345149
0.5625 - 18 UNJF	3A	9345157	3A	9345158	3A	9345159
0.6250 - 18 UNJF	3A	9345167	3A	9345168	3A	9345169
0.7500 - 16 UNJF	3A	9345177	3A	9345178	3A	9345179

※ UNJは"ANSI/ASME B1.2" 準用です。
※ UNJ is manufactured in correspondence to " ANSI / ASME B1.2 " .

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ゲージ方式はJIS 規格に準拠した検査用と工作用があります。ANSI 規格のゲージ方式ではありません。
There are two types of gauges in compliance with JIS standards, one for inspection and one for working. Not ANSI standard gauge system.

標準価格についてはWEBにてご確認ください

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



標準価格



2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

ウィット(W) ねじ Whitworth screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
W 1/16 -60	2	35410	2	35411	2	35412	2	35413	2	35414	2	35417	2	35418	2	35419
W 1/8 -40	2	35420	2	35421	2	35422	2	35423	2	35424	2	35427	2	35428	2	35429
W 3/16 -24	2	35430	2	35431	2	35432	2	35433	2	35434	2	35437	2	35438	2	35439
W 1/4 -20	2	35440	2	35441	2	35442	2	35443	2	35444	2	35447	2	35448	2	35449
W 5/16 -18	2	35450	2	35451	2	35452	2	35453	2	35454	2	35457	2	35458	2	35459
W 3/8 -16	2	35460	2	35461	2	35462	2	35463	2	35464	2	35467	2	35468	2	35469
W 7/16 -14	2	35470	2	35471	2	35472	2	35473	2	35474	2	35477	2	35478	2	35479
W 1/2 -12	2	35480	2	35481	2	35482	2	35483	2	35484	2	35487	2	35488	2	35489
W 9/16 -12	2	35490	2	35491	2	35492	2	35493	2	35494	2	35497	2	35498	2	35499
W 5/8 -11	2	35500	2	35501	2	35502	2	35503	2	35504	2	35507	2	35508	2	35509
W 3/4 -10	2	35510	2	35511	2	35512	2	35513	2	35514	2	35517	2	35518	2	35519
W 7/8 - 9	2	35520	2	35521	2	35522	2	35523	2	35524	2	35527	2	35528	2	35529
W1 - 8	2	35530	2	35531	2	35532	2	35533	2	35534	2	35537	2	35538	2	35539
W1 1/8 - 7	2	35540	2	35541	2	35542	2	35543	2	35544	2	35547	2	35548	2	35549
W1 1/4 - 7	2	35550	2	35551	2	35552	2	35553	2	35554	2	35557	2	35558	2	35559
W1 3/8 - 6	2	35560	2	35561	2	35562	2	35563	2	35564	2	35567	2	35568	2	35569
W1 1/2 - 6	2	35570	2	35571	2	35572	2	35573	2	35574	2	35577	2	35578	2	35579
W1 5/8 - 5	2	35580	2	35581	2	35582	2	35583	2	35584	2	35587	2	35588	2	35589
W1 3/4 - 5	2	35590	2	35591	2	35592	2	35593	2	35594	2	35597	2	35598	2	35599
W1 7/8 - 4-1/2	2	35600	2	35601	2	35602	2	35603	2	35604	2	35607	2	35608	2	35609
W2 - 4-1/2	2	35610	2	35611	2	35612	2	35613	2	35614	2	35617	2	35618	2	35619

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶ P.6

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES STOCK LIST
在庫
一覧表

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ

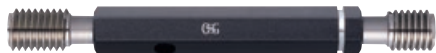
NEEDLES PLUG FOR GO
SCREW RING GAUGES
摩擦点検ねじ
プラグゲージ

POWDERY LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



標準価格

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

ウィット(W) ねじ Whitworth screw threads

■ 左ねじ LH Threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
W1¼ - 20 - L	2	9330050	2	9330051	2	9330052	2	9330053	2	9330054	2	9330057	2	9330058	2	9330059
W5⁄₁₆ - 18 - L	2	9330060	2	9330061	2	9330062	2	9330063	2	9330064	2	9330067	2	9330068	2	9330069
W3⁄₈ - 16 - L	2	9330070	2	9330071	2	9330072	2	9330073	2	9330074	2	9330077	2	9330078	2	9330079
W1⁄₂ - 12 - L	2	9330090	2	9330091	2	9330092	2	9330093	2	9330094	2	9330097	2	9330098	2	9330099
W5⁄₈ - 11 - L	2	9330110	2	9330111	2	9330112	2	9330113	2	9330114	2	9330117	2	9330118	2	9330119
W3⁄₄ - 10 - L	2	9330120	2	9330121	2	9330122	2	9330123	2	9330124	2	9330127	2	9330128	2	9330129
W7⁄₈ - 9 - L	2	9330130	2	9330131	2	9330132	2	9330133	2	9330134	2	9330137	2	9330138	2	9330139
W1 - 8 - L	2	9330140	2	9330141	2	9330142	2	9330143	2	9330144	2	9330147	2	9330148	2	9330149

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads



標準価格



2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

ミシン(SM) ねじ Screw threads for Sewing machines

呼び Thread Size	プラグ Plug								リング Ring					
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
SM 3/32 - 56	2	38920	2	38921	2	38922	2	38923	2	38924	2	38927	2	38928
SM 1/8 - 40	2	38940	2	38941	2	38942	2	38943	2	38944	2	38947	2	38948
SM 1/8 - 44	2	38950	2	38951	2	38952	2	38953	2	38954	2	38957	2	38958
SM 9/64 - 40	2	38970	2	38971	2	38972	2	38973	2	38974	2	38977	2	38978
SM 11/64 - 40	2	38990	2	38991	2	38992	2	38993	2	38994	2	38997	2	38998
SM 3/16 - 28	2	39010	2	39011	2	39012	2	39013	2	39014	2	39017	2	39018
SM 3/16 - 32	2	39020	2	39021	2	39022	2	39023	2	39024	2	39027	2	39028
SM 15/64 - 28	2	39060	2	39061	2	39062	2	39063	2	39064	2	39067	2	39068
SM 1/4 - 40	2	39090	2	39091	2	39092	2	39093	2	39094	2	39097	2	39098

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手▶▶▶P.6

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES
STOCK LIST
在庫
一覧表

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT PLUS GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ

WORM CHUCK PLUG FOR GO
SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージ

POWDER-LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

TiNコーティングねじ用限界ゲージ(TIN-LG)

TiN coated thread limit gauge



注：摩耗が進行しやすい通り側ゲージのみTiNコーティングを施しています。
TiN coating is applied only to the go side of the gauge as wear tends to progress.

標準価格

2級 (従来JIS)

Class 2 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ										Metric screw threads									
呼び Thread Size				プラグ Plug															
				GPIP				GPWP				GP							
				精度 Class	ツールNo. EDP No.			精度 Class	ツールNo. EDP No.			精度 Class	ツールNo. EDP No.						
M	2	×	0.4	2	9344240			2	9344241			2	9344242						
M	2.5	×	0.45	2	9344250			2	9344251			2	9344252						
M	2.6	×	0.45	2	9344260			2	9344261			2	9344262						
M	3	×	0.5	2	9344270			2	9344271			2	9344272						
M	4	×	0.7	2	9344280			2	9344281			2	9344282						
M	5	×	0.8	2	9344290			2	9344291			2	9344292						
M	6	×	1	2	9344300			2	9344301			2	9344302						
M	8	×	1.25	2	9344310			2	9344311			2	9344312						
M	10	×	1.5	2	9344320			2	9344321			2	9344322						
M	10	×	1.25	2	9344330			2	9344331			2	9344332						
M	12	×	1.75	2	9344340			2	9344341			2	9344342						

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※1：Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください

TiNコーティングねじ用限界ゲージ(TIN-LG)

TiN coated thread limit gauge

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug			
	GPNP		GP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 2 × 0.4	6H	9344350	6H	9344352
M 2.5 × 0.45	6H	9344360	6H	9344362
M 2.6 × 0.45	6H	9344370	6H	9344372
M 3 × 0.5	6H	9344380	6H	9344382
M 4 × 0.7	6H	9344390	6H	9344392
M 5 × 0.8	6H	9344400	6H	9344402
M 6 × 1	6H	9344410	6H	9344412
M 8 × 1.25	6H	9344420	6H	9344422
M 10 × 1.5	6H	9344430	6H	9344432
M 10 × 1.25	6H	9344440	6H	9344442
M 12 × 1.75	6H	9344450	6H	9344452

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。

※1: Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

ドリル
DRILLSタップ
TAPSゲージ
GAUGESGAUGES
STOCK LIST
在庫
一覧表丸
ダイス
ROUND
DIES転造
工具
ROLLING
DIES各種
製品
OTHER
PRODUCTS索引
INDEXLIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージPARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージLIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージLIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージSTANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージGAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージPLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージMASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージWEAR CHECK PLUG FOR GO
SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージPOUNDER-LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージCARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

TiNコーティングねじ用限界ゲージ(TIN-LG)

TiN coated thread limit gauge



注：摩耗が進行しやすい通り側ゲージのみTiNコーティングを施しています。
TiN coating is applied only to the go side of the gauge as wear tends to progress.

標準価格

ねじ部表面にTiNコーティング(金色)を施してあり、コーティングの付着状態によりゲージの摩耗状況の目安を視判断できます。また、高硬度のTiNコーティングにより、ねじゲージの長寿命化を実現します。ANSI/ASME B1.2に準拠した航空機用のUNJねじ用のゲージです。
The thread surface is coated with TiN (gold color), and wear on the gauge can be visually determined based on the adhesion of the coating. In addition, long tool life of the thread gauge is achieved by the high hardness TiN coating.
UNJ thread gauge in compliant with ANSI/ASME B1.2 for aircraft.

3B級

Class 3B

ユニファイ(UNJ) ねじ

Unified inch screw threads (UNJ Thread form)

呼び Thread Size	プラグ Plug					
	GPIP		GPWP		GP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
0.1380 - 32 UNJC	3B	9344930	3B	9344931	3B	9344932
0.1640 - 32 UNJC	3B	9344940	3B	9344941	3B	9344942
0.1900 - 32 UNJF	3B	9344950	3B	9344951	3B	9344952
0.2160 - 28 UNJF	3B	9344960	3B	9344961	3B	9344962
0.2500 - 28 UNJF	3B	9344970	3B	9344971	3B	9344972
0.3125 - 18 UNJC	3B	9344980	3B	9344981	3B	9344982
0.3125 - 24 UNJF	3B	9344990	3B	9344991	3B	9344992
0.3750 - 24 UNJF	3B	9345000	3B	9345001	3B	9345002
0.4375 - 20 UNJF	3B	9345010	3B	9345011	3B	9345012
0.5000 - 20 UNJF	3B	9345020	3B	9345021	3B	9345022
0.5625 - 18 UNJF	3B	9345030	3B	9345031	3B	9345032
0.6250 - 18 UNJF	3B	9345040	3B	9345041	3B	9345042
0.7500 - 16 UNJF	3B	9345050	3B	9345051	3B	9345052

※ UNJは"ANSI/ASME B1.2" 準用です。 在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
※ UNJ is manufactured in correspondence to " ANSI / ASME B1.2 ". Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ゲージ方式はJIS規格に準拠した検査用と工作用があります。ANSI規格のゲージ方式ではありません。
There are two types of gauges in compliance with JIS standards, one for inspection and one for working. Not ANSI standard gauge system.

標準価格についてはWEBにてご確認ください

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶ P.6

DLCコーティングねじ用限界ゲージ(DLC-LG)

DLC coated thread limit gauge



注：溶着しやすい通り側ゲージのみDLCコーティングを施しています。
DLC coating is applied only to the go side of the gauge, which is easy to weld.

標準価格



2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug					
	GPIP		GPWP		GP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 2 × 0.4	2	9344460	2	9344461	2	9344462
M 2.5 × 0.45	2	9344470	2	9344471	2	9344472
M 2.6 × 0.45	2	9344480	2	9344481	2	9344482
M 3 × 0.5	2	9344490	2	9344491	2	9344492
M 4 × 0.7	2	9344500	2	9344501	2	9344502
M 5 × 0.8	2	9344510	2	9344511	2	9344512
M 6 × 1	2	9344520	2	9344521	2	9344522
M 8 × 1.25	2	9344530	2	9344531	2	9344532
M 10 × 1.5	2	9344540	2	9344541	2	9344542
M 10 × 1.25	2	9344550	2	9344551	2	9344552
M 12 × 1.75	2	9344560	2	9344561	2	9344562

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。

※1：Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

ドリル
DRILLSタップ
TAPSゲージ
GAUGESGAUGES
STOCK LIST
在庫
一覧表丸ダイス
ROUND DIES転造工具
ROLLING DIES各種製品
OTHER PRODUCTS索引
INDEXLIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージPARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージLIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージLIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージSTANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージGAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージPLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージMASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージWEAR CHECK PLUGS FOR GO
SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージPOUNDER LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージCARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

DLCコーティングねじ用限界ゲージ(DLC-LG)

DLC coated thread limit gauge



注：溶着しやすい通り側ゲージのみDLCコーティングを施しています。
DLC coating is applied only to the go side of the gauge, which is easy to weld.

標準価格

ねじ部表面に潤滑性の優れたDLCコーティングを施しており、溶着対策に有効です。また、高硬度のDLCコーティングにより、ねじゲージの長寿命化を実現します。特に非鉄金属(アルミ、銅、樹脂など)の材料に効果的です。
DLC coating with excellent lubricity is applied to the thread surface, which is effective in preventing welding. In addition, the long life of the thread gauge is achieved by the high hardness DLC coating. It is especially effective for non-ferrous metals (aluminum, copper, resin, etc.).

JIS (ISO等級)

JIS (ISO)

メートル(M) ねじ					Metric screw threads	
呼び Thread Size					プラグ Plug	
					GP	GP
					精度 Class	ツールNo. EDP No.
M	2	×	0.4		6H	9344570
M	2.5	×	0.45		6H	9344580
M	2.6	×	0.45		6H	9344590
M	3	×	0.5		6H	9344600
M	4	×	0.7		6H	9344610
M	5	×	0.8		6H	9344620
M	6	×	1		6H	9344630
M	8	×	1.25		6H	9344640
M	10	×	1.5		6H	9344650
M	10	×	1.25		6H	9344660
M	12	×	1.75		6H	9344670

※ 1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※ 1 : Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

管用平行ねじゲージ(LG)

Parallel pipe threads



PSめねじの合否判定にはP.967管用テーパねじゲージ(TG PT)を用います(JIS B 0253)。
ねじ用限界ゲージ(LG)を使用するのはおねじがPSの場合に限られます。
At the inspection of PS internal thread, Taper Pipe Thread Gauge (TG, PT) to be used (JIS B 0253)

標準価格

(従来JIS) (Previous JIS)

管用平行ねじゲージ(PS) Parallel pipe threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
PS 1/8 - 28	—	35910	—	35911	—	35912	—	35913	—	35914	—	35917	—	35918	—	35919
PS 1/4 - 19	—	35920	—	35921	—	35922	—	35923	—	35924	—	35927	—	35928	—	35929
PS 3/8 - 19	—	35930	—	35931	—	35932	—	35933	—	35934	—	35937	—	35938	—	35939
PS 1/2 - 14	—	35940	—	35941	—	35942	—	35943	—	35944	—	35947	—	35948	—	35949
PS 5/8 - 14	—	35950	—	35951	—	35952	—	35953	—	35954	—	35957	—	35958	—	35959
PS 3/4 - 14	—	35960	—	35961	—	35962	—	35963	—	35964	—	35967	—	35968	—	35969
PS 7/8 - 14	—	35970	—	35971	—	35972	—	35973	—	35974	—	35977	—	35978	—	35979
PS 1 - 11	—	35980	—	35981	—	35982	—	35983	—	35984	—	35987	—	35988	—	35989
PS 1 1/8 - 11	—	35990	—	35991	—	35992	—	35993	—	35994	—	35997	—	35998	—	35999
PS 1 1/4 - 11	—	36000	—	36001	—	36002	—	36003	—	36004	—	36007	—	36008	—	36009
PS 1 1/2 - 11	—	36010	—	36011	—	36012	—	36013	—	36014	—	36017	—	36018	—	36019
PS 1 3/4 - 11	—	36020	—	36021	—	36022	—	36023	—	36024	—	36027	—	36028	—	36029
PS 2 - 11	—	—	—	—	—	36032	—	36033	—	36034	—	36037	—	36038	—	36039
PS 2 1/4 - 11	—	—	—	—	—	9333012	—	9333013	—	9333014	—	9333017	—	9333018	—	9333019
PS 2 1/2 - 11	—	—	—	—	—	9333032	—	9333033	—	9333034	—	9333037	—	9333038	—	9333039
PS 3 - 11	—	—	—	—	—	9333072	—	9333073	—	9333074	—	9333077	—	9333078	—	9333079

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください

ドリル
DRLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES
STOCK
LIST
在庫
一覧表

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT PLUS GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ

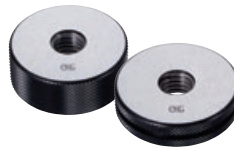
MINOR CHECK PLUS FOR GO
SCREW RING GAUGES
摩擦点検ねじ
プラグゲージ

POUNDER-LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

管用平行ねじゲージ(LG)

Parallel pipe threads



標準価格

A級(従来JIS)
Class A (Previous JIS)

管用平行ねじゲージ(PF) Parallel pipe threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
PF 1/8 - 28	A	35710	A	35711	A/B	35712	A	35713	A	35714	A/B	35717	A	35718	A	35719
PF 1/4 - 19	A	35720	A	35721	A/B	35722	A	35723	A	35724	A/B	35727	A	35728	A	35729
PF 3/8 - 19	A	35730	A	35731	A/B	35732	A	35733	A	35734	A/B	35737	A	35738	A	35739
PF 1/2 - 14	A	35740	A	35741	A/B	35742	A	35743	A	35744	A/B	35747	A	35748	A	35749
PF 5/8 - 14	A	35750	A	35751	A/B	35752	A	35753	A	35754	A/B	35757	A	35758	A	35759
PF 3/4 - 14	A	35760	A	35761	A/B	35762	A	35763	A	35764	A/B	35767	A	35768	A	35769
PF 7/8 - 14	A	35770	A	35771	A/B	35772	A	35773	A	35774	A/B	35777	A	35778	A	35779
PF 1 - 11	A	35780	A	35781	A/B	35782	A	35783	A	35784	A/B	35787	A	35788	A	35789
PF 1 1/8 - 11	A	35790	A	35791	A/B	35792	A	35793	A	35794	A/B	35797	A	35798	A	35799
PF 1 1/4 - 11	A	35800	A	35801	A/B	35802	A	35803	A	35804	A/B	35807	A	35808	A	35809
PF 1 1/2 - 11	A	35810	A	35811	A/B	35812	A	35813	A	35814	A/B	35817	A	35818	A	35819
PF 1 3/4 - 11	A	35820	A	35821	A/B	35822	A	35823	A	35824	A/B	35827	A	35828	A	35829
PF 2 - 11	—	—	—	—	A/B	35832	A	35833	A	35834	A/B	35837	A	35838	A	35839
PF 2 1/4 - 11	—	—	—	—	A/B	9332512	A	9332513	A	9332514	A/B	9332517	A	9332518	A	9332519
PF 2 1/2 - 11	—	—	—	—	A/B	9332532	A	9332533	A	9332534	A/B	9332537	A	9332538	A	9332539
PF 3 - 11	—	—	—	—	A/B	9332572	A	9332573	A	9332574	A/B	9332577	A	9332578	A	9332579
PF 3 1/2 - 11	—	—	—	—	A/B	9332592	A	9332593	A	9332594	A/B	9332597	A	9332598	A	9332599
PF 4 - 11	—	—	—	—	A/B	9332612	A	9332613	A	9332614	A/B	9332617	A	9332618	A	9332619

※1：通り側ゲージ (GP, GR) はA級B級共用です。

※1：GO gauges (GP, GR) can be used by both class A and class B.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

管用平行ねじゲージ(LG)
Parallel pipe threads

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES
STOCK LIST
在庫
一覧表

丸
ROUND DIES

転造
ROLLING DIES

各種
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

ねじ用
ねじ用ゲージ

管用平行
ねじゲージ

内径プラグ
ゲージ

インサート
ねじ用ゲージ

標準
ねじゲージ

管用テーパ
ねじゲージ

限界プレーン
ゲージ

基準リング
ゲージ

摩耗点検ねじ
プラグゲージ

粉末用限界
ねじ用ゲージ

カービド限界
ねじ用ゲージ

超硬ねじ用
限界ゲージ

B級 (従来JIS)
Class B (Previous JIS)

管用平行ねじゲージ(PF) Parallel pipe threads

呼び Thread Size	プラグ Plug									リング Ring						
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
PF 1/8 - 28	B	9332700	B	9332701	A/B	35712	B	9332703	B	9332704	A/B	35717	B	9332708	B	9332709
PF 1/4 - 19	B	9332720	B	9332721	A/B	35722	B	9332723	B	9332724	A/B	35727	B	9332728	B	9332729
PF 3/8 - 19	B	9332740	B	9332741	A/B	35732	B	9332743	B	9332744	A/B	35737	B	9332748	B	9332749
PF 1/2 - 14	B	9332760	B	9332761	A/B	35742	B	9332763	B	9332764	A/B	35747	B	9332768	B	9332769
PF 3/4 - 14	B	9332800	B	9332801	A/B	35762	B	9332803	B	9332804	A/B	35767	B	9332808	B	9332809
PF 1 - 11	B	9332840	B	9332841	A/B	35782	B	9332843	B	9332844	A/B	35787	B	9332848	B	9332849
PF 1 1/4 - 11	B	9332880	B	9332881	A/B	35802	B	9332883	B	9332884	A/B	35807	B	9332888	B	9332889
PF 1 1/2 - 11	B	9332900	B	9332901	A/B	35812	B	9332903	B	9332904	A/B	35817	B	9332908	B	9332909

※ 1 : 通り側ゲージ (GP, GR) はA級B級共用です。
※ 1 : GO gauges (GP, GR) can be used by both class A and class B.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

管用平行ねじゲージ(LG)

Parallel pipe threads



標準価格

A級 JIS (ISO等級)
Class A JIS (ISO)

管用平行ねじゲージ(G) Parallel pipe threads

■ JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
G 1/16 - 28	—	36340	—	36342	—	36343	A/B	36347	A	36348
G 1/8 - 28	—	36350	—	36352	—	36353	A/B	36357	A	36358
G 1/4 - 19	—	36360	—	36362	—	36363	A/B	36367	A	36368
G 3/8 - 19	—	36370	—	36372	—	36373	A/B	36377	A	36378
G 1/2 - 14	—	36380	—	36382	—	36383	A/B	36387	A	36388
G 5/8 - 14	—	36390	—	36392	—	36393	A/B	36397	A	36398
G 3/4 - 14	—	36400	—	36402	—	36403	A/B	36407	A	36408
G 7/8 - 14	—	36410	—	36412	—	36413	A/B	36417	A	36418
G 1 - 11	—	36420	—	36422	—	36423	A/B	36427	A	36428
G 1 1/4 - 11	—	9331800	—	9331802	—	9331803	A/B	9331807	A	9331808
G 1 1/2 - 11	—	9331810	—	9331812	—	9331813	A/B	9331817	A	9331818
G 2 - 11	—	—	—	9331832	—	9331833	A/B	9331837	A	9331838

※1：通り側ゲージ (GR) はA級B級共用です。

※1：GO gauges (GR) can be used by both class A and class B.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

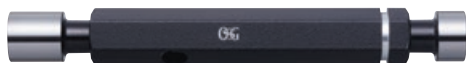
標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

Limit plug gauge for minor diameter



2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	検査用 Inspection		工作用 Working	
	IM		WM	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 1.4 × 0.3	2	9329020	2	9329021
M 1.6 × 0.35	2	9329035	2	9329036
M 1.7 × 0.35	2	9329045	2	9329046
M 2 × 0.4	2	9329075	2	9329076
M 2.3 × 0.4	2	9329100	2	9329101
M 2.5 × 0.45	2	9329115	2	9329116
M 2.6 × 0.45	2	9329125	2	9329126
M 3 × 0.5	2	9329145	2	9329146
M 4 × 0.7	2	9329175	2	9329176
M 5 × 0.8	2	9329200	2	9329201
M 6 × 1	2	9329230	2	9329231
M 8 × 1.25	2	9329260	2	9329261
M 8 × 1	2	9329265	2	9329266
M 10 × 1.5	2	9329300	2	9329301
M 10 × 1.25	2	9329305	2	9329306
M 10 × 1	2	9329310	2	9329311

呼び Thread Size	検査用 Inspection		工作用 Working	
	IM		WM	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 12 × 1.75	2	9329350	2	9329351
M 12 × 1.5	2	9329355	2	9329356
M 12 × 1.25	2	9329360	2	9329361
M 12 × 1	2	9329365	2	9329366
M 14 × 2	2	9329410	2	9329411
M 14 × 1.5	2	9329415	2	9329416
M 16 × 2	2	9329470	2	9329471
M 16 × 1.5	2	9329475	2	9329476
M 18 × 2.5	2	9329530	2	9329531
M 18 × 1.5	2	9329540	2	9329541
M 20 × 2.5	2	9329600	2	9329601
M 20 × 1.5	2	9329605	2	9329606
M 22 × 2.5	2	9329645	2	9329646
M 22 × 1.5	2	9329655	2	9329656
M 24 × 3	2	9329690	2	9329691
M 24 × 1.5	2	9329705	2	9329706

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

内径用プレーンプラグゲージ(LG)

Plain plug gauges for minor diameter



標準価格

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO) [はめあい区分：中] (Fitting quality:Medium)

呼び Thread Size	プラグ Plug	
	PP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 1.4 × 0.3	6H*	9345304
M 1.6 × 0.35	6H	9345314
M 1.7 × 0.35	6H	9345324
M 2 × 0.4	6H	9345334
M 2.3 × 0.4	6H	9345344
M 2.5 × 0.45	6H	9345354
M 2.6 × 0.45	6H	9345364
M 3 × 0.5	6H	9345374
M 4 × 0.7	6H	9345384
M 5 × 0.8	6H	9345394
M 6 × 1	6H	9345404
M 8 × 1.25	6H	9345414
M 8 × 1	6H	9345424
M 10 × 1.5	6H	9345434
M 10 × 1.25	6H	9345444
M 10 × 1	6H	9345454

呼び Thread Size	プラグ Plug	
	PP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 12 × 1.75	6H	9345464
M 12 × 1.5	6H	9345474
M 12 × 1.25	6H	9345484
M 12 × 1	6H	9345494
M 14 × 2	6H	9345504
M 14 × 1.5	6H	9345514
M 16 × 2	6H	9345524
M 16 × 1.5	6H	9345534
M 18 × 2.5	6H	9345544
M 18 × 1.5	6H	9345554
M 20 × 2.5	6H	9345564
M 20 × 1.5	6H	9345574
M 22 × 2.5	6H	9345584
M 22 × 1.5	6H	9345594
M 24 × 3	6H	9345604
M 24 × 1.5	6H	9345614

※印はJIS規格外のため、[はめあい区分：中]と規定されていません。

※ indicates items outside of the JIS standard and are not stipulated by the "normal fit" thread tolerance class.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。

Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

管用テーパねじ用内径プラグゲージ(TPG-P)

Taper pipe thread plug gauge for minor diameter



標準価格



管用テーパねじ(PT) Taper pipe threads

呼び Thread Size	プラグ Plug TPG-P	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.
PT 1/16 - 28	—	9344701
PT 1/8 - 28	—	9344711
PT 1/4 - 19	—	9344721
PT 3/8 - 19	—	9344731
PT 1/2 - 14	—	9344741
PT 5/8 - 14	—	9344751
PT 3/4 - 14	—	9344761

管用テーパねじのめねじ内径を検査する為のゲージです。

管用テーパねじゲージ(TG)は、めねじ内径の検査ができない為、管用テーパねじ用内径プラグゲージ(TPG)をご使用下さい。

Gauge for inspecting the minor diameter of female threads of taper pipe threads. For the taper pipe thread gauge (TG), the minor diameter of the internal thread cannot be inspected, so please use the taper pipe thread plug gauge for minor diameter (TPG).

(従来JIS) (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug TPG-P	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.
PT 7/8 - 14	—	9344771
PT 1 - 11	—	9344781
PT 1 1/4 - 11	—	9344791
PT 1 1/2 - 11	—	9344801
PT 1 3/4 - 11	—	9344811
PT 2 - 11	—	9344821

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

ドリル
DRILLSタップ
TAPSゲージ
GAUGESGAUGES
STOCK LIST
在庫
一覧表丸ダイス
ROUND DIES転造工具
ROLLING DIES各種製品
OTHER PRODUCTS索引
INDEXLIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージPARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージLIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージLIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージSTANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージGAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージPLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージMASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージWEAR CHECK PLUGS FOR GO
SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージPOWDERY LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージCARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

管用テーパねじ用内径プラグゲージ(TPG-P)

Taper pipe thread plug gauge for minor diameter



管用テーパねじ(R) Taper pipe threads			
■ JIS (ISO)			
呼び Thread Size	プラグ Plug		
	TPG-P		
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	
R 1/16 - 28	—	9344831	
R 1/8 - 28	—	9344841	
R 1/4 - 19	—	9344851	
R 3/8 - 19	—	9344861	
R 1/2 - 14	—	9344871	

管用テーパねじのめねじ内径を検査する為のゲージです。
管用テーパねじゲージ(TG)は、めねじ内径の検査ができない為、
管用テーパねじ用内径プラグゲージ(TPG)をご使用下さい。
Gauge for inspecting the minor diameter of female threads of taper pipe threads. For
the taper pipe thread gauge (TG), the minor diameter of the internal thread cannot
be inspected, so please use the taper pipe thread plug gauge for minor diameter
(TPG).

—

JIS (ISO等級) JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug	
	TPG-P	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.
R 3/4 - 14	—	9344881
R1 - 11	—	9344891
R1 1/4 - 11	—	9344901
R1 1/2 - 11	—	9344911
R2 - 11	—	9344921

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください

インサートねじ用 限界プラグゲージ (HL-LG)

Limit gauges for Insert screw threads



標準価格



2級
Class 2

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug					
	GPWP		GP		WP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 2.6 × 0.45	2	9333121	2	9333122	2	9333124
M 3 × 0.5	2	9333141	2	9333142	2	9333144
M 4 × 0.7	2	9333161	2	9333162	2	9333164
M 5 × 0.8	2	9333181	2	9333182	2	9333184
M 6 × 1	2	9333201	2	9333202	2	9333204
M 8 × 1.25	2	9333221	2	9333222	2	9333224
M 10 × 1.5	2	9333241	2	9333242	2	9333244
M 10 × 1.25	2	9333261	2	9333262	2	9333264
M 12 × 1.75	2	9333281	2	9333282	2	9333284
M 12 × 1.5	2	9333301	2	9333302	2	9333304
M 12 × 1.25	2	9333321	2	9333322	2	9333324
M 14 × 2	2	9333341	2	9333342	2	9333344
M 14 × 1.5	2	9333361	2	9333362	2	9333364
M 16 × 2	2	9333381	2	9333382	2	9333384
M 16 × 1.5	2	9333401	2	9333402	2	9333404
M 18 × 2.5	2	9333421	2	9333422	2	9333424
M 18 × 1.5	2	9333441	2	9333442	2	9333444
M 20 × 2.5	2	9333461	2	9333462	2	9333464
M 20 × 1.5	2	9333481	2	9333482	2	9333484

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES
STOCK LIST
在庫
一覧表

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ

WORN CHUCK PLUG FOR GO
SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージ

POWDERY LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREAD
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

インサートねじ用 限界プラグゲージ (HL-LG)

Limit gauges for insert screw threads



標準価格

2B級

Class 2B

ユニファイ(U) ねじ

Unified inch screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug					
	GPWP		GP		WP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
No. 4 - 40 UNC	2B	9333691	2B	9333692	2B	9333694
No. 5 - 40 UNC	2B	9333711	2B	9333712	2B	9333714
No. 6 - 32 UNC	2B	9333731	2B	9333732	2B	9333734
No. 6 - 40 UNF	2B	9333741	2B	9333742	2B	9333744
No. 8 - 32 UNC	2B	9333751	2B	9333752	2B	9333754
No. 8 - 36 UNF	2B	9333761	2B	9333762	2B	9333764
No. 10 - 24 UNC	2B	9333771	2B	9333772	2B	9333774
No. 10 - 32 UNF	2B	9333781	2B	9333782	2B	9333784
No. 12 - 24 UNC	2B	9333791	2B	9333792	2B	9333794
No. 12 - 28 UNF	2B	9333801	2B	9333802	2B	9333804
1/4 - 20 UNC	2B	9333831	2B	9333832	2B	9333834
1/4 - 28 UNF	2B	9333841	2B	9333842	2B	9333844
5/16 - 18 UNC	2B	9333881	2B	9333882	2B	9333884
5/16 - 24 UNF	2B	9333891	2B	9333892	2B	9333894
3/8 - 16 UNC	2B	9333921	2B	9333922	2B	9333924
3/8 - 24 UNF	2B	9333931	2B	9333932	2B	9333934
7/16 - 14 UNC	2B	9333961	2B	9333962	2B	9333964
7/16 - 20 UNF	2B	9333971	2B	9333972	2B	9333974
1/2 - 13 UNC	2B	9334001	2B	9334002	2B	9334004
1/2 - 20 UNF	2B	9334011	2B	9334012	2B	9334014
5/8 - 11 UNC	2B	9334061	2B	9334062	2B	9334064
5/8 - 18 UNF	2B	9334071	2B	9334072	2B	9334074
3/4 - 10 UNC	2B	9334101	2B	9334102	2B	9334104
3/4 - 16 UNF	2B	9334111	2B	9334112	2B	9334114
1 - 8 UNC	2B	9334151	2B	9334152	2B	9334154
1 - 12 UNF	2B	9334161	2B	9334162	2B	9334164

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。

Stock are categorized in section D (Standard stock item).

TiNコーティング インサートねじ用限界プラグゲージ(TIN-HL-LG)

TiN coated insert thread limit plug gauge



ねじ部表面にTiNコーティング(金色)を施してあり、コーティングの付着状態によりゲージの摩耗状況の目安を目視判断できます。また、高硬度のTiNコーティングにより、ねじゲージの長寿命化を実現します。

The thread surface is coated with TiN (gold color), and wear on the gauge can be visually determined based on the adhesion of the coating. In addition, long tool life of the thread gauge is achieved by the high hardness TiN coating.

注: 摩耗が進行しやすい通り側ゲージのみTiNコーティングを施しています。
TiN coating is applied only to the go side of the gauge as wear tends to progress.

標準価格

3B級
Class 3B

ユニファイ(U) ねじ Unified inch screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug			
	GPWP		GP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
0.1380 - 32 UNJC	3B	9345181	3B	9345182
0.1640 - 32 UNJC	3B	9345191	3B	9345192
0.1900 - 32 UNJF	3B	9345201	3B	9345202
0.2160 - 28 UNJF	3B	9345211	3B	9345212
0.2500 - 28 UNJF	3B	9345221	3B	9345222
0.3125 - 18 UNJC	3B	9345231	3B	9345232
0.3125 - 24 UNJF	3B	9345241	3B	9345242
0.3750 - 24 UNJF	3B	9345251	3B	9345252
0.4375 - 20 UNJF	3B	9345261	3B	9345262
0.5000 - 20 UNJF	3B	9345271	3B	9345272
0.5625 - 18 UNJF	3B	9345281	3B	9345282
0.6250 - 18 UNJF	3B	9345291	3B	9345292
0.7500 - 16 UNJF	3B	9345301	3B	9345302

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

日本での使用を想定し、ねじ記号にJを示し、通り側にGP、止り側にWPを印字したOSG独自の仕様となっています。

ANSI規格で定められたゲージ記号ではありませんが、NASM33537(MS33537E)に規定するインサートねじ3Bの寸法検査に用いることができます。

Assuming use in Japan, it is OSG's original specification with J on the thread symbol, GP printed on the go side, and WP printed on the no-go side. Although it is not a gauge symbol specified by the ANSI standard, it can be used for inspection of the insert thread 3B specified in NASM33537 (MS33537E).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

ドリル
DRILLSタップ
TAPSゲージ
GAUGESGAUGES
STOCK LIST
在庫
一覧表丸ダイス
ROUND DIES転造工具
ROLLING DIES各種製品
OTHER PRODUCTS索引
INDEXLIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージPARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージLIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージLIMIT GAUGES FOR
NUTS & SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージSTANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージGAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージPLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージMASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージNUT CHECK PLUG FOR GO
SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージPOUNDER LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージCARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

標準ねじゲージ(SG)

Standard screw thread gauges



ゲージ精度J級とは日本精密測定機器工業会規格

JMAS 4001:1991に準拠していることを示しています。

Gauge class J indicates that it complies with the Japan Precision Measuring Instruments Manufacturers Association Standard JMAS 4001:1991.

標準価格

J級
Class J

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 1.4 × 0.3	J	37010	J	37011	J	37012
M 1.7 × 0.35	J	37040	J	37041	J	37042
M 2 × 0.4	J	37070	J	37071	J	37072
M 2.3 × 0.4	J	37100	J	37101	J	37102
M 2.6 × 0.45	J	37130	J	37131	J	37132
M 3 × 0.6	J	37150	J	37151	J	37152
M 3 × 0.5	J	37160	J	37161	J	37162
M 3.5 × 0.6	J	37180	J	37181	J	37182
M 4 × 0.75	J	37200	J	37201	J	37202
M 4 × 0.7	J	37210	J	37211	J	37212
M 5 × 0.9	J	37230	J	37231	J	37232
M 5 × 0.8	J	37240	J	37241	J	37242
M 6 × 1	J	37260	J	37261	J	37262
M 7 × 1	J	37270	J	37271	J	37272
M 8 × 1.25	J	37280	J	37281	J	37282
M 8 × 1	J	37290	J	37291	J	37292
M 9 × 1.25	J	37310	J	37311	J	37312
M 10 × 1.5	J	37330	J	37331	J	37332
M 10 × 1.25	J	37340	J	37341	J	37342
M 10 × 1	J	37350	J	37351	J	37352
M 12 × 1.75	J	37370	J	37371	J	37372
M 12 × 1.5	J	37380	J	37381	J	37382
M 12 × 1.25	J	37390	J	37391	J	37392

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size M12 ~ M24 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES
STOCK LIST
在庫
一覧表

丸
ダイス
ROUND
DIES

転造
工具
ROLLING
DIES

各種
製品
OTHER
PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ

WORN CHECK PLUG FOR GO
SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージ

POWDERY LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

J級
Class J

前ページより

FROM 呼び Size M1.4 ~ M12

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 12 × 1	J	37400	J	37401	J	37402
M 14 × 2	J	37440	J	37441	J	37442
M 14 × 1.5	J	37450	J	37451	J	37452
M 14 × 1.25	J	37460	J	37461	J	37462
M 14 × 1	J	37470	J	37471	J	37472
M 16 × 2	J	37510	J	37511	J	37512
M 16 × 1.5	J	37520	J	37521	J	37522
M 16 × 1	J	37530	J	37531	J	37532
M 18 × 2.5	J	37550	J	37551	J	37552
M 18 × 2	J	37560	J	37561	J	37562
M 18 × 1.5	J	37570	J	37571	J	37572
M 18 × 1	J	37580	J	37581	J	37582
M 20 × 2.5	J	37610	J	37611	J	37612
M 20 × 2	J	37620	J	37621	J	37622
M 20 × 1.5	J	37630	J	37631	J	37632
M 20 × 1	J	37640	J	37641	J	37642
M 22 × 2.5	J	37670	J	37671	J	37672
M 22 × 2	J	37680	J	37681	J	37682
M 22 × 1.5	J	37690	J	37691	J	37692
M 22 × 1	J	37700	J	37701	J	37702
M 24 × 3	J	37730	J	37731	J	37732
M 24 × 2	J	37740	J	37741	J	37742
M 24 × 1.5	J	37750	J	37751	J	37752

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

次ページへ

呼び Size M24 ~ M40 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリから製品ラベルの二次元コードを読み込んで検査成績表をダウンロード(一部製品に限る) ▶▶▶ P.6

標準ねじゲージ(SG)

Standard screw thread gauges



ゲージ精度J級とは日本精密測定機器工業会規格

JMAS 4001:1991に準拠していることを示しています。

Gauge class J indicates that it complies with the Japan Precision Measuring Instruments Manufacturers Association Standard JMAS 4001:1991.

標準価格



前ページより

FROM 呼び Size M12 ~ M24

J級
Class J

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 24 × 1	J	37760	J	37761	J	37762
M 25 × 1.5	J	9337000	J	9337001	J	9337002
M 26 × 1.5	J	9337030	J	9337031	J	9337032
M 27 × 3	J	9337060	J	9337061	J	9337062
M 27 × 2	J	9337070	J	9337071	J	9337072
M 27 × 1.5	J	9337080	J	9337081	J	9337082
M 28 × 2	J	9337110	J	9337111	J	9337112
M 28 × 1.5	J	9337120	J	9337121	J	9337122
M 30 × 3.5	J	9337150	J	9337151	J	9337152
M 30 × 2	J	9337160	J	9337161	J	9337162
M 30 × 1.5	J	9337170	J	9337171	J	9337172
M 33 × 3.5	J	9337220	J	9337221	J	9337222
M 33 × 2	J	9337230	J	9337231	J	9337232
M 33 × 1.5	J	9337240	J	9337241	J	9337242
M 36 × 4	J	9337290	J	9337291	J	9337292
M 36 × 3	J	9337300	J	9337301	J	9337302
M 36 × 2	J	9337310	J	9337311	J	9337312
M 36 × 1.5	J	9337320	J	9337321	J	9337322
M 39 × 4	J	9337370	J	9337371	J	9337372
M 39 × 3	J	9337380	J	9337381	J	9337382
M 39 × 2	J	9337390	J	9337391	J	9337392
M 39 × 1.5	J	9337400	J	9337401	J	9337402
M 40 × 2	J	9337430	J	9337431	J	9337432

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).次ページへ
呼び Size M40 ~ M60 NEXT

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

J級
Class J

前ページより

FROM 呼び Size M24 ~ M40

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 40 × 1.5	J	9337440	J	9337441	J	9337442
M 42 × 4.5	J	9337480	J	9337481	J	9337482
M 42 × 3	J	9337490	J	9337491	J	9337492
M 42 × 2	J	9337500	J	9337501	J	9337502
M 42 × 1.5	J	9337510	J	9337511	J	9337512
M 48 × 5	J	9337600	J	9337601	J	9337602
M 48 × 3	J	9337610	J	9337611	J	9337612
M 48 × 2	J	9337620	J	9337621	J	9337622
M 48 × 1.5	J	9337630	J	9337631	J	9337632
M 52 × 5	J	9337680	J	9337681	J	9337682
M 52 × 3	J	9337690	J	9337691	J	9337692
M 52 × 2	J	9337700	J	9337701	J	9337702
M 52 × 1.5	J	9337710	J	9337711	J	9337712
M 55 × 2	J	9337760	J	9337761	J	9337762
M 55 × 1.5	J	9337770	J	9337771	J	9337772
M 56 × 5.5	J	9337800	J	9337801	J	9337802
M 56 × 3	J	9337810	J	9337811	J	9337812
M 56 × 2	J	9337820	J	9337821	J	9337822
M 56 × 1.5	J	9337830	J	9337831	J	9337832
M 60 × 5.5	J	9337880	J	9337881	J	9337882
M 60 × 3	J	9337890	J	9337891	J	9337892
M 60 × 2	J	9337900	J	9337901	J	9337902
M 60 × 1.5	J	9337910	J	9337911	J	9337912

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶ P.6

標準ねじゲージ(SG)

Standard screw thread gauges



標準価格

J級
Class J

ウィット(W) ねじ Whitworth screw threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
W 1/8 - 40	J	38010	J	38011	J	38012
W 3/16 - 24	J	38020	J	38021	J	38022
W 1/4 - 20	J	38030	J	38031	J	38032
W 5/16 - 18	J	38040	J	38041	J	38042
W 3/8 - 16	J	38050	J	38051	J	38052
W 7/16 - 14	J	38060	J	38061	J	38062
W 1/2 - 12	J	38070	J	38071	J	38072
W 5/8 - 11	J	38080	J	38081	J	38082
W 3/4 - 10	J	38090	J	38091	J	38092
W 7/8 - 9	J	38110	J	38111	J	38112
W 1 - 8	J	38120	J	38121	J	38122

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



最新の加工動画を公開中

▶▶▶ P.6

標準ねじゲージ(SG)

Standard screw thread gauges

ゲージ精度J級とは日本精密測定機器工業会規格

JMAS 4001:1991に準拠していることを示しています。

Gauge class J indicates that it complies with the Japan Precision Measuring Instruments Manufacturers Association Standard JMAS 4001:1991.

J級
Class J

管用平行ねじ(PS) Parallel pipe internal threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
PS 1/8 - 28	J	38360	J	38361	J	38362
PS 1/4 - 19	J	38370	J	38371	J	38372
PS 3/8 - 19	J	38380	J	38381	J	38382
PS 1/2 - 14	J	38390	J	38391	J	38392
PS 5/8 - 14	J	38400	J	38401	J	38402
PS 3/4 - 14	J	38410	J	38411	J	38412
PS 7/8 - 14	J	38420	J	38421	J	38422
PS1 - 11	J	38430	J	38431	J	38432

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

管用平行ねじ(PF) Parallel pipe threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
PF 1/8 - 28	J	38210	J	38211	J	38212
PF 1/4 - 19	J	38220	J	38221	J	38222
PF 3/8 - 19	J	38230	J	38231	J	38232
PF 1/2 - 14	J	38240	J	38241	J	38242
PF 5/8 - 14	J	38250	J	38251	J	38252
PF 3/4 - 14	J	38260	J	38261	J	38262
PF 7/8 - 14	J	38270	J	38271	J	38272
PF1 - 11	J	38280	J	38281	J	38282

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログならメールでカタログを共有可能

▶▶▶ P.6

ドリル
DRILLSタップ
TAPSゲージ
GAUGESGAUGES
STOCK LIST
在庫
一覧表丸ダイス
ROUND DIES転造工具
ROLLING DIES各種製品
OTHER PRODUCTS索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR

ねじ用

限界ゲージ

PARALLEL PIPE

THREADS

管用平行

ねじゲージ

LIMIT PLUG GAUGE

FOR MINOR DIAMETER

内径プラグ

ゲージ

LIMIT GAUGES FOR

NEST SCREW THREADS

インサート

ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW

THREAD GAUGES

標準

ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER

PIPE THREADS

管用テーパ

ねじゲージ

PLAIN LIMIT

GAUGES

限界プレーン

ゲージ

MASTER RING

GAUGES

基準リング

ゲージ

NEAR POINT PLUGS FOR GO

SCREW RING GAUGES

摩耗点検ねじ

プラグゲージ

POUNDER LIMIT GAUGES

FOR SCREW THREADS

粉末ハイス

ねじ用限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES

FOR SCREW THREADS

超硬ねじ用

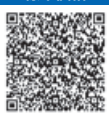
限界ゲージ

管用テーパねじゲージ(TG)

Gauges for taper pipe threads



標準価格



(従来JIS) (Previous JIS)

管用テーパねじ (PT) Taper pipe threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
PT 1/16 - 28	—	38500	—	38501	—	38502
PT 1/8 - 28	—	38510	—	38511	—	38512
PT 1/4 - 19	—	38520	—	38521	—	38522
PT 3/8 - 19	—	38530	—	38531	—	38532
PT 1/2 - 14	—	38540	—	38541	—	38542
PT 5/8 - 14	—	38550	—	38551	—	38552
PT 3/4 - 14	—	38560	—	38561	—	38562
PT 7/8 - 14	—	38570	—	38571	—	38572
PT1 - 11	—	38580	—	38581	—	38582
PT1 1/4 - 11	—	38590	—	38591	—	38592
PT1 1/2 - 11	—	38600	—	38601	—	38602
PT1 3/4 - 11	—	38610	—	38611	—	38612
PT2 - 11	—	38620	—	38621	—	38622
PT2 1/2 - 11	—	9335640	—	9335641	—	9335642
PT3 - 11	—	9335680	—	9335681	—	9335682
PT3 1/2 - 11	—	9335710	—	9335711	—	9335712
PT4 - 11	—	9335750	—	9335751	—	9335752
PT5 - 11	—	9335800	—	9335801	—	9335802

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

管用テーパねじゲージ(TG)

Gauges for taper pipe threads



標準価格



管用テーパねじ(R) Taper pipe threads

■ JIS (ISO)

JIS (ISO 等級) JIS (ISO)

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
R 1/16 - 28	—	9335000	—	9335001	—	9335002
R 1/8 - 28	—	9335020	—	9335021	—	9335022
R 1/4 - 19	—	9335040	—	9335041	—	9335042
R 3/8 - 19	—	9335060	—	9335061	—	9335062
R 1/2 - 14	—	9335080	—	9335081	—	9335082
R 3/4 - 14	—	9335100	—	9335101	—	9335102
R1 - 11	—	9335120	—	9335121	—	9335122
R1 1/4 - 11	—	9335140	—	9335141	—	9335142
R1 1/2 - 11	—	9335160	—	9335161	—	9335162
R2 - 11	—	9335180	—	9335181	—	9335182

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES
STOCK LIST
在庫
一覧表

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR
INSERT
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ

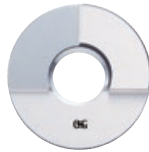
NEARLY USED PLUG FOR GO
SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージ

POWDERY LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

管用テーパねじゲージ(TG)

Gauges for taper pipe threads



標準価格

—
ANSI / ASME

米式 管用テーパねじ(NPT) ANSI taper pipe threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
1/16 - 27 NPT	—	38700	—	38701	—	38702
1/8 - 27 NPT	—	38710	—	38711	—	38712
1/4 - 18 NPT	—	38720	—	38721	—	38722
3/8 - 18 NPT	—	38730	—	38731	—	38732
1/2 - 14 NPT	—	38740	—	38741	—	38742
3/4 - 14 NPT	—	38750	—	38751	—	38752
1 - 11 - 1/2 NPT	—	38760	—	38761	—	38762
1 1/4 - 11 - 1/2 NPT	—	9336110	—	9336111	—	9336112
1 1/2 - 11 - 1/2 NPT	—	9336130	—	9336131	—	9336132
2 - 11 - 1/2 NPT	—	9336180	—	9336181	—	9336182
2 1/2 - 8 NPT	—	9336200	—	9336201	—	9336202
3 - 8 NPT	—	9336270	—	9336271	—	9336272
3 1/2 - 8 NPT	—	9336300	—	9336301	—	9336302
4 - 8 NPT	—	9336330	—	9336331	—	9336332

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶ P.6

管用テーパねじゲージ(TG)
Gauges for taper pipe threads

L1
(ANSI)

米式 管用テーパ(NPTF) ねじ ANSI taper pipe threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
1/16 - 27 NPTF	L1	38800	L1	38801	L1	38802
1/8 - 27 NPTF	L1	38810	L1	38811	L1	38812
1/4 - 18 NPTF	L1	38820	L1	38821	L1	38822
3/8 - 18 NPTF	L1	38830	L1	38831	L1	38832
1/2 - 14 NPTF	L1	38840	L1	38841	L1	38842
3/4 - 14 NPTF	L1	38850	L1	38851	L1	38852
1 - 11 - 1/2 NPTF	L1	38860	L1	38861	L1	38862
1 1/4 - 11 - 1/2 NPTF	L1	9336600	L1	9336601	L1	9336602
1 1/2 - 11 - 1/2 NPTF	L1	9336640	L1	9336641	L1	9336642
2 - 11 - 1/2 NPTF	L1	9336680	L1	9336681	L1	9336682

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

ドリル
DRLS
タップ
TAPS
ゲージ
GAUGES
在庫一覧表
GAUGES STOCK LIST
丸
ROUND
ダイス
DIES
転造
ROLLING
工具
DIES
各種
OTHER
製品
PRODUCTS
索引
INDEX
LIMIT GAUGES FOR
ねじ用
ねじゲージ
PARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ
LIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ
LIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ
STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ
GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ
PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ
MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ
NEAR CHECK PLUGS FOR GO
SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージ
POUNDER LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージ
CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES
STOCK LIST
在庫
一覧表

丸
ダイス
ROUND
DIES

転造
工具
ROLLING
DIES

各種
製品
OTHER
PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS

ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL PIPE
THREADS

管用平行
ねじゲージ

LIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER

内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS

インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES

標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS

管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES

限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES

基準リング
ゲージ

WEAR CHECK PLUG FOR
SCREW RING GAUGES

摩耗点検ねじ
プラグゲージ

POWDERY LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS

粉末ハイス
ねじ用限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS

超硬ねじ用
限界ゲージ

限界プレーンゲージ(PG)

Plain limit gauges



メートル 通止 Metric GO NOT GO		
呼び Size	通止 セット GO NOT GO	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.
1	H7	9343001
2	H7	9343002
3	H7	9343003
4	H7	9343004
5	H7	9343005
6	H7	9343006
7	H7	9343007
8	H7	9343008
9	H7	9343009
10	H7	9343010
11	H7	9343011
12	H7	9343012
13	H7	9343013
14	H7	9343014
15	H7	9343015
16	H7	9343016
17	H7	9343017
18	H7	9343018
19	H7	9343019
20	H7	9343020
21	H7	9343021
22	H7	9343022
23	H7	9343023
24	H7	9343024
25	H7	9343025
26	H7	9343026

H7
(JIS B 7420)

呼び Size	通止 セット GO NOT GO	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.
27	H7	9343027
28	H7	9343028
29	H7	9343029
30	H7	9343030
31	H7	9343031
32	H7	9343032
33	H7	9343033
34	H7	9343034
35	H7	9343035
36	H7	9343036
37	H7	9343037
38	H7	9343038
39	H7	9343039
40	H7	9343040
41	H7	9343041
42	H7	9343042
43	H7	9343043
44	H7	9343044
45	H7	9343045
46	H7	9343046
47	H7	9343047
48	H7	9343048
49	H7	9343049
50	H7	9343050
55	H7	9343051
60	H7	9343052

JIS B 7420に準拠しており、JIS B 7421 (工作用) 相当となります。
Conforms to JIS B 7420, equivalent to JIS B 7421 (working gauge).

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

基準(マスター)リングゲージ (RG-M)

Master ring gauges



標準価格



メートル Metric

呼び Size	リング Ring	
	RG-M	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.
2	±0.001	9339004
2.5	±0.001	9339005
3	±0.001	9339006
3.5	±0.001	9339007
4	±0.001	9339008
4.5	±0.001	9339009
5	±0.001	9339010
5.5	±0.001	9339011
6	±0.001	9339012
6.5	±0.001	9339013
7	±0.001	9339014
7.5	±0.001	9339015
8	±0.001	9339016
8.5	±0.001	9339017
9	±0.001	9339018
9.5	±0.001	9339019
10	±0.001	9339020
11	±0.001	9339022
12	±0.001	9339024
13	±0.001	9339026
14	±0.001	9339028
15	±0.001	9339030
16	±0.001	9339032
17	±0.001	9339034
18	±0.001	9339036
19	±0.001	9339038
20	±0.001	9339040
21	±0.001	9339042
22	±0.001	9339044

基準(マスター)リングゲージには呼びと実測値が刻印されています。
The standard (master) ring gauge is engraved with the nominal dimensions and measured values.

±0.001

呼び Size	リング Ring	
	RG-M	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.
23	±0.001	9339046
24	±0.001	9339048
25	±0.001	9339050
26	±0.001	9339052
27	±0.001	9339054
28	±0.001	9339056
29	±0.001	9339058
30	±0.001	9339060
31	±0.001	9339062
32	±0.001	9339064
33	±0.001	9339066
34	±0.001	9339068
35	±0.001	9339070
36	±0.001	9339072
37	±0.001	9339074
38	±0.001	9339076
39	±0.001	9339078
40	±0.001	9339080
41	±0.001	9339082
42	±0.001	9339084
43	±0.001	9339086
44	±0.001	9339088
45	±0.001	9339090
46	±0.001	9339092
47	±0.001	9339094
48	±0.001	9339096
49	±0.001	9339098
50	±0.001	9339100

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES
STOCK LIST
在庫
一覧表

丸
ダイス
ROUND DIES

転造
工具
ROLLING DIES

各種
製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ

WAVE CHECK PLUG FOR GASKET
SCREW RING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージ

POWDERY LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

</

摩耗点検ねじゲージ (LCG)
Wear check thread gauge

通り側ねじ用限界ゲージ(GP,GR)が摩耗限界を超えていないことを確かめるために用いるゲージです。
従来JIS2級用はそのGP,GRが通り抜けられないこと、ISO等級6HはそのGP,GRが1回転を超えて入らないことで摩耗限度内と判断します。
※摩耗点検リングゲージ(GPW)はJISに規定されていないゲージであり、OSGが独自に設定しています。運用には十分な配慮をお願いします。
This gauge is used to check the wear of the GO thread limit gauge (GP, GR). Conventionally, for JIS Class 2 grades, the GP and GR do not pass through, and for ISO grade 6H, the GP and GR do not exceed 1 revolution, so it is judged that they are within the wear limit.
*The wear check ring gauge (GPW) is not specified in JIS and is set by OSG. Please give due consideration before use.

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug				リング Ring	
	GW		NW		GPW	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 1.4 × 0.3	6h	9345617	6h	9345618	—	—
M 1.6 × 0.35	6g	9345637	6g	9345638	—	—
M 1.7 × 0.35	6g	9345657	6g	9345658	—	—
M 2 × 0.4	6g	9345677	6g	9345678	6H	9345679
M 2.3 × 0.4	6g	9345697	6g	9345698	—	—
M 2.5 × 0.45	6g	9345717	6g	9345718	6H	9345719
M 2.6 × 0.45	6g	9345737	6g	9345738	6H	9345739
M 3 × 0.5	6g	9345757	6g	9345758	6H	9345759
M 4 × 0.7	6g	9345777	6g	9345778	6H	9345779
M 5 × 0.8	6g	9345797	6g	9345798	6H	9345799
M 5.5 × 0.5	6g	9345817	6g	9345818	—	—
M 6 × 1	6g	9345837	6g	9345838	6H	9345839
M 6 × 0.75	6g	9345857	6g	9345858	—	—
M 8 × 1.25	6g	9345877	6g	9345878	6H	9345879
M 8 × 1	6g	9345897	6g	9345898	—	—
M 10 × 1.5	6g	9345917	6g	9345918	6H	9345919
M 10 × 1.25	6g	9345937	6g	9345938	6H	9345939
M 10 × 1	6g	9345957	6g	9345958	—	—
M 12 × 1.75	6g	9345977	6g	9345978	6H	9345979
M 12 × 1.5	6g	9345997	6g	9345998	—	—
M 12 × 1.25	6g	9346017	6g	9346018	—	—
M 12 × 1	6g	9346037	6g	9346038	—	—
M 14 × 2	6g	9346057	6g	9346058	—	—
M 14 × 1.5	6g	9346077	6g	9346078	—	—

摩耗点検リングゲージ(GPW)はJISに規定されていないゲージであり、OSGが独自に設定しています。
運用には十分な配慮をお願いします。
The wear check ring gauge (GPW) is not specified in JIS and is set by OSG.
Please give due consideration before use.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

GAUGES STOCK LIST
在庫
一覧表

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING Dies

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

LIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージ

PARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージ

LIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージ

LIMIT GAUGES FOR
HOLE SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージ

STANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージ

GAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージ

PLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージ

MASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージ

WORM GEAR TOOTH
SCREWING GAUGES
摩耗点検ねじ
プラグゲージ

POWER-HOLE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージ

CARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

摩耗点検ねじゲージ (LCG)

Wear check thread gauge



標準価格



前ページより

FROM 呼び Size M1.4 ~ M14

通り側ねじ用限界ゲージ(GP,GR)が摩耗限界を超えていないことを確かめるために用いるゲージです。

従来JIS2級用はそのGP,GRが通り抜けないこと、ISO等級6HはそのGP,GRが1回転を超えて入らないことで摩耗限度内と判断します。

*摩耗点検リングゲージ(GPW)はJISに規定されていないゲージであり、OSGが独自に設定しています。運用には十分な配慮をお願いします。

This gauge is used to check the wear of the GO thread limit gauge (GP,GR). Conventionally, for JIS Class 2 grades, the GP and GR do not pass through, and for ISO grade 6H, the GP and GR do not exceed 1 revolution, so it is judged that they are within the wear limit.

*The wear check ring gauge (GPW) is not specified in JIS and is set by OSG. Please give due consideration before use.

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug				リング Ring	
	GW		NW		GPW	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 14 × 1.25	6g	9346097	6g	9346098	—	—
M 14 × 1	6g	9346117	6g	9346118	—	—
M 16 × 2	6g	9346137	6g	9346138	—	—
M 16 × 1.5	6g	9346157	6g	9346158	—	—
M 16 × 1	6g	9346177	6g	9346178	—	—
M 18 × 2.5	6g	9346197	6g	9346198	—	—
M 18 × 1.5	6g	9346217	6g	9346218	—	—
M 18 × 1	6g	9346237	6g	9346238	—	—
M 20 × 2.5	6g	9346257	6g	9346258	—	—
M 20 × 1.5	6g	9346277	6g	9346278	—	—
M 22 × 2.5	6g	9346297	6g	9346298	—	—
M 22 × 1.5	6g	9346317	6g	9346318	—	—
M 24 × 3	6g	9346337	6g	9346338	—	—
M 24 × 1.5	6g	9346357	6g	9346358	—	—
M 25 × 1.5	6g	9346377	6g	9346378	—	—
M 26 × 1.5	6g	9346397	6g	9346398	—	—
M 27 × 3	6g	9346417	6g	9346418	—	—
M 27 × 1.5	6g	9346437	6g	9346438	—	—
M 27 × 1	6g	9346457	6g	9346458	—	—
M 28 × 1.5	6g	9346477	6g	9346478	—	—
M 30 × 3.5	6g	9346497	6g	9346498	—	—
M 30 × 1.5	6g	9346517	6g	9346518	—	—
M 33 × 1.5	6g	9346537	6g	9346538	—	—
M 36 × 1.5	6g	9346557	6g	9346558	—	—

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください

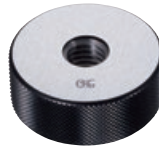


製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます

▶▶▶ P.6

XPM 粉末ハイスねじ用限界ゲージ(LG)

Powder HSS(XPM) limit gauges for screw threads



標準価格

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug		リング Ring	
	GP		GR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 3 × 0.5	2	9340362	2	9340367
M 4 × 0.7	2	9340422	2	9340427
M 5 × 0.8	2	9340472	2	9340477
M 6 × 1	2	9340542	2	9340547
M 8 × 1.25	2	9340612	2	9340617
M 8 × 1	2	9340622	2	9340627

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。

※1: Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

呼び Thread Size	プラグ Plug		リング Ring	
	GP		GR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 10 × 1.5	2	9340702	2	9340707
M 10 × 1.25	2	9340712	2	9340717
M 12 × 1.75	2	9340802	2	9340807
M 12 × 1.5	2	9340812	2	9340817
M 12 × 1.25	2	9340822	2	9340827

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリから製品ラベルの二次元コードを読み込んで検査成績表をダウンロード(一部製品に限る) ▶▶▶ P.6

ドリル
DRILLSタップ
TAPSゲージ
GAUGESGAUGES
STOCK LIST
在庫
一覧表丸ダイス
ROUND DIES転造工具
ROLLING DIES各種製品
OTHER PRODUCTS索引
INDEXLIMIT GAUGES FOR
SCREW THREADS
ねじ用
限界ゲージPARALLEL PIPE
THREADS
管用平行
ねじゲージLIMIT PLUG GAUGE
FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ
ゲージLIMIT GAUGES FOR
INSERT SCREW THREADS
インサート
ねじ用ゲージSTANDARD SCREW
THREAD GAUGES
標準
ねじゲージGAUGES FOR TAPER
PIPE THREADS
管用テーパ
ねじゲージPLAIN LIMIT
GAUGES
限界プレーン
ゲージMASTER RING
GAUGES
基準リング
ゲージMINOR DIES FOR GO
SCREW RING GAUGES
摩擦点検ねじ
プラグゲージPOWDER HSS LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
粉末ハイス
ねじ用限界ゲージCARBIDE LIMIT GAUGES
FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用
限界ゲージ

超硬ねじ用限界ゲージ (LG)

Carbide limit gauges for screw threads



標準価格

2級 (従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M) ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug	
	GP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 1.4 × 0.3	2	9341132
M 1.6 × 0.35	2	9341152
M 1.7 × 0.35	2	9341172
M 1.8 × 0.35	2	9341202
M 2 × 0.4	2	9341222
M 2.5 × 0.45	2	9341312
M 2.6 × 0.45	2	9341332
M 3 × 0.5	2	9341362
M 4 × 0.7	2	9341422

呼び Thread Size	プラグ Plug	
	GP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No.
M 5 × 0.8	2	9341472
M 6 × 1	2	9341542
M 8 × 1.25	2	9341612
M 8 × 1	2	9341622
M 10 × 1.5	2	9341702
M 10 × 1.25	2	9341712
M 12 × 1.75	2	9341802
M 12 × 1.5	2	9341812
M 12 × 1.25	2	9341822

※1: 首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。

※1: Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section D (Standard stock item).

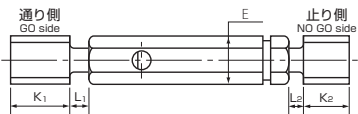
標準価格についてはWEBにてご確認ください



デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実

▶▶▶ P.6

ねじ用限界ゲージの首下長さ／ハンドル形状寸法 Handle Shape Dimensions



■新JIS(6H,5H)

メートル並目ねじ：呼び M1 ～ M24 Metric Coarse screw threads (単位：mm) (Unit：mm)

ねじの呼び Thread Size	通り GO		止り NO GO		ハンドル対角寸法 Handle Diagonal Dimension E	ハンドル長 Handle Length
	K1	L1	K2	L2		
M 1 ～ M 1.8	3.5	4.5	3.5	4.5	5.8	40
M 2 ～ M 3	4.5		4.5			
M 3.5 ～ M 4.5	6	6	6	6	8.1	48
M 5 ・ M 6	8		6			
M 7	10	7	6	7	10.4	56
M 8 ～ M 10	12		10			
M 11 ・ M 12	16	8	10	8	12.7	63
M 14			12			
M 16	16	10	12	10	16.2	70
M 18	20		16			
M 20	20	12	16	12	19.6	80
M 22	24		16			
M 24	24		20			

メートル細目ねじ：呼び M1 ～ M24 Metric Fine screw threads (単位：mm) (Unit：mm)

ねじの呼び Thread Size	ピッチ Pitch	通り GO		止り NO GO		ハンドル対角寸法 Handle Diagonal Dimension E	ハンドル長 Handle Length
		K1	L1	K2	L2		
M1 ～ M3	0.4	3.5	4.5	3.5	4.5	5.8	40
	0.35	3.5		3.5			
	0.25	3.5		3.5			
M3.5	0.35	3.5	6	3.5	6	8.1	48
M4 ～ M5.5	0.5	6		6			
M 6	0.75	6		6			
M 7	0.75	7	7	6	7	10.4	56
M 8 ・ M 9	1	10		6			
	0.75	7		6			
M 10	1.25	12		10			
	1	10		6			
	0.75	7		6			
M 11	1	10	8	6	8	12.7	63
	0.75	8		6			
M 12 ・ M 14	1.5	16		10			
	1.25	12		10			
	1	10		6			
M 15 ～ M 17	1.5	16	10	10	10	16.2	70
	1	10		8			
M 18	2	16		12			
	1.5	16		10			
	1	10		8			
M 20	2	16	12	12	12	19.6	80
	1.5	16		12			
	1	12		8			
M 22 ～ M 24	2	16		14			
	1.5	16		12			
	1	12		8			

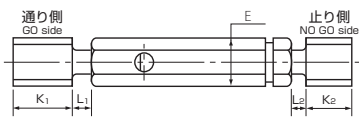
※参考値：製作過程により値が上下することがございます。 Reference Value：Values may vary slightly depending on the manufacturing process.

ドリル
タップ
ゲージ
丸ダイス
転造工具
各種製品

索引

LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
ねじ用 限界ゲージ
PARALLEL PIPE THREADS
管用平行 ねじゲージ
LIMIT PLUG GAUGE FOR MINOR DIAMETER
内径プラグ ゲージ
LIMIT GAUGES FOR INSERT SCREW THREADS
インサート ねじ用ゲージ
STANDARD SCREW THREAD GAUGES
標準 ねじゲージ
GAUGES FOR TAPER PIPE THREADS
管用テーパ ねじゲージ
PLAIN LIMIT GAUGES
限界プレーン ゲージ
MASTER RING GAUGES
基準リング ゲージ
MINOR DIAMETER PLUG GAUGE FOR GO SCREW RING GAUGES
摩擦点検ねじ プラグゲージ
POUNDER LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
粉末ハイス ねじ用限界ゲージ
CARBIDE LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS
超硬ねじ用 限界ゲージ

ねじ用限界ゲージの首下長さ／ハンドル形状寸法 Handle Shape Dimensions



旧JIS(1、2、3級)

メートル並目ねじ：呼び M1 ～ M24 Metric Coarse screw threads (単位：mm) (Unit：mm)

ねじの呼び Thread Size	通り GO		止り NO GO		ハンドル対角寸法 Handle Diagonal Dimension	ハンドル長 Handle Length
	K ₁	L ₁	K ₂	L ₂	E	
M 1 ～ M 2.6	3.5	3	3.5	3	6.9	40
M 3 ・ M 3.5	5		3.5			
M 4 ～ M 5	7	6	5	6	9.2	50
M 6 ～ M 9	10		7		10.4	70
M 10 ・ M 11	13		10		13.9	75
M 12	17		13			
M 14 ・ M 16	17		13		19.6	80
M 18 ～ M 22	25		17			
M 24	32	8	25	8	24.2	90

メートル細目ねじ：呼び M1 ～ M24 Metric Fine screw threads (単位：mm) (Unit：mm)

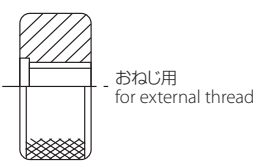
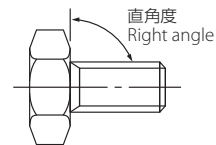
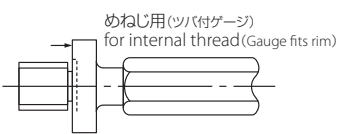
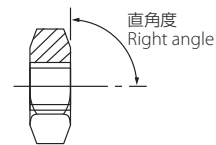
ねじの呼び Thread Size	ピッチ Pitch	通り GO		止り NO GO		ハンドル対角寸法 Handle Diagonal Dimension	ハンドル長 Handle Length
		K ₁	L ₁	K ₂	L ₂	E	
M1 ～M 3.5	0.35	3.5	3	3.5	3	6.9	40
	0.25	3.5		3.5			
	0.2	3.5		3.5			
M4 ～M 5.5	0.5	5	6	5	6	9.2	50
M 6 ・ M 7	0.75	7		5		10.4	70
M 8 ・ M 9	1	10		7			
	0.75	7		5		13.9	75
M 10 ・ M 11	1.25	10		7			
	1	10		7			
	0.75	7		5			
M 12	1.5	13		10		19.6	80
	1.25	13		10			
	1	13		10			
M 14 ～M 16	1.5	13		10			
	1	13		10			
M 17	1.5	13		13			
	1	13	13				
M 18 ～M 22	2	25	8	17			
	1.5	17		13			
	1	13		13			
M 24	2	25	8	17	8	24.2	90
	1.5	17		13			
	1	13		13			

※参考値：製作過程により値が上下することがございます。 Reference Value：Values may vary slightly depending on the manufacturing process.

■ 直角度用ゲージ
Gauge for right angle

〈被測定ワーク〉
Workpiece

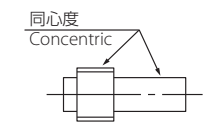
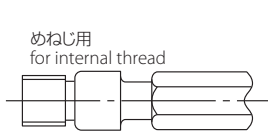
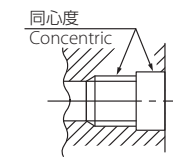
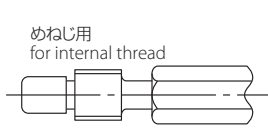
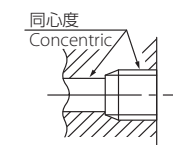
〈使用ゲージ〉
Applied gauge



■ 同心度用ゲージ
Gauge for concentricity

〈被測定ワーク〉
Workpiece

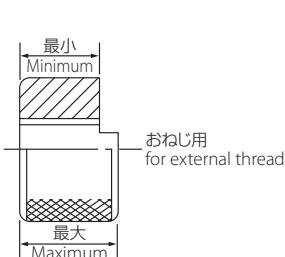
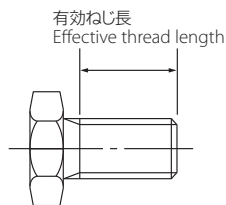
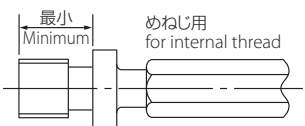
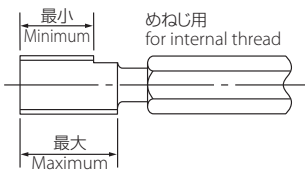
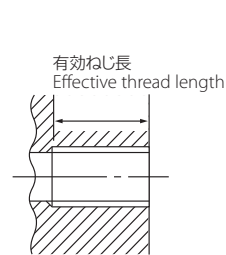
〈使用ゲージ〉
Applied gauge



■ 有効ねじ長用ゲージ
Gauge for effective thread length

〈被測定ワーク〉
Workpiece

〈使用ゲージ〉
Applied gauge



■検査成績表 Inspection results

ゲージ検査表 WEBシステム

Gauge Inspection Sheet Download

https://www.osg.co.jp/products/gauge/inspection/Gauge_Select.php

ゲージNo.を入力し、検索ボタンをクリックしてください。

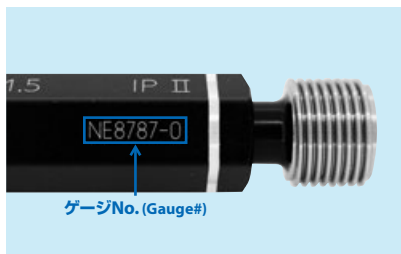
Please input your gauge # and click Search.

ゲージNo. (Gauge#)

言語 (a language)

☒ 日本語のみ (Japanese) ☐ 英語のみ (English) ☐ 両方 (Japanese and English)

検索 (Search)

当社ホームページより発行可能です
We issue inspection results on our website.

■オーエスジーのねじゲージ校正サービス OSG Gauge Calibration Services

オーエスジーはねじ加工から検査までトータルにサポートしています。



タップメカならではの優れたねじ研削技術を生かし、「ねじゲージ」「プレーンゲージ」の有料校正を実施しております。

検査成績表（無料）、校正証明書（有料）、トレーサビリティ証明書（有料）も発行可能です。

OSG offers optional "thread gauges" and "plain gauges" calibration services at a fee to provide our clients with a total tooling solution – from making the perfect thread to ensuring that proper tolerances are met.

Inspection report (free), calibration certificate (surcharge), traceability certificate (surcharge) can also be issued.



デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6



丸ダイス

ROUND DIES



PAGE

RD ねじ切り丸ダイス

ROUND DIES: ADJUSTABLE TYPE FOR GENERAL USE

M : メートルねじ METRIC	985 ~ 987
M : メートルねじ 左ねじ METRIC LH	988, 989
W : ウィットねじ WHITWORTH	989
U : ユニファイねじ UNIFY	990

SPD 管用平行ダイス

ROUND DIES: ADJUSTABLE TYPE FOR PARALLEL PIPE THREADS

PS : 管用平行ねじ (英式) PS: PREVIOUS JIS	991
PF (G) : 管用平行ねじ (英式) PF: PREVIOUS JIS	991
NPS : 管用平行ねじ (米式) NPS: ANSI	991

TPD 管用テーパダイス

ROUND DIES: SOLID TYPE FOR TAPER PIPE THREADS

NPT : 管用テーパねじ (米式) NPT: ANSI	991
PT (R) : 管用テーパねじ (英式) PT: PREVIOUS JIS	992
NPTF : 管用テーパねじ 耐密用 (米式) NPTF: ANSI	992

A-TPD 調整式管用テーパダイス

ROUND DIES: ADJUSTABLE TYPE FOR TAPER PIPE THREADS

PT (R) : 管用テーパねじ (英式) PT: PREVIOUS JIS	992
NPT : 管用テーパねじ (米式) NPT: ANSI	992

RD ハイス製ねじ切り丸ダイス

HSS ROUND DIES: ADJUSTABLE TYPE FOR GENERAL USE

M : メートルねじ METRIC	993
M : メートルねじ 左ねじ METRIC LH	994
W : ウィットねじ WHITWORTH	994

SPD ハイス製管用平行ダイス

HSS ROUND DIES: ADJUSTABLE TYPE FOR PARALLEL PIPE THREADS

PF (G) : 管用平行ねじ (英式) PF: PREVIOUS JIS	994
---	-----

TPD ハイス製管用テーパダイス

HSS ROUND DIES: SOLID TYPE FOR TAPER PIPE THREADS

PT (R) : 管用テーパねじ (英式) PT: PREVIOUS JIS	995
NPT : 管用テーパねじ (米式) NPT: ANSI	995

SUS-SD ハイス製ステンレス用ねじ切り丸ダイス

HSS SOLID DIES: FOR STAINLESS STEEL

M : メートルねじ METRIC	995
-----------------------------	-----

- 本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合もございます。
- 予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。
- The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.
- Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.

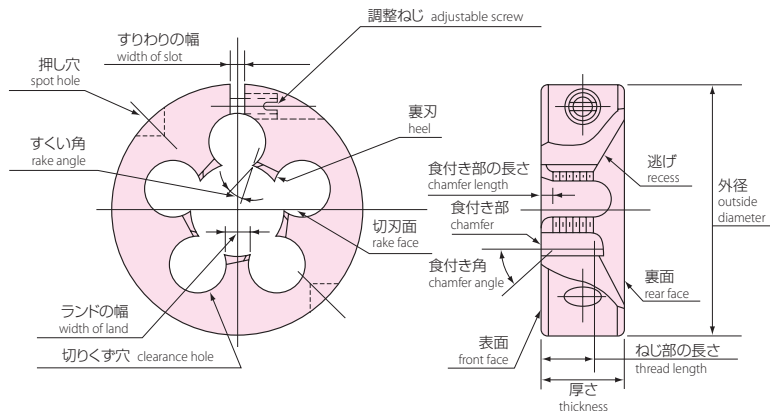
ねじ切り丸ダイス ROUND DIES

オーエスジーの製造するねじ切り丸ダイスは、高精度と耐久性を誇り、長年の研究、経験と、優秀な設備により、生み出された優れた製品です。

すりわりのある調整ねじ付きタイプとすりわりのないソリッドタイプがありますが、すりわりのあるものが一般的です。ソリッドタイプのものは、寸法調整が不要で、安定したねじ精度が得られます。

OSG round dies are accurate and durable because of our advanced production facilities and many years of technical experience.

We offer dies with slot (Adjustable) and without slot (Solid). Adjustable dies are more popular, while solid dies are especially suited for heavy cutting conditions without any measurement changes with consistent thread accuracy.



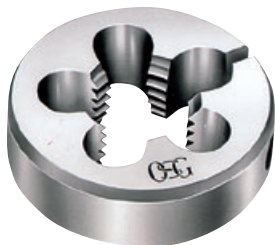
注) 切りくず穴数は、ねじの呼びにより異なります。

Note: The number of clearance holes varies by thread nominal size.

一般用ダイス

FOR GENERAL USE

RD



■用途 Applications

一般的なねじ切り用として、手廻し及び、機械用として使用します。
調整ねじ付きなので、寸法の調整ができます。
材質はSKS、耐摩耗性に優れたHSSを用意しております。

The most common thread cutting dies. Because the thread is adjustable, measurement can be altered. Used by hand as well as by machines. Available materials include SKS and HSS with excellent wear resistance.

管用ねじ用ダイス

FOR PIPE THREAD

TPD・A-TPD・SPD



■用途 Applications

管用テーパねじ用としては、ソリッドタイプと調整ねじ付タイプを在庫しています。
ソリッドタイプは重切削でも寸法の変化がなく安定しています。
また、調整ねじ付タイプは寸法の微調整が可能となっています。

(ソリッドタイプ記号 : TPD
調整ねじ付タイプ記号 : A-TPD)

For taper pipe thread processing, we stock both solid and adjustable types. The solid type provides stability even in heavy cutting conditions without changes in measurement. The adjustable type allows for minor adjustments of sizes.

Solid type : TPD

Adjustable type : A-TPD

管用平行ねじ用は、調整ねじ付タイプのみ在庫しています。
(調整ねじ付タイプ記号 : SPD)

The adjustable type die is the only type available for parallel pipe thread.
(Adjustable type : SPD)

ステンレス用ダイス FOR STAINLESS STEELS SUS-SD



■用途 Applications

ハイスを母材とし、溶着防止のためのホモ処理が施されています。また、食付き長さやねじ部長さもステンレス鋼に最適なものにしてありますので、工具寿命が格段に向上します。ダイスにすりわりがないソリッドタイプのため、段取りが簡単で安定したねじ精度が得られます。

HSS as the tool material, and a steam oxide coating is applied to resist welding. In addition, the chamfer length and thread length are ideal for stainless steels. These arrangement improves tool life remarkably. Solid dies do not have a slot. Therefore, thread precision and stability is possible by simple arrangements.

ピーリングカットについて Peeling Cut



ピーリングカット
Peeling Cut

ピーリングカットは食付き部に二次溝を設けたもので、切削トルクを少なくし、切りくずづまりを防止します。一般用ダイス(RD)およびステンレス用(SUS-SD)の20径、25径の標準品に施されています。

The Peeling Cut (see diagram below) is a spiral pointed flute on the chamfer of the die that reduces the cutting torque and prevents chip packing.

調整ねじについて Adjustable Screw



調整ねじ付きねじ切り丸ダイスは、調整ねじで寸法調整ができるため汎用性の高いねじ切り加工が可能です。

加工設備、加工条件、被削材などに合わせて加工精度の微調整が可能です。またねじの補修に使用する場合、補修するねじに合わせてねじ切り丸ダイスの寸法を調整できます。

Thread cutting round die with adjustable screw allows for highly versatile thread cutting as the dimensions can be changed using the adjustable screw.

Machining accuracy can be fine-tuned according to the machining equipment, machining conditions, work material, etc. Also, when using it to repair threads, the dimensions of the thread cutting round die can be adjusted to match the thread to be repaired.

大きな寸法調整を行うとダイスねじ部にねじれが生じ、加工精度に影響が出る場合があります。

If large dimensional adjustments are made, the threaded part of the die may become twisted, which may affect machining accuracy.

切削条件基準表 Cutting Conditions

被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)	被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)
軟鋼・炭素鋼 Mild Steel, Carbon Steel	~20HRC	2~7	黄銅 Brass	Bs	6~12
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS	2~3	青銅 Bronze	PB	6~9
鋳鉄 Cast Iron	FC・FCD	2~8	アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	Al	13~15
銅 Copper	Cu	10~13	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	AC・ADC	6~10

1. 切削油剤を十分にかけることをお奨めします。

Applying sufficient cutting fluid is recommended.

2. ステンレス鋼には不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削剤をご使用下さい。

For stainless steel, use a water-insoluble cutting fluid or a water-soluble cutting fluid with good lubricity.

前ページより

FROM 外径 D 20 ~ 38

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock
46178	38	13	M16 × 0.75	5	1	D
46179			M16 × 0.5			
46191	50	16	M8 × 1.25	4	2	B
46196			M10 × 1.5			
46197			M10 × 1.25		1	D
46198			M10 × 1			
46204			M12 × 1.75		2	B
46205			M12 × 1.5			
46206			M12 × 1.25		1	D
46207			M12 × 1			
46210			M13 × 1.75		2	A
46215			M14 × 2			
46216			M14 × 1.5		1	B
46217			M14 × 1.25			
46218			M14 × 1		2	D
46221			M15 × 2			
46222			M15 × 1.5		1	A
46223			M15 × 1.25			
46224			M15 × 1		2	B
46225			M15 × 0.75			
46227			M16 × 2		1	D
46228			M16 × 1.5			
46230			M16 × 1		2	A
46231			M16 × 0.75			
46232			M16 × 0.5		1	B
46233			M17 × 2			
46234			M17 × 1.5		2	D
46235			M17 × 1.25			
46236			M17 × 1		1	A
46237			M17 × 0.75			
46238			M17 × 0.5		2	D
46239			M18 × 2.5			
46240			M18 × 2		1	A
46241			M18 × 1.5			
46242			M18 × 1.25		2	D
46243			M18 × 1			
46244			M18 × 0.75		1	A
46245			M18 × 0.5			
46246			M19 × 2		2	D
46247			M19 × 1.5			
46248			M19 × 1		1	A
46251			M20 × 2.5			
46252			M20 × 2		2	D
46253			M20 × 1.5			
46254			M20 × 1		1	A
46255			M20 × 0.75			
46257			M21 × 2.5		2	D
46259			M21 × 1.5			
46260			M21 × 1.25		1	A
46261			M21 × 1			
46263			M22 × 2.5		2	D
46264			M22 × 2			
46265			M22 × 1.5		1	A

(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock
46266	50	16	M22 × 1.25	6	1	D
46267			M22 × 1			
46268			M22 × 0.75		2	A
46272			M23 × 2			
46273			M23 × 1.5		1	D
46274			M23 × 1			
46276			M24 × 3		2	A
46277			M24 × 2.5			
46278			M24 × 2		1	D
46279			M24 × 1.5			
46280			M24 × 1.25		2	A
46281			M24 × 1			
46282			M24 × 0.5		1	D
46284			M25 × 2			
46285			M25 × 1.5		2	A
46286			M25 × 1.25			
46287			M25 × 1		1	D
46291			M26 × 2			
46292			M26 × 1.5		2	A
46293			M26 × 1			
46321			M24 × 2		2	D
46326			M25 × 2			
46329			M26 × 3		1	A
46330			M26 × 2			
46331			M26 × 1.5		2	D
46332			M26 × 1			
46334			M27 × 3		1	A
46335			M27 × 2			
46336			M27 × 1.5		2	D
46337			M27 × 1			
46340			M28 × 2		1	A
46341			M28 × 1.5			
46342			M28 × 1		2	D
46344			M30 × 3.5			
46347			M30 × 1.5		1	A
46374			M26 × 3			
46376			M26 × 1.5		5	D
46379			M27 × 3			
46380			M27 × 2		2	A
46381			M27 × 1.5			
46383			M28 × 3		1	D
46384			M28 × 2			
46385			M28 × 1.5		2	A
46386			M28 × 1			
46388			M30 × 3.5		1	D
46389			M30 × 3			
46390			M30 × 2		2	A
46391			M30 × 1.5			
46392			M30 × 1		1	D
46394			M32 × 3			
46395			M32 × 2		2	A
46396			M32 × 1.5			
46397			M32 × 1		1	D

次ページへ

外径 D 63 ~ 75 NEXT

ねじ切り丸ダイス

Round Dies Adjustable Type for General Use

RD(SKS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type

標準価格



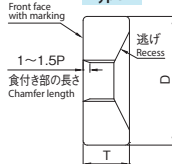
前ページより

FROM 外径 D 38 ~ 63

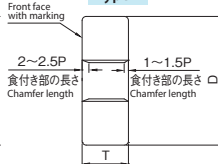
ねじの種類 : M

表示面
Front face
with marking

Type 1

表示面
Front face
with marking

Type 2



ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock		
46399	63	20	M33 × 3.5	6	2	D		
46400			M33 × 3					
46401			M33 × 2		1			
46402			M33 × 1.5				2	
46403			M33 × 1					1
46404			M34 × 3	8	2			
46405			M34 × 2				1	
46406			M34 × 1.5		2			
46407			M34 × 1				1	
46411			M35 × 1.5					5
46413	M36 × 4	2						
46414	M36 × 3		1					
46415	M36 × 2	6					2	
46416	M36 × 1.5		1					
46421	M38 × 1.5						2	
46429	M40 × 1.5		1					
46451	75			25			M30 × 3.5	
46452			M30 × 3		2			
46453			M30 × 2				1	
46454			M30 × 1.5		2			
46457			M32 × 1.5				1	
46461			M33 × 1.5		6			2
46463		M34 × 3	1					
46464		M34 × 2					2	
46465		M34 × 1.5	1					
46467		M35 × 3				2		
46468	M35 × 2	1						
46469	M35 × 1.5		2					
46470	M35 × 1	1						
46472	M36 × 4		2					
46473	M36 × 3	1						
46474	M36 × 2		1					
46475	M36 × 1.5	1						
46476	M36 × 1		1					

(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock
46479	75	25	M38 × 4	8	2	D
46480			M38 × 3			
46481			M38 × 2			
46482			M38 × 1.5		1	
46483			M38 × 1			
46484			M39 × 4		2	
46485			M39 × 3			
46486			M39 × 2			
46487			M39 × 1.5		1	
46488			M39 × 1			
46489			M40 × 4		2	
46490			M40 × 3			
46491			M40 × 2		1	
46492			M40 × 1.5			
46493			M40 × 1			
46494			M42 × 4.5		2	
46495			M42 × 4			
46496			M42 × 3		1	
46497			M42 × 2			
46498			M42 × 1.5		2	
46499			M42 × 1			
46502			M45 × 4.5		2	
46503			M45 × 4			
46504			M45 × 3		1	
46505			M45 × 2			
46506			M45 × 1.5		2	
46507			M45 × 1			
46510			M48 × 5		2	
46511			M48 × 4			
46512			M48 × 3		1	
46513			M48 × 2			
46514			M48 × 1.5			
46515			M48 × 1			

標準価格についてはWEBにてご確認ください



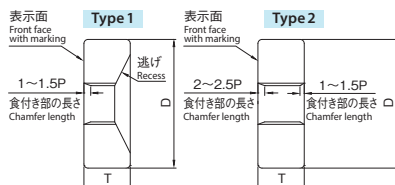
デジタルカタログで最新情報を公開中

▶▶▶ P.6

ねじ切り丸ダイス

Round Dies Adjustable Type for General Use

RD(SKS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



ねじの種類：M 左ねじ(L)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock
46602	20	7	M3 × 0.5 - L	3	2	D
46603			M3 × 0.35 - L		1	
46604			M3.5 × 0.6 - L			
46607			M4 × 0.7 - L	4	2	
46609			M4.5 × 0.75 - L			
46610			M4.5 × 0.5 - L			
46612			M5 × 0.8 - L			
46614			M5 × 0.5 - L			
46615			M5.5 × 0.9 - L			
46617			M5.5 × 0.5 - L			
46618			M6 × 1 - L			
46619			M6 × 0.75 - L			
46620			M6 × 0.5 - L			
46641	25	9	M2 × 0.4 - L	3	1	
46644			M2.2 × 0.25 - L	4		
46645			M2.3 × 0.4 - L	3		
46646			M2.3 × 0.25 - L			
46651			M2.6 × 0.45 - L			
46653			M3 × 0.6 - L			
46654			M3 × 0.5 - L	4		
46655			M3 × 0.35 - L			
46656			M3.5 × 0.6 - L			
46659			M4 × 0.75 - L	4		
46660			M4 × 0.7 - L			
46661			M4 × 0.5 - L			
46663			M4.5 × 0.75 - L	4		
46664			M4.5 × 0.5 - L			
46665			M5 × 0.9 - L			
46666			M5 × 0.8 - L	4		
46667			M5 × 0.5 - L			
46668			M5.5 × 0.9 - L			
46670			M5.5 × 0.5 - L	4		
46671			M6 × 1 - L			
46672			M6 × 0.75 - L			
46673			M6 × 0.5 - L	4		
46674			M7 × 1 - L			
46675			M7 × 0.75 - L			
46676			M7 × 0.5 - L	4		
46677			M8 × 1.25 - L			
46678			M8 × 1 - L			
46679			M8 × 0.75 - L	4		
46680			M8 × 0.5 - L			
46681			M9 × 1.25 - L			
46682			M9 × 1 - L	5		
46685			M10 × 1.5 - L			
46686			M10 × 1.25 - L			
46687			M10 × 1 - L	4		
46688			M10 × 0.75 - L			
46701	M5 × 0.8 - L	4				
46705	M6 × 1 - L					
46710	M8 × 1.25 - L					
46711	M8 × 1 - L	4				
46715	M9 × 1 - L					

(単位:mm) (Unit:mm)						
ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock
46718	38	13	M10 × 1.5 - L	4	2	D
46719			M10 × 1.25 - L		1	
46720			M10 × 1 - L		2	
46721			M10 × 0.75 - L		1	
46722			M10 × 0.5 - L		2	
46723			M11 × 1.5 - L		1	
46725			M11 × 1 - L		2	
46726			M11 × 0.75 - L		1	
46728			M12 × 1.75 - L		2	
46729			M12 × 1.5 - L		1	
46730			M12 × 1.25 - L	4	2	
46731			M12 × 1 - L		1	
46732			M12 × 0.75 - L		2	
46733			M12 × 0.5 - L	3	1	
46734			M13 × 1.75 - L		2	
46735			M13 × 1.5 - L		1	
46736			M13 × 1 - L	4	2	
46739			M14 × 2 - L		1	
46740			M14 × 1.5 - L		2	
46741			M14 × 1.25 - L	5	1	
46742			M14 × 1 - L		2	
46745			M15 × 1.5 - L		1	
46747			M15 × 1 - L	4	2	
46751			M16 × 2 - L		1	
46752			M16 × 1.5 - L		2	
46754			M16 × 1 - L	4	1	
46771			M14 × 2 - L		2	
46772			M14 × 1.5 - L	4	1	
46773			M14 × 1.25 - L		2	
46774			M14 × 1 - L		1	
46775			M15 × 2 - L	4	2	
46776			M15 × 1.5 - L		1	
46777			M15 × 1.25 - L		2	
46778			M15 × 1 - L	5	1	
46781			M16 × 2 - L		2	
46782			M16 × 1.5 - L		1	
46784			M16 × 1 - L	5	2	
46787			M17 × 2 - L		1	
46788			M17 × 1.5 - L	5	2	
46791			M18 × 2.5 - L		1	
46792			M18 × 2 - L		2	
46793			M18 × 1.5 - L	6	1	
46794			M18 × 1 - L		2	
46796			M19 × 2.5 - L		1	
46800			M20 × 2.5 - L	6	2	
46801			M20 × 2 - L		1	
46802			M20 × 1.5 - L		2	
46804			M20 × 1 - L	6	1	
46806			M22 × 2.5 - L		2	
46807			M22 × 2 - L		1	
46808			M22 × 1.5 - L	6	2	
46809			M22 × 1 - L		1	
46811			M24 × 3 - L		2	

次ページへ
外径 D 50 ~ 63 NEXT

ねじ切り丸ダイス

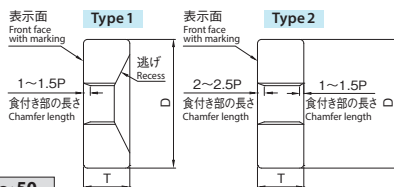
Round Dies Adjustable Type for General Use

RD(SKS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



前ページより

FROM 外径 D 20 ~ 50



ねじの種類 : M 左ねじ(L)

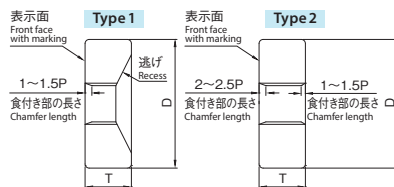
(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock
46813	50	16	M24 × 2 - L	6	2	D
46814			M24 × 1.5 - L			
46831			M27 × 3 - L			
46832	57	20	M27 × 2 - L			
46833			M27 × 1.5 - L			
46837			M30 × 3.5 - L			
46839			M30 × 2 - L			
46840			M30 × 1.5 - L			
46861	63		M30 × 3.5 - L			
46863			M30 × 2 - L			
46864			M30 × 1.5 - L			

ねじ切り丸ダイス

Round Dies Adjustable Type for General Use

RD(SKS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



ねじの種類 : W

(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock	
47121	20	7	W1/8 - 40	3	2	D	
47122			W5/32 - 32	4			
47123			W3/16 - 24				
47124			W1/4 - 20				
47141	25	9	W1/8 - 40	3	1		
47142			W5/32 - 32	4	2		
47143			W3/16 - 24				
47144			W1/4 - 20				
47145			W5/16 - 18	5			
47146	W3/8 - 16						
47151	38	13	W3/16 - 24	4	1		
47152			W1/4 - 20		2		
47153			W5/16 - 18				
47154			W3/8 - 16				
47155			W7/16 - 14				
47156			W1/2 - 12	5			
47158			W5/8 - 11				
47171	50	16	W1/4 - 20	4	1		
47172			W5/16 - 18		4		
47173			W3/8 - 16				
47175			W1/2 - 12	5			
47177			W5/8 - 11		6		
47178			W3/4 - 10				
47179			W7/8 - 9				
47180			W1 - 8				
47191			57	20	W1/2 - 12		4
47192	W5/8 - 11	5					
47193	W3/4 - 10						
47194	W7/8 - 9						
47195	W1 - 8	6					
47196	W1 -1/8 - 7						
47197	W1 -1/4 - 7						
47211	63			W1 -3/8 - 6	8		
47212				W1 -1/2 - 6			
47221		W1 -1/2 - 6					
47222	75	25	W1 -5/8 - 5	8			
47223			W1 -3/4 - 5				
47224			W1 -7/8 - 4 -1/2				
47225			W2 - 4 -1/2				
47231	100	30	W2 -1/4 - 4				

標準価格についてはWEBにてご確認ください



CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中

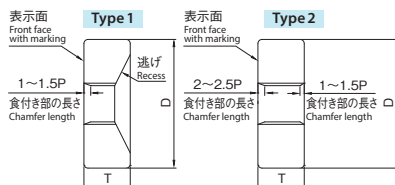
▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ねじ切り丸ダイス

Round Dies Adjustable Type for General Use

RD(SKS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



ねじの種類：U

ソールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock
46904	20	7	No.2 - 56 UNC	3	1	D
46905			No.2 - 64 UNF		2	
46906			No.3 - 48 UNC		1	
46907			No.3 - 56 UNF			
46908			No.4 - 40 UNC			
46909			No.4 - 48 UNF			
46910			No.5 - 40 UNC	4		
46911			No.5 - 44 UNF			
46912			No.6 - 32 UNC		2	
46913			No.6 - 40 UNF			
46914			No.8 - 32 UNC			
46915			No.8 - 36 UNF			
46916	No.10 - 24 UNC					
46917	No.10 - 32 UNF					
46918	No.12 - 24 UNC					
46919	No.12 - 28 UNF	25	9	3	1	
46929	No.4 - 40 UNC				2	
46930	No.4 - 48 UNF				1	
46931	No.5 - 40 UNC					
46932	No.5 - 44 UNF					
46933	No.6 - 32 UNC					
46934	No.6 - 40 UNF			4	2	
46935	No.8 - 32 UNC					
46936	No.8 - 36 UNF					
46937	No.10 - 24 UNC					
46938	No.10 - 32 UNF					
46939	No.12 - 24 UNC					
46940	No.12 - 28 UNF					
46941	1/4 - 20 UNC					
46942	1/4 - 28 UNF					
46944	5/16 - 18 UNC					
46945	5/16 - 24 UNF					
46946	5/16 - 32 UNEF					
46961	38	13	1/4 - 20 UNC	4	1	
46962			1/4 - 28 UNF		2	
46964			5/16 - 18 UNC		1	
46965			5/16 - 24 UNF		2	
46967			3/8 - 16 UNC			
46968			3/8 - 24 UNF		1	
46969			3/8 - 32 UNEF			
46971			7/16 - 14 UNC		2	

(単位:mm) (Unit:mm)							
ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock	
46972	38	13	7/16 - 20 UNF	4	2	D	
46974			1/2 - 13 UNC				
46975			1/2 - 20 UNF				
46976			1/2 - 24 UNS				
46977			1/2 - 28 UNEF		1		
46978			1/2 - 32 UN				
47001			3/8 - 16 UNC				2
47002			3/8 - 24 UNF				1
47004	7/16 - 14 UNC	2					
47005	7/16 - 20 UNF						
47007	1/2 - 13 UNC						
47008	1/2 - 20 UNF		1				
47011	9/16 - 12 UNC	2					
47012	9/16 - 18 UNF						
47014	5/8 - 11 UNC						
47015	5/8 - 18 UNF						
47016	5/8 - 24 UNEF	5	1				
47018	3/4 - 10 UNC		2				
47019	3/4 - 16 UNF		1				
47020	3/4 - 20 UNEF		2				
47021	7/8 - 9 UNC	6	1				
47022	7/8 - 14 UNF		2				
47023	7/8 - 20 UNEF		1				
47024	1 - 8 UNC		2				
47025	1 - 12 UNF						
47026	1 - 14 UNS						
47027	1 - 20 UNEF	1					
47042	57	20	1 - 1/8 - 12 UNF	8	2		
47043			1 - 1/4 - 7 UNC				
47044			1 - 1/4 - 12 UNF				
47062			1 - 1/4 - 12 UNF				
47066	1 - 3/8 - 6 UNC						
47067	1 - 3/8 - 12 UNF						
47069	1 - 1/2 - 6 UNC						
47070	1 - 1/2 - 12 UNF						
47081	1 - 3/8 - 6 UNC		6				
47082	1 - 3/8 - 12 UNF						
47084	1 - 1/2 - 6 UNC			8			
47085	1 - 1/2 - 12 UNF						
47087	1 - 3/4 - 5 UNC						
47090	2 - 4 - 1/2 UNC						

標準価格についてはWEBにてご確認ください



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

旋削工具
ROLLING DIES

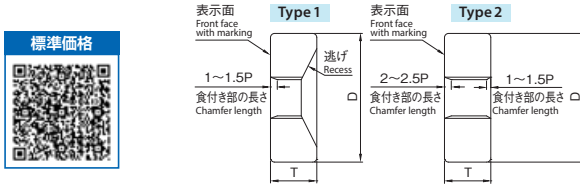
各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

管用平行ねじ切り丸ダイス

Round Dies Adjustable Type for Parallel Pipe Thread

SPD(SKS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



ねじの種類 : PS

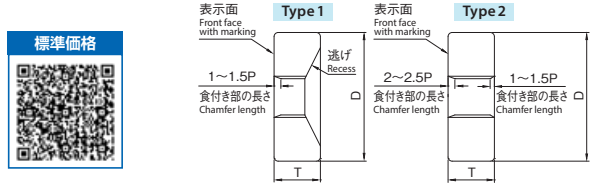
(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock
47671	38	13	PS1/8 - 28	4	1	B
47672			PS1/4 - 19		2	
47673			PS3/8 - 19	5	1	D
47681			PS1/8 - 28	4	1	B
47682	50	16	PS1/4 - 19	5	1	B
47683			PS3/8 - 19			
47684			PS1/2 - 14	6	1	B
47685			PS5/8 - 14			
47686	57	20	PS3/4 - 14	5	1	D
47691			PS3/4 - 14			
47701			PS3/4 - 14	6	1	D
47702			PS7/8 - 14			
47703	63	25	PS1 - 11	8	1	D
47704			PS1-1/8 - 11			
47705			PS1-1/4 - 11	8	1	D
47711			PS1 - 11			
47713	75	30	PS1-1/4 - 11	8	1	D
47715			PS1-1/2 - 11			
47721			PS1-3/4 - 11	8	1	D
47722			PS2 - 11			

管用平行ねじ切り丸ダイス

Round Dies Adjustable Type for Parallel Pipe Thread

SPD(SKS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



ねじの種類 : PF(G)

(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock
47601	38	13	PF1/8 - 28	4	1	B
47602			PF1/4 - 19		2	
47603			PF3/8 - 19	5	1	D
47611			PF1/8 - 28	4	1	B
47612	50	16	PF1/4 - 19	5	1	B
47613			PF3/8 - 19			
47614			PF1/2 - 14	6	1	D
47615			PF5/8 - 14			
47616	57	20	PF3/4 - 14	5	1	D
47617			PF7/8 - 14			
47621			PF1 - 11	6	1	D
47622			PF3/4 - 14			
47631	63	25	PF3/4 - 14	6	1	D
47632			PF7/8 - 14			
47633			PF1 - 11	8	1	D
47634			PF1-1/8 - 11			
47635	75	30	PF1-1/4 - 11	6	1	D
47641			PF1 - 11			
47644			PF1-3/8 - 11	8	1	D
47645			PF1-1/2 - 11			
47651	100	30	PF1-3/4 - 11	8	1	D
47652			PF2 - 11			

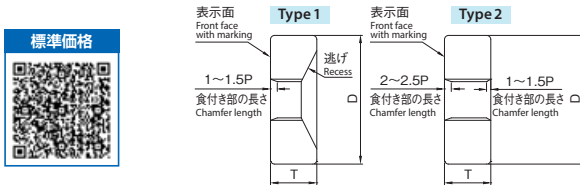
管用平行ねじ切り丸ダイス

Round Dies Adjustable Type for Parallel Pipe Thread

SPD(SKS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type

※ NPS: 機械的結合用 (NPSM)

*NPS : American straight pipe threads (for general purposes)



ねじの種類 : NPS

(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock
47811	38	13	1/8 - 27 NPS	4	1	D
47812			1/4 - 18 NPS		1	
47813			3/8 - 18 NPS	5	1	
47821	50	16	1/2 - 14 NPS	6	2	D
47822			3/4 - 14 NPS		2	
47831			1-11-1/2 NPS	8	2	
47841	63	20	1-1/4-11-1/2 NPS		2	D
47851			1-1/2-11-1/2 NPS	8	2	
47861			2-11-1/2 NPS		2	

管用テーパねじ切り丸ダイス

Solid Type Round Dies for Taper Pipe Threads

TPD(SKS) ソリッドタイプ Solid Type



ねじの種類 : NPT

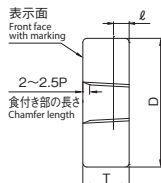
(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	切りくず穴数 Clearance Holes	在庫 Stock
47871	38	10	1/16 - 27 NPT	5	4	D
47872			1/8 - 27 NPT	6		
47873			1/4 - 18 NPT	8	5	
47874	50	16	3/8 - 18 NPT	11	6	D
47881			1/2 - 14 NPT			
47882			3/4 - 14 NPT	15	5	
47885	57	22	1-11-1/2 NPT	17.5	6	D
47891			3/4 - 14 NPT			
47892			1-1/4-11-1/2 NPT	22	8	
47895	63	30	1-1/2-11-1/2 NPT	22	8	D
47898			2-11-1/2 NPT			

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

管用テーパねじ切り丸ダイス Solid Type Round Dies for Taper Pipe Threads

TPD(SKS) ソリッドタイプ Solid Type



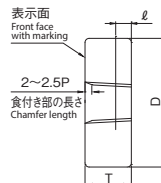
ねじの種類 : PT(R)

(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	切りくず穴数 Clearance Holes	在庫 Stock
47741	38	11	PT1/8 - 28	5	4	B
47742		16	PT1/4 - 19	7.5	5	
47743			PT3/8 - 19	8	5	
47751		13	PT1/8 - 28	8	4	
47752	50	16	PT1/4 - 19	7.5	5	B
47753		18	PT3/8 - 19	8	5	
47754			PT1/2 - 14	10	6	
47755			PT5/8 - 14	11	6	
47756	57	22	PT3/4 - 14	11.5	5	D
47761			PT1/2 - 14	11	6	
47762			PT5/8 - 14	11.5	5	
47763			PT3/4 - 14	13.5	6	
47771	63	24	PT3/4 - 14	13	8	D
47772			PT7/8 - 14	17.5	6	
47773		28	PT1 - 11	13	8	
47774			PT1 - 1/8 - 11	17.5	6	
47781	75	30	PT1 - 1/4 - 11	13	8	D
47783			PT1 - 1/4 - 11	15	8	
47784		30	PT1 - 3/8 - 11	17.5	8	
47785			PT1 - 1/2 - 11	17.5	8	
47791	100	36	PT1 - 3/4 - 11	22.5	6	D
47792			PT2 - 11	22.5	6	

管用テーパねじ切り丸ダイス Adjustable Round Dies for Taper Pipe Thread

A-TPD(SKS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



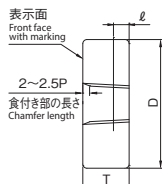
ねじの種類 : PT(R)

(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	切りくず穴数 Clearance Holes	在庫 Stock
44941	38	13	PT1/8 - 28	5	4	D
44942			PT1/4 - 19	7.5	5	
44943			PT3/8 - 19	8	5	
44952			PT1/4 - 19	7.5	4	
44953	50	16	PT3/8 - 19	8	5	D
44954			PT1/2 - 14	10	6	
44956			PT3/4 - 14	11.5	6	
44961		57	PT1/2 - 14	10	5	
44971	63	20	PT3/4 - 14	11.5	5	D
44973			PT1 - 11	13	6	

管用テーパねじ切り丸ダイス Solid Type Round Dies for Taper Pipe Threads

TPD(SKS) ソリッドタイプ Solid Type



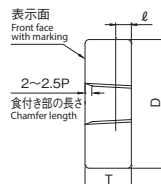
ねじの種類 : NPTF

(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	切りくず穴数 Clearance Holes	在庫 Stock
47901	38	11	1/8 - 27 NPTF	6	4	D
47902		16	1/4 - 18 NPTF	8	5	
47903			3/8 - 18 NPTF	9	5	
47904		18	1/2 - 14 NPTF	11	6	
47912	50	22	3/4 - 14 NPTF	11	6	D
47918	63	28	1 - 11-1/2 NPTF	15	6	

管用テーパねじ切り丸ダイス Adjustable Round Dies for Taper Pipe Thread

A-TPD(SKS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



ねじの種類 : NPT

(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	切りくず穴数 Clearance Holes	在庫 Stock
44871	38	13	1/8 - 27 NPT	5.5	4	D
44872			1/4 - 18 NPT	5	5	
44873			3/8 - 18 NPT	5	5	
44884		50	1/2 - 14 NPT	7	6	
44886	50	16	3/4 - 14 NPT	7	6	D

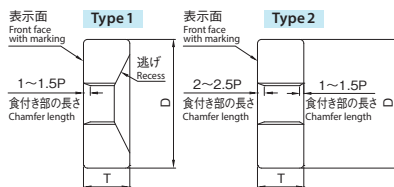
ねじ切り丸ダイス

Round Dies Adjustable Type for General Use

RD(HSS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



標準価格



ねじの種類 : M

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock		
42011	20	7	M2 × 0.4	3	1	D		
42015			M2.3 × 0.4					
42017			M2.5 × 0.45					
42020			M2.6 × 0.45					
42023			M3 × 0.5		2			
42024			M3 × 0.35		1			
42029			M4 × 0.7	4	2			
42030			M4 × 0.5					
42034			M5 × 0.8					
42035			M5 × 0.5					
42038	M6 × 1							
42039	M6 × 0.75							
42040	M6 × 0.5							
42062	25	9	M3 × 0.5	3	1			
42063			M3 × 0.35					
42068			M4 × 0.7	4	2			
42069			M4 × 0.5		1			
42074			M5 × 0.8		2			
42076			M5 × 0.5		1			
42079			M6 × 1		2			
42080			M6 × 0.75		1			
42081			M6 × 0.5					
42082			M7 × 1		2			
42085			M8 × 1.25					
42086			M8 × 1					
42087			M8 × 0.75					
42088			M8 × 0.5	1				
42089			M9 × 1.25	5	2			
42093			M10 × 1.5					
42094			M10 × 1.25					
42095			M10 × 1					
42096			M10 × 0.75					
42122			38	13	M5 × 0.8		4	1
42123					M5 × 0.5			
42127					M6 × 1			
42128	M6 × 0.75							
42129	M6 × 0.5							
42130	M7 × 1							
42133	M8 × 1.25	2						
42134	M8 × 1	1						

(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock
42135	38	13	M8 × 0.75	4	1	D
42136			M8 × 0.5			
42137			M9 × 1.25		2	
42142			M10 × 1.5			
42143			M10 × 1.25		1	
42144			M10 × 1			
42145			M10 × 0.75		2	
42152			M12 × 1.75			
42153			M12 × 1.5		1	
42154			M12 × 1.25			
42155			M12 × 1		2	
42156			M12 × 0.75			
42163			M14 × 2		1	
42164			M14 × 1.5			
42165			M14 × 1.25		5	
42166			M14 × 1			
42174	M16 × 2	2				
42175	M16 × 1.5	1				
42177	M16 × 1	4	2			
42191	M8 × 1.25			1		
42196	M10 × 1.5		2			
42204	M12 × 1.75			1		
42215	M14 × 2		2			
42216	M14 × 1.5			1		
42218	M14 × 1		2			
42227	M16 × 2			1		
42228	M16 × 1.5		5			
42230	M16 × 1			6		
42239	M18 × 2.5		2			
42241	M18 × 1.5			2		
42251	M20 × 2.5		2			
42252	M20 × 2			2		
42253	M20 × 1.5		2			
42263	M22 × 2.5			2		
42265	M22 × 1.5	2				
42276	M24 × 3		2			
42278	M24 × 2	2				
42279	M24 × 1.5		2			
42285	M25 × 1.5	2				

標準価格についてはWEBにてご確認ください



形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定

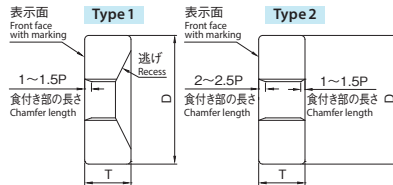
▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ねじ切り丸ダイス

Round Dies Adjustable Type for General Use

RD(HSS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



ねじの種類：M 左ねじ(L)

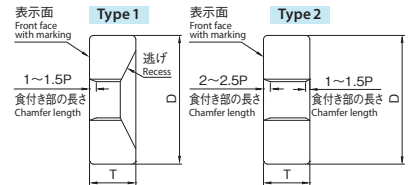
(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock
42654	25	9	M3 × 0.5 - L	3	1	D
42660			M4 × 0.7 - L			
42666			M5 × 0.8 - L			
42671			M6 × 1 - L			
42710	38	13	M8 × 1.25 - L	4	2	
42718			M10 × 1.5 - L			
42728			M12 × 1.75 - L			
42739			M14 × 2 - L			
42751			M16 × 2 - L			
42800			M20 × 2.5 - L			
	50	16		5		
				6		

管用平行ねじ切り丸ダイス

Round Dies Adjustable Type for Parallel Pipe Thread

SPD(HSS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



ねじの種類：PF(G)

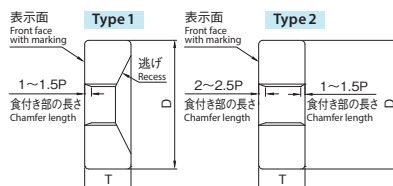
(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock
43711	38	13	PF1/8 - 28	4	1	D
43712			PF1/4 - 19			
43713			PF3/8 - 19			
43722			PF1/4 - 19			
43723	50	16	PF3/8 - 19	5	2	
43724			PF1/2 - 14			
43726			PF3/4 - 14			

ねじ切り丸ダイス

Round Dies Adjustable Type for General Use

RD(HSS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



ねじの種類：W

(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock
43141	25	9	W1/8 - 40	3	1	D
43151			W3/16 - 24			
43152			W1/4 - 20			
43153			W5/16 - 18			
43154	38	13	W3/8 - 16	4	2	
43156			W1/2 - 12			
43173			W3/8 - 16			
43175			W1/2 - 12			
43177			W5/8 - 11			
43178			W3/4 - 10			
43179	50	16	W7/8 - 9	5		
43180			W1 - 8			

A, B, C, D=標準在庫品 A, B, C, D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

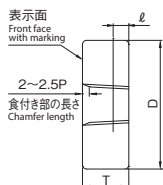
新造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

管用テーパねじ切り丸ダイス Solid Type Round Dies for Taper Pipe Threads

TPD(HSS) ソリッドタイプ Solid Type



ねじの種類 : PT(R)

(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	切りくず穴数 Clearance Holes	在庫 Stock
43741	38	11	PT1/8 - 28	5	4	D
43742		16	PT1/4 - 19	7.5	5	
43743			PT3/8 - 19	8		
43752	50		18	PT1/4 - 19	7.5	
43753		22	PT3/8 - 19	8	5	
43754			PT1/2 - 14	10	6	
43756			PT3/4 - 14	11.5		
43773		63	28	PT1 - 11		

ステンレス用ホモ処理ねじ切り丸ダイス Solid Dies for Stainless Steels (with OX)

SUS-SD(HSS) ソリッドタイプ Solid Type



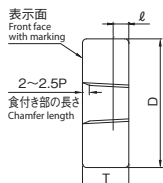
ねじの種類 : M

(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ		切りくず穴数 Clearance Holes	在庫 Stock
45611	20	7	M2	×	0.4	3
45615			M2.3	×	0.4	
45617			M2.5	×	0.45	
45620			M2.6	×	0.45	
45623			M3	×	0.5	
45624			M3	×	0.35	4
45625			M3.5	×	0.6	
45629			M4	×	0.7	
45630			M4	×	0.5	
45634			M5	×	0.8	
45635	M5	×	0.5	3		
45638	M6	×	1			
45639	M6	×	0.75			
45640	M6	×	0.5			
45662	25	9	M3		×	0.5
45663			M3	×	0.35	
45664			M3.5	×	0.6	
45668			M4	×	0.7	
45669			M4	×	0.5	
45670			M4.5	×	0.75	3
45674			M5	×	0.8	
45676			M5	×	0.5	
45679			M6	×	1	
45680			M6	×	0.75	
45681			M6	×	0.5	4
45682			M7	×	1	
45683			M7	×	0.75	
45684			M7	×	0.5	
45685			M8	×	1.25	
45686			M8	×	1	5
45687			M8	×	0.75	
45688			M8	×	0.5	
45689			M9	×	1.25	
45690			M9	×	1	
45691	M9	×	0.75	4		
45693	M10	×	1.5			
45694	M10	×	1.25			
45695	M10	×	1			
45696	M10	×	0.75			

管用テーパねじ切り丸ダイス Solid Type Round Dies for Taper Pipe Threads

TPD(HSS) ソリッドタイプ Solid Type



ねじの種類 : NPT

(単位:mm) (Unit:mm)

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	切りくず穴数 Clearance Holes	在庫 Stock
43872	38	11	1/8 - 27 NPT	6	4	D
43873		16	1/4 - 18 NPT	8	5	
43874			3/8 - 18 NPT		4	
43879			50	1/4 - 18 NPT	10	
43880	3/8 - 18 NPT	11				
43881	1/2 - 14 NPT			6		
43882	3/4 - 14 NPT					
43893	63	28	1 - 11 - 1/2 NPT	15		



転造工具

ROLLING DIES

	PAGE
ねじ転造丸ダイス CYLINDRICAL THREAD ROLLING DIES	997, 998
小径ねじ転造丸ダイス SMALL DIAMETER CYLINDRICAL THREAD ROLLING DIES	999
ウォーム転造丸ダイス CYLINDRICAL DIES FOR WORMS	999
スプライン転造丸ダイス CYLINDRICAL DIES FOR SPLINES	1000
ねじ転造平ダイス FLAT THREAD ROLLING DIES	1001, 1002
タッピンねじ転造平ダイス FLAT THREAD ROLLING DIES FOR TAPPING SCREWS	1003, 1004
プラネタリ（ねじ転造）ダイス PLANETARY THREAD ROLLING DIES	1005, 1006
ラック形転造ダイス RACK ROLLING DIES	1007
ラック形転造盤 RACK ROLLING MACHINES	1008
リードスクリュー用転造ダイス ROLLING DIES FOR LEAD SCREWS	1009
丸み面取り・表面処理 / 特殊材種 RADIUS RUN-OUT / SURFACE TREATMENT / SPECIAL MATERIAL	1010
転造ダイス仕様選定マップ THREAD ROLLING DIE SPECIFICATION GUIDE	1011
転造素材径表 RECOMMENDED BLANK DIAMETER	1012
トリミングダイス TRIMMING DIES	1013

転造工具の材料にはコバルトを含有するものがあります。
Some thread rolling tool materials contain cobalt.



- 本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合がございます。
- 予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。
- Inventory status is noted for products listed in this catalog; however, items may be revised or discontinued as new materials and products are introduced.
- Specifications, shapes, and values in tables are subject to change without notice.

ねじ転造丸ダイス CYLINDRICAL THREAD ROLLING DIES

ねじ転造丸ダイス

CYLINDRICAL THREAD ROLLING DIES

TR

ねじ転造丸ダイスには、いわゆる転造盤に取り付けられるものと、小径で自動盤(フェッテ・リード・ダベンポート)の中に組み込まれて使用されるものに大別されます。小径丸ダイスについては、999ページを参照下さい。

There are two types of cylindrical dies - those used with thread rolling machines and those (with small diameters) used with automatic lathes. For small diameter dies, refer to p.999.



■ねじ転造丸ダイスの外径の算出

ダイスの外径は下記の計算式で算出されます。

$$D = d_2 N + 2h_a$$

h_a = 転造されるねじのデッドラムでダイスのねじのアデンダムとなる値です。

d_2 = 転造されるおねじの有効径です。

N = 整数値でダイスを使い易く経済的となるように各機械の限定範囲内で選定します。

* Calculation of outer diameters of thread rolling cylindrical dies.

$$D = d_2 N + 2h_a$$

h_a : a value of the dedendum of the thread to be rolled, which is equivalent to the addendum of the die thread.

d_2 : pitch diameter of the external screw to be rolled.

N : Number of Starts of die.

■製作可能範囲 Production Capability Range

外径 — MAX. 370mm

Outer Dia.

幅 — MAX. 300mm

Width

ピッチ — MIN. 0.15mm
Pitch 160山/インチ
(T.P.I.)

■JIS (B4501) による分類表

Classifications based on JIS(B4501)

JIS 記号 分類	ダイス 最大 外径 (mm)	転造ねじの範囲		対応する転造盤の主な型式
		メートルねじ用	ユニファイねじ用	
JIS type No.	Max O.D. of die (mm)	Thread to be rolled		Typical thread rolling machine
		Metric	Unified	
1	60	M 3~M 6	No.3~48UNC~ 1/4-20UNC	FA-3S, FA-3SN
2	100	M 3~M16	No.6~32UNC~ 5/8-11UNC	FA-5S
3	140	M 3~M22	No.6~32UNC~ 7/8-9UNC	A5D, 5D, TR, FA-6U, FA-10
4	160	M 3~M48	No.6~32UNC~ 2-4 1/2 UNC	TR-II, KTR-7
5	170	M 5~M56	No.10~24UNC 2 1/4-4 1/2 UNC	15D, 20D, TK, FA-15, FA-16, FA-20, KTR12, KTR20
6	210	M10~M68	3/8-16UNC ~2 1/2-4UNC	25D, TRⅢ

ダイスの丸み面取り、材質についてはP.1010を参照下さい。
For details on Radius Run-out and die material, refer to p.1010.

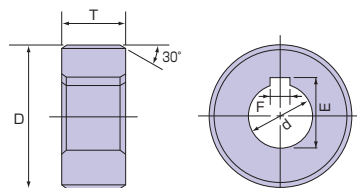
ねじ転造丸ダイス CYLINDRICAL THREAD ROLLING DIES

■ねじ転造ダイスの形状と種類

Specifications and types of Thread Rolling Cylindrical Dies

転造盤メーカー Thread rolling machine builders	形式 Types		被転造ねじ寸法 Work Thread			ダイス寸法 Die specifications				軸間距離 Spindle distance	
	機種名 Model	JIS 型式 JIS type No.	最大外径 Max. O.D.	最大長さ Max. length	最大ピッチ Max. pitch	外径 D	最大幅 Max. T	穴径 d	キー溝の幅×キー溝の深さ F × E	最小 minimum	最大 maximum
ニッセー Nissei Co., Ltd.	FA-3S	1	6	30	1	～ 60	30	26.05	—	58	63
	FA-3SN	1	6	28	1	～ 60	30	26.05	5 × 28.55	58	63
	FA-5S	2	14	48	2	～ 100	50	40	6 × 43.5	84	115
	FA-6U	3	45	80	2.5	～ 150	80	54	12 × 59.2	125	180
	FA-6UN	3	35	75	2.5	～ 150	80	54	12 × 59.2	125	190
	FA-10	3	35	80	3.5	～ 140	80	54	12 × 59.2	125	175
	FA-10N	3	35	75	3	～ 140	80	54	12 × 59.2	125	175
	FA-15	5	50	180	5	～ 180	180	54	12 × 59.2	125	235
	FA-15U	5	30	145	6	～ 180	150	54	12 × 59.2	125	235
	FA-16	5	60	145	5	～ 160	150	54	12 × 59.2	135	240
	FA-20	5	100	200	8	～ 200	200	70	15 × 77.5	130	300
	FA-20U	5	100	145	8	～ 180	150	54	15 × 59.2	145	300
	FA-30		100	300	12	～ 300	300	85	18 × 92	190	350
	FA-30U		100	295	12	～ 240	300	85	18 × 92	190	370
ツガミ Tsumagi Corp.	FA-50		100	245	15	～ 300	250	85	18 × 92	170	400
	COMET500	4	10	500	1.5	～ 160	40	54	12 × 59.2	130	180
	5D	3	30	60	2	125 ～ 150	60	54	12 × 59.2	125	180
	T-ROL6 (A5D)	3	45	60	2.5	125 ～ 149	60	54	12 × 59.2	125	180
	R6A	3	45	60	2.5	125 ～ 150	60	54	12 × 59.2	125	180
	T-ROL15 (15D)	5	100	150	5	135 ～ 180	150	54	12 × 59.2	135	250
	R15A	5	75	150	5	135 ～ 180	150	54	12 × 59.2	135	250
	T-ROL20(20D) ※	5	100	150	8	135 ～ 200	150	54	12 × 59.2	135	265
		5	100	180	8	135 ～ 200	180	70	14 × 74.5	135	265
	R20A ※	5	75	150	8	135 ～ 180	150	54	12 × 59.2	135	250
		5	100	200	8	135 ～ 180	200	70	14 × 74.5	135	250
	T-ROL25 (25D)	6	100	300	12	165 ～ 210	300	85	18 × 92	165	295
	T-ROL50 (50D)		100	250	15	185 ～ 300	250	100	24 × 109	180	420
	T-ROL60(60D) ※		100	250	15	～ 300	250	85	18 × 92	180	420
			100	250	15	～ 300	250	100	24 × 109	180	420
共栄精工 Kyoei Seiko Co., Ltd.	T-ROL80 (80D)		150	300	15	～ 300	300	100	24 × 109	205	430
	KTR-7	4	45	100	2.5	～ 160	100	54	12 × 59.2	125	200
	KTR-12	5	50	150	3	～ 180	150	54	12 × 59.2	125	205
	KTR-20 ※	5	100	180	8	～ 220	180	54	12 × 59.2	160	280
		5	100	180	8	～ 220	180	70	15 × 77.5	160	280
	KTR-20S ※		100	180	10	～ 220	180	75	15 × 82.5	160	280
			100	180	10	～ 220	180	85	18 × 92	160	280
森光機工 Morimitsu Kiko	KTR-35 ※		100	300	12	～ 250	300	75	15 × 82.5	175	350
			100	300	12	～ 250	300	85	18 × 92	175	350
	ROTAX-KM-01	1	6	30	1	～ 62	30	26	5 × 29	57	65
	ROTAX-KM-1	2	20	60	2	～ 100	60	40	6 × 43.5	84	120
	ROTAX-KM-6		45	80	2.5	～ 150	80	54	12 × 59.2	128	180
	ROTAX-KM-2	5	50	100	3.5	～ 180	100	54	12 × 59.2	125	200
	ROTAX-KM-3	5	60	180	5	～ 180	180	54	12 × 59.2	130	240
	ROTAX-KM-20		100	200	8	～ 200	200	70	15 × 75.2	150	260
	D8-500		10	500	1.5	～ 160	38	72	12 × 77.5		
	D10-700		10	700	1.5	～ 170	38	80	18 × 86		
	D10-1050		10	1,050	1.5	～ 170	38	80	18 × 86		
	D10-1500		10	1,500	1.5	～ 170	38	80	18 × 86		
			10	1,500	1.5	～ 170	155	65	12 × 70.5		
	D10-3000		10	3,000	1.5	～ 170	38	80	18 × 86		
	D10-4000		10	4,000	1.5	～ 170	38	80	18 × 86		
スバル精工 Subaru Seiko Co., Ltd.	SA-ACE		10		1.5	94 ～ 102	35	40	6 × 43.5	100	
	SA-5		18		2.5	94 ～ 102	50	40	6 × 43.5	110	
	SA-10B		25		3	～ 140	60	54	12 × 59.2	150	
	SA-10		35		3.5	～ 140	60	54	12 × 59.2	165	
	SR-1		8		1.25	～ 100	40	40	6 × 43.5	100	
	SR-5		16		2	94 ～ 102	50	40	6 × 43.5	110	
	SR-1X		12		1.75	～ 100	40	40	6 × 43.5	100	
			12		1.75	～ 100	40	40	6 × 43.5	100	

※の機種は穴径が2種類ありますので発注時に明示して下さい。
※ There are two type of bore die. Specify your requirements when you order.



D : 外径
T : 幅
d : 穴径
E : キー溝の深さ
F : キー溝の幅

Outer Dia.
Width
Bore Dia.
depth of key way
width of key way

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

小径ねじ転造丸ダイス SMALL DIAMETER CYLINDRICAL THREAD ROLLING DIES

ねじ転造装置用丸ダイス

THREAD ROLLS FOR THREAD
ROLLING ATTACHMENT

TR-2E

ねじ転造装置は、多軸自動盤に多く使用され、転造装置をワークに対し直角方向に移動して転造を行う方式です。

転造丸ダイスは1個の場合もありますが、通常は2個で使用され、両ダイスは歯車列で連動させています。

Thread rolling attachment are often used on multi-spindle automatic lathes.

The attachment moves at a right angle to the workpiece in order to imprint the thread.



ねじ転造ヘッド用丸ダイス

THREAD ROLLS FOR END
ROLLING HEADS

TR-3E

ねじ転造ヘッドは、一方を支持した素材にダイスを食付かせて転造する歩き転造で、転造が終了すると、ダイス間隔が開いて、素材を逆転せずに取り外すことができる用法です。

転造ダイスはリードのない、ねじ山の位相を1/3ピッチずらした3個の丸ダイスを、リード角だけ傾けてセットして使用します。

End rolling heads are designed for through feed thread rolling, during which the cylindrical dies make contact with one end of the workpiece. At the end of the rolling process, the distance between the dies increases, thus allowing for easy unloading of the work material, without reversal.



ウォーム転造丸ダイス CYLINDRICAL DIES FOR WORMS

ウォーム転造丸ダイス

CYLINDRICAL DIES FOR WORMS

TR-WR

ウォーム転造は、ねじの転造に比べて、ピッチもリード角も大きく、素材の流動も悪く、強大な圧力を受ける為に、転造ダイスは、より強靱で高精度のものが必要となり、当社の永年の技術の最も活かせる分野です。

Worm forming involves larger pitches and lead angles, and often requires higher pressure than many thread rolling operations. These cylinders must therefore be extremely tough and accurate.



■ 製作可能範囲 Production Capability Range

外径 — MAX. 370mm

Outer Dia.

幅 — MAX. 300mm

Width

モジュール — MIN. 0.15

Module

スプライン転造丸ダイス

CYLINDRICAL DIES FOR SPLINES

SR

OSGでは、研削仕上げによるスプライン転造丸ダイスを製作しております。インボリュートスプライン及び、これに類するものについて、歯切盤や切削仕上げの丸ダイスでは、得られなかった精度、仕上面を得る事ができ、能率の面でも著しい効果を上げる事が可能です。

OSG also manufactures cylindrical dies for splines finished by grinding operations. In operations for involute spline for automotive parts, these dies provide unprecedented accuracy and finished surface that cannot be achieved with conventional cylindrical dies.



■ スプラインの転造の目安

Capability Range of Spline Rolling

加工方法 Rolling method	機種別 Used Rolling machines	最大モジュール Max.Module	最小歯数 Min.No.of teeth
インフィード転造 In-feed rolling	T-ROL6, T-ROL15, FA10	0.75	18
オシコミ転造 Thru-feed rolling with a hydraulic actuation system	T-ROL25, FA30	2.0	16
(ラック転造) (Rack type rolling)		1.75	14

■ スプライン転造丸ダイスの機種別仕様

Dimensions and types of Cylindrical Dies for Spline

転造盤 メーカー Rolling machine builders	機種名 Models	被転造物 (mm) Workpiece		スプラインローラー Spline Rollers (SR)			転造盤 メーカー Rolling machine builders	機種名 Models	被転造物 (mm) Workpiece		スプラインローラー Spline Rollers (SR)		
		外径 Outer Dia.	最大長さ Max.Length	ピッチ(モジュール) Pitch(module)	外径 Outer Dia.	幅 Width			外径 Outer Dia.	最大長さ Max.Length	ピッチ(モジュール) Pitch(module)	外径 Outer Dia.	幅 Width
津上 Tsumami Corp.	5D	3 ~ 30	60	0.5 ~ 2 (0.2 ~ 0.6)	125 ~ 150	30 ~ 60	大阪 工作所 Osaka Kosakusho Ltd.	TR	4 ~ 40	65	0.5 ~ 2 (0.2 ~ 0.6)	110 ~ 140	30 ~ 65
	T-ROL 6(A5D)	3 ~ 45	60	0.5 ~ 2.5 (0.2 ~ 0.75)	125 ~ 150	30 ~ 60		TR II	3 ~ 50	120	0.5 ~ 2.5 (0.2 ~ 0.6)	110 ~ 180	30 ~ 120
	R6A	3 ~ 45	60	0.5 ~ 2.5 (0.2 ~ 0.75)	125 ~ 150	30 ~ 60		TK	7 ~ 75	180	0.5 ~ 2.5 (0.2 ~ 0.75)	110 ~ 170	40 ~ 180
	T-ROL15(15D)	3 ~ 100	150	0.5 ~ 2.5 (0.2 ~ 0.75)	135 ~ 180	30 ~ 150	ニッセー Nissei Co.,Ltd.	FA-10	4 ~ 35	75	0.5 ~ 2 (0.2 ~ 0.6)	~ 140	40 ~ 175
	R15A	3 ~ 75	150	0.5 ~ 2.5 (0.2 ~ 0.75)	135 ~ 180	30 ~ 150		FA-10N	3 ~ 35	75	0.5 ~ 3 (0.2 ~ 0.9)	~ 140	40 ~ 80
	T-ROL20(20D)	3 ~ 100	150	0.5 ~ 2.5 (0.2 ~ 0.75)	135 ~ 200	40 ~ 150 (180)		FA-15	4 ~ 60	150	0.5 ~ 2.5 (0.2 ~ 0.75)	~ 180	40 ~ 180
	R20A	3 ~ 75	150	0.5 ~ 2.5 (0.2 ~ 0.75)	135 ~ 200	40 ~ 150 (180)		FA-15U	4 ~ 30	145	0.5 ~ 4 (0.2 ~ 1.25)	~ 180	40 ~ 150
	T-ROL25(25D)	4 ~ 100	200	0.7 ~ 3 (0.25 ~ 1)	165 ~ 210	40 ~ 200		FA-20	4 ~ 100	150	0.5 ~ 2.5 (0.2 ~ 0.75)	~ 200	40 ~ 180
								FA-20U	4 ~ 100	150	0.5 ~ 8 (0.2 ~ 2.5)	~ 180	40 ~ 150

ねじ転造の場合より一段と大きい転造圧力が必要ですから、圧力の強力な転造盤を選んで下さい。(一般には、15D以上の型が適します)

Note: Increased rolling pressure. Use rolling machines with high pressure (Usually model 15D or larger is most suitable.)

■ 製作可能範囲 Production Capability Range

外径 — MAX. 250 mm
Outer Dia

幅 — MAX. 250 mm
Width

内径 — MAX. 100 mm
Bore Dia.

ピッチ — MAX. 6 mm MIN. 0.3 mm
Pitch

モジュール — MAX. 2 MIN. 0.1
Module

ダイスの材質については、P.1010を参照下さい。
For details on die material, refer to p.1010.

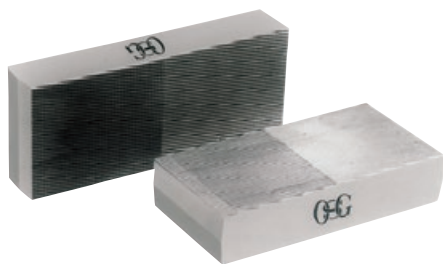
ねじ転造平ダイス FLAT THREAD ROLLING DIES

ねじ転造平ダイス FLAT THREAD ROLLING DIES

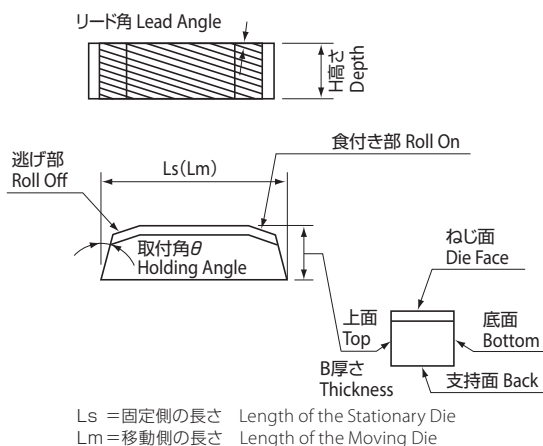
DP

ねじ転造平ダイスには形状が数多くあります。OSGでは被転造材料及びその硬度により、適切なダイス材質及び熱処理硬度を選定致しております。

We offer a wide variety of flat dies with different specifications. OSG prepares many semi-finished, standard form flat dies for stock in order to ensure faster delivery.

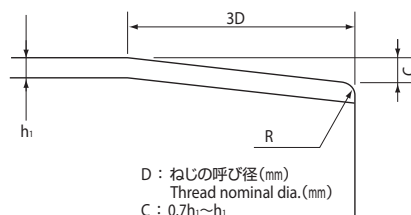


■各部の名称および形状寸法 (JIS B4502による) Terminology and dimensions (In accordance with JIS B4502)



■食付きおよび逃げ Roll On and Roll Off

OSG 標準形状 (食付きおよび逃げ兼用)
OSG standard (combined use as a Roll On and as a Roll Off)



1. 一般には反転して両端より用いるので、食付きを両端につけ、逃げるものを標準形状とします。
2. 食付き、逃げるは固定ダイスのみ設けるのを標準とします。
3. 食付き部には滑り止めのため、ホーニング加工を行います。
4. 食付き部の面取りは適当な丸みを付けます。

1. Because they are reversible, both edges of the standard type have a Roll On, which can also be used as a Roll Off.
2. Only stationary dies have a standardized Roll On and Roll Off.
3. Honing processed Roll On for slip prevention.
4. Adequate radius is provided in chamfering the Roll On.

■滑り止めセレーション Slip-prevention serration

ご希望の場合のみ付けますが反転使用か、一方使用かご明示下さい。
This specification is not included in standard dies. Please specify at time of order whether you need the double or single setting.

セレーションA型 反転使用 Serration A type (For double setting use)	
セレーションB型 一方使用 Serration B type (For single setting use)	
セレーションC型 特殊用 Serration C type (For special setting use)	

■ピッチ合わせ Matching the Dies

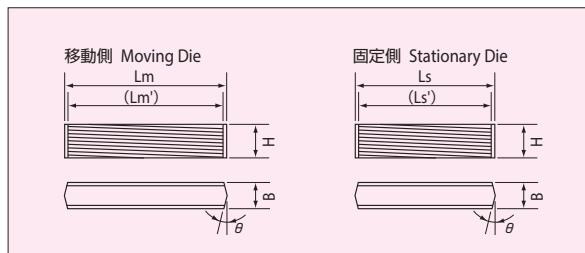
段取時間が短縮できるように1/2ピッチ合わせがてあります。
For reduced setup time, matched dies are also available.

■製作可能範囲 Production Capability Range

長さ Length	— MAX. 450mm
厚さ Thickness	— MAX. 120mm
高さ Depth	— MAX. 300mm
ピッチ Pitch	— MIN. 0.25mm 100山/インチ (T.P.I)

ダイスの丸み面取り、材質についてはP.1010を参照下さい。
For details on Radius Run-out and die material, refer to p.1010.

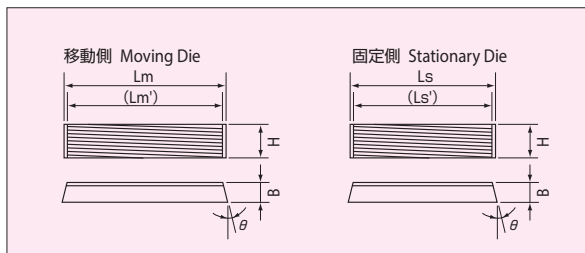
■取付角付両面ダイス Duplex face Dies (with holding angle)



(単位 UNIT:mm)

機種 Type			長さ Length		厚さ Thickness	高さ Depth	取付角 Holding Angle
大日 Dainichi	ウォーターベリー Waterbury (W・F・F)	ハートフォード Hartford (H・F)	Lm(Lm')	Ls(Ls')	B	H	θ
	00		52.3 (50.8)	46.0 (44.5)	17.5	15.9 28.6	5°
DR-125A	0	0-400	84.4 (82.6)	71.7 (69.9)	20.6	19.1 31.8 41.3	5°
DRS-200 DRS-200A	1015		103.4 (101.6)	90.7 (88.9)	20.6	31.8 41.3	5°
DRS-250 DRS-250A	10	10-300	129.1 (127.0)	110.1 (108.0)	23.8	28.6 41.3 54.0	5°
DRS-375 DRS-375A	20	20-225	174.1 (171.5)	155.0 (152.4)	30.2	41.3 54.0 66.7 79.4	5°
DR-500A	30		219.1 (215.9)	193.7 (190.5)	36.5	50.8 69.9 104.8	5°
DR-625	40		257.8 (254.0)	232.4 (228.6)	42.9	66.7 82.6	5°
DR-750	50		309.1 (304.8)	283.7 (279.4)	49.2	104.8 117.5	5°

■取付角付片面ダイス Single face Dies (with holding angle)



(単位 UNIT:mm)

機種 Type	長さ Length		厚さ Thickness	高さ Depth	取付角 Holding Angle
三明製作所 Sanmei Seisakusho Co.,Ltd	Lm(Lm')	Ls(Ls')	B	H	θ
THI-4R	70	60	20	25	0°
THI-6R	105	90	25	32	0°
THI-R875	140	125	25	40	0°
THI-10R	150	135	40	40	0°
THI-12R	203	190	38	50	0°
THI-16R	280	260	40	50	0°
THI-18R	310	280	50	50	0°
THI-20R	330	300	60	60	0°
THI-22R	350	320	60	60	0°
THI-25R	450	400	60	85	0°
THI-R2000	220	200	38	50	0°
THI-12AL	370	350	38	50	0°

(単位 UNIT:mm)

機種 Type	長さ Length		厚さ Thickness	高さ Depth	取付角 Holding Angle
ナショナル National(MBM)	Lm(Lm')	Ls(Ls')	B	H	θ
1/4	129.8(127.0)	110.8(108.0)	15.9	38.1	5°
5/16	148.9(146.1)	129.8(127.0)	15.9	38.1 44.5	5°
3/8	174.3(171.5)	155.2(152.4)	15.9	38.1 50.8	5°
1/2	219.5(215.9)	194.1(190.5)	20.6	38.1 50.8 63.5	5°
5/8	257.9(254.0)	232.5(228.6)	22.2	50.8 57.2 63.5 76.2	5°
3/4	309.2(304.8)	283.8(279.4)	25.4	50.8 57.2 69.9 82.6	5°

タップインねじ転造平ダイス FLAT THREAD ROLLING DIES FOR TAPPING SCREWS

タップインねじ転造平ダイス

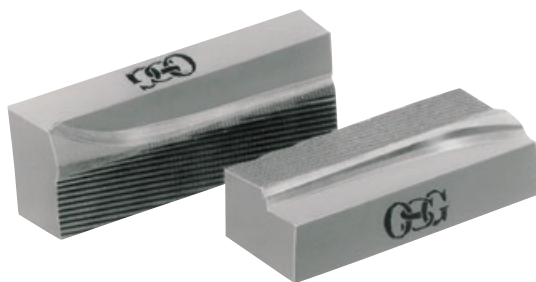
FLAT THREAD ROLLING DIES FOR
TAPPING SCREWS

T-DP

自らタッピングでき、ナットの不要なねじとして各種のタップインねじがあります。

OSGでは、ねじ転造平ダイスの技術をもとにタップインねじ用転造平ダイスの製造を行いユーザの皆様にご好評いただいています。

These are flat dies for self tapping screws. Because there are many types of tapping screws, the flat rolling dies differ accordingly.



■タップインねじ形状の種類 Different tapping screws

形状 Shape	新JIS New JIS	前JIS Previous JIS	USA	備考 Remarks	サイズ例 Size Samples	
					JIS	USA
	C形 Type C	—	—	—	ST4.2-14	—
	F形 Type F	—	—	—	ST4.2-14	—
	—	1種 Type 1	—	なるべく用いない Seldom Used	4-16	—
	—	2種 Type 2	—	新前同規格 Same between previous+new JIS	4-18	—
	—	3種 Type 3	(C形) Type C	JIS-メートルサイズ (USA-インチサイズ) JIS:metric size (USA-inch size)	M4×0.7	No.8-32 No.8-36
	—	4種 Type 4	—	ISO 導入サイズ ISO compatible size	4-18	—
	—	AB Type AB	AB形 Type AB	ISO 導入サイズ ISO compatible size	4.2-18	No.8-18
	—	B Type B	B形 Type B	ISO 導入サイズ ISO compatible size	4.2-18	No.8-18
	—	—	A形 Type A	なるべく用いない Seldom Used	—	No.8-15

■特殊タップインねじの種類と使用ダイス Types of special tapping screws and appropriate Flat Dies

形状 Shape	形式 Type of Screw	使用ダイス Type of Die used	ダイス種別 Die types
	木ねじ (ウッドスクリュー) Wood screw	ギムレット ポイントダイス Gimlet Point Dies Cut Threaded	片面 Single Face
	ラグスクリュー (コーチスクリュー) Coach screw	ギムレット ポイントダイス Gimlet Point Dies Cut Threaded	片面 Single Face
	BP	研削ダイス (B、2種と同じ) Ground Dies (Equivalent to type B, Type 2)	片面 両面 Single Face Duplex Face
	CA	ギムレット ポイントダイス Gimlet Point Dies Cut Threaded	片面 Single Face
	F	テーパねじダイス +テーパインサート Taper Thread Point dies and Tapered Fluting insert	片面 Single Face
	(F) ペイントスクレーパー "F" Paint Scraper	研削ダイス+ ストレートインサート Ground Dies and Straight Fluting insert	片面 両面 Single Face Duplex Face
	BF	テーパねじダイス +テーパインサート Taper Thread Point dies and Tapered Fluting insert	片面 Single Face
	(BF)	研削ダイス+ ストレートインサート Ground Dies and Straight Fluting insert	片面 両面 Single Face Duplex Face
	タップタイト Tap Tight	テーパねじダイス Taper Thread Point dies	片面 Single Face
	U (ドライブスクリュー) U (Drive screw)	研削ダイス Ground Dies	片面 両面 Single Face Duplex Face

タッピンねじ転造平ダイス FLAT THREAD ROLLING DIES FOR TAPPING SCREWS

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

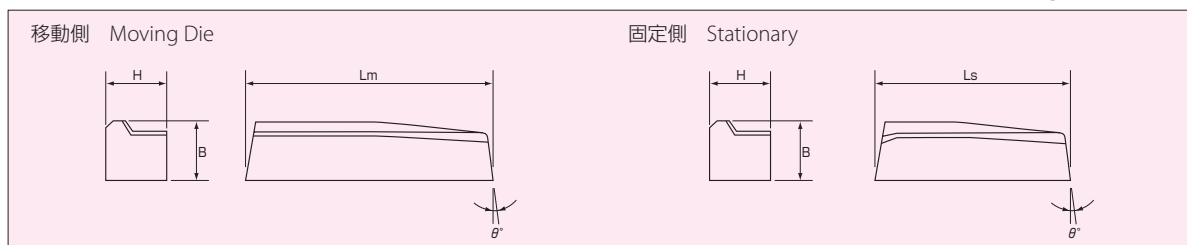
転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

形状規格

Specifications



取付角なし Without holding angle (単位 UNIT:mm)

ダイプレート形状 Die specifications				
長さ Length		厚さ Thickness	高さ Depth	取付角 Holding Angle
Lm	Ls	B	H	θ
60	45	20	20	0°
75	63	20	20	0°
			25	
			32	
95	82	25	25	0°
			32	
			40	
105	90	25	32	0°
			40	
125	110	25	32	0°
			40	
			51	
140	125	25	32	0°
			40	
			51	
170	150	32	40	0°
			51	

取付角付 With holding angle (単位 UNIT:mm)

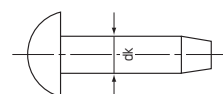
機種 Types			ダイプレート形状 Die specifications				
大日鉄工 Dainichi Machinery Works Co.,Ltd.			長さ Length		厚さ Thickness	高さ Depth	取付角 Holding Angle
			Lm	Ls	B	H	θ
(DR-75)	00	—	53.9	47.6	17.5	15.9	5°
DR-125A	0	0-400	86.2	73.5	20.6	19.1	5°
						31.8	
						41.3	
DRS-200 DRS-200A	1015	—	105.2	92.5	20.6	19.1	5°
						31.8	
						41.3	
DRS-250 DRS-250A	10	10-400	131.2	112.2	23.8	28.6	5°
						41.3	
						54.0	
DRS-375	20	20-225	176.8	157.7	30.2	41.3	5°
DRS-375A						54.0	

転造素材径表 Blank diameters

〈JIS 1種〉 JIS Type 1

(単位 UNIT:mm)

呼び	2-32	2.3-32	2.6-28	3-24	3.5-18	4-16	4.5-14	5-12	6-10	8-9
dk	1.72	1.88	2.11	2.43	2.81	3.22	3.58	3.96	4.77	6.41



〈USA A形〉 USA Type A

(単位 UNIT:mm)

呼び	0-40	1-32	2-32	3-28	4-24	5-20	6-18	7-16	8-15	10-12	12-11	14-10	16-10
dk	1.16	1.44	1.75	2.08	2.30	2.55	2.81	3.14	3.30	3.72	4.40	5.06	5.53

〈USA AB形〉 USA Type AB

(単位 UNIT:mm)

呼び	0-48	1-42	2-32	3-28	4-24	5-20	6-20	7-19	8-18	10-16	12-14	¼-14	⅝-12
dk	1.15	1.48	1.75	2.03	2.30	2.57	2.80	3.13	3.33	3.82	4.39	5.14	6.60

この表は計算値ですので、この表を参考にして、必ず試し転造により決定ください。

The blank information given here is approximate and all blank diameters should be confirmed with test rolls before producing large quantities.

タッピンねじ1種、4種、A形、AB形用平ダイスの特長 Features of flat dies for Type 1, Type 4, Type A, and Type AB Tapping screws.

1. シャープなポイント Sharp Point

理想の絞り面が付けてあり、従来のダイスのような手直しを必要とせず、シャープなポイントが得られます。

2. セッティングが簡単 Easy Setup

絞り面の手直しの必要がなく、ピッチ合せが正確なのでセッティング時間が大幅に短縮できます。

3. 安定した耐久性 Excellent durability

絞り面をもったタッピングねじ用転造平ダイスはじん性と耐摩耗性をそなえた熱処理が要求されます。OSG 転造工具は、永年の経験による独自の熱処理により、安定した耐久性が得られます。

製作可能範囲(製作範囲) Production Capability Range

長さ Length	— MAX. 350mm
厚さ Thickness	— MAX. 52mm
高さ Depth	— MAX. 200mm
ピッチ Pitch	— MIN. 0.3mm
リード角 Lead Angle	— MAX. 30° Max.30°

プラネタリ(ねじ転造) ダイス PLANETARY THREAD ROLLING DIES

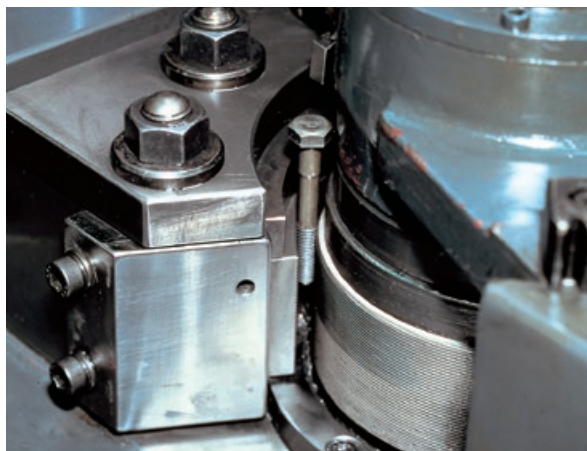
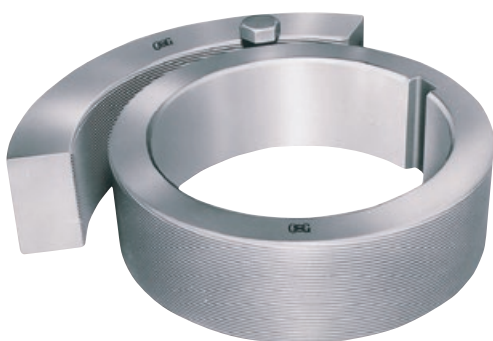
プラネタリ (ねじ転造) ダイス

PLANETARY THREAD ROLLING DIES

RCD・RSD

プラネタリ(ねじ転造)方式は、固定されたプラネタリセグメントダイスと回転するプラネタリ丸ダイスの間を品物が回転しながら転造され通り抜ける加工法で、ダイスの運動に無理がなく高速加工に適しています。OSGでは、ねじ研削が難しいセグメントダイスを自社開発した専用機で、高精度に加工しています。

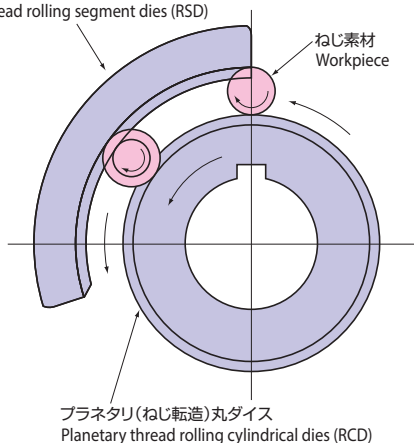
During planetary thread rolling, threads are imprinted when the work piece travels between a fixed die and a moving planetary cylindrical dies. Unlike rolling with flat dies that must continually stop and start again-planetary rolling can accomplish high speed operations because the dies do not need to stop moving.



■プラネタリ(ねじ転造) 丸ダイス、セグメントダイスの関係 Planetary thread rolling dies configuration

転造機構 Planetary Thread Rolling Dies

プラネタリ(ねじ転造)セグメントダイス
Planetary thread rolling segment dies (RSD)



1組のプラネタリ(ねじ転造) 丸ダイスとプラネタリセグメントダイスには次の関係があります。

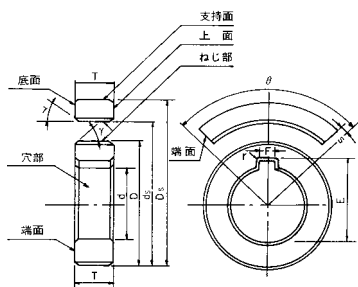
Relationship between planetary segment die and planetary cylindrical die.

- プラネタリ(ねじ転造) 丸ダイス = 左 N 条おねじ
 その有効径 = $N \times \text{製品おねじ有効径}$
 Planetary thread rolling cylindrical dies = Left hand thread male screw, N starts. (N: Number of start)
 Pitch diameter = $N \times \text{pitch diameter of the external screw to be rolled.}$
 プラネタリ(ねじ転造) セグメントダイス = 右 (N+2) 条めねじ
 その有効径 = $(N+2) \times \text{製品おねじ有効径}$
 Planetary thread rolling segment dies = Right hand thread female screw, (N+2) starts.
 Pitch diameter = $(N+2) \times \text{pitch diameter of the external screw to be rolled.}$

■ プラネタリ (ねじ転造) 転造盤と転造ダイス Planetary Thread Rolling Dies and Thread Rolling Machines

(単位 UNIT:mm)

転造盤メーカー Thread rolling machine builders	型式 Models	被転造ねじ Threads to rolled		転造速度 (本 / 分) Forming Speed (pieces/minute)	ダイス幅 Die Width T	プラネタリセグメントダイス planetary segment dies		プラネタリ丸ダイス planetary cylindrical dies		
		呼び径 Nominal Dia	ねじ長さ Thread Length			外径 Ds Outer dia Ds	セグメント角θ Segment angle θ	内径 d Bore dia.d	キー溝の幅 F width of key way	キー溝の深さ E depth of key way
三明製作所 Sanmei Seisakusho Co., Ltd.	THI-SRD80	4 ~ 8	~ 55	50~500	~ 60	241.3	90°	127	13	132
	THI-SRD120	6 ~ 12	~ 55	50~500	~ 60	240	120°	127	13	132
	THI-SRD160	8 ~ 16	~ 75	40~200	~ 80	340	120°	152.4 (127)	15	158.9 (133.5)
	THI-SRD220	12 ~ 22	~ 75	40~200	~ 80	420	120°	228.6	18	235.1
阪村機械 Sakamura Machine Co., Ltd.	SSR30	3 ~ 10	~ 80	300~400	~ 80	240	120°	127	13	132
	SSR50	12 ~ 16	~ 80	150~200	~ 80	340	120°	127	13	132
	SSR50D	12 ~ 16	~ 80	150~200	~ 80	340	120°	152.4	15	159
	SSR70	16 ~ 22	~ 75	100~150	~ 75	420	120°	228.6	18	233.6
	SSR100	22 ~ 30	~ 90	50~80	~ 90	520	120°	228.6	20	235
	SSR100HD	22 ~ 30	~ 110	50~80	~ 110	520	120°	266.7	20	273.2
	SSR120	24 ~ 38	~ 110	50~80	~ 110	600	120°	300	24	307.5
帝人精機 Teijin Seiki Co., Ltd.	TR6	3 ~ 8	~ 50	~1,200	~ 50	250	120°	127	13	132
大日鉄工 Dainichi Machinery Works Co., Ltd.	RR200	3 ~ 6	~ 50	200~600	~ 52.25	241.5	(100mm)	140	(10)	(144)
神山鉄工 Kamiyama Tekko-sho Co., Ltd.	KRT600	3 ~ 6	~ 50	600	~ 50	241.4	90°	110	12.7	113.2
	KRT450	8 ~ 12	~ 80	450	~ 80	360	120°	180	15	186
SIMA(イタリア) SIMA(Italy)	RAP4	1.7 ~ 4	~ 30	300~1,500	~ 30	120	(90°)	40	10	43.5
	RAP6 RAP7	3 ~ 6	~ 50	300~1,500	~ 50	240	120°	127	13	132
	RAP10	6 ~ 12	~ 50	~1,000	~ 50	305	120°	127	13	132
	RAP11 RAP12	6 ~ 12	~ 75	~1,000	~ 75	305	120°	127	13	132
	RAP16	12 ~ 22	~ 75	~800	~ 75	420	120°	228.4	18	234.9
WATERBURY(アメリカ) Waterbury(USA)	No.1	3 ~ 6	~ 57.2		~ 57.2	241.3	120°	127	12.7	130.2
	No.10	3 ~ 6	~ 57.2		~ 57.2	241.3	90°	127	12.7	130.2
	No.20	6 ~ 10	~ 79.4		~ 79.4	342.9	90°・120°	152.4	15.875	158.9
INGRAMATIC(イタリア) Ingramatic(Italy)	GR1	1.7 ~ 4	~ 22		~ 22	120	90°	40	10	43.5
	GR2	4 ~ 8	~ 50		~ 50	241.3	90°	127	12.8	132
OMEGA(イタリア) Omega(Italy)	RR4	2 ~ 4	~ 20		~ 20	120	90°	40	10	43.5
	RR6	2.6 ~ 6	~ 40		~ 40	241.3	120°	127	13	132
SACMA(イタリア) Sacma(Italy)	RU2	4 ~ 12	~ 69.9		~ 69.9	280	120°	127	12.7	130.2
春雨機械工業 Harusame Machine Co., Ltd.	SRM6	3 ~ 6	~ 48	200~1,600	~ 50	240	120°	127	13	132
	SRM12	6 ~ 12	~ 73	75~1,000	~ 75	305	120°	127	13	132
ニッセイ Nissei Co., Ltd.	75	1.4 ~ 10	~ 76	~1,500	~ 80	241.3	(90°)	127	13	132



D : 丸ダイスの外径
Ds : セグメントダイスの外径
d : 丸ダイスの穴径
ds : セグメントダイスの内径
T : ダイスの幅
θ : セグメント角
F : キー溝の幅
E : キー溝の深さ
r : キー溝の丸み
γ : 面取り角度
S : セグメントダイスの切断幅

備考)
1. γは通常下記の角度で面取りを行います。
ピッチ 0.75以下は45°
ピッチ 0.75を超えるものは30°
2. 転造盤の形式によっては、セグメントダイスの形状及びキー溝の形状等が異なるものがあります。

■ 製作可能範囲 Production Capability

プラネタリセグメントダイス (RSD) Planetary segment dies (RSD)	プラネタリ丸ダイス (RCD) Planetary cylindrical dies (RCD)
外径 — MAX. 600mm Outer Dia	外径 — MAX. 470mm Outer Dia
幅 — MAX. 165mm Width	幅 — MAX. 300mm Width
ピッチ — MIN. 0.4mm Pitch	ピッチ — MIN. 0.4mm Pitch
64山/インチ (T.P.I.)	64山/インチ (T.P.I.)

ダイスの丸面取り、材質についてはP.1010を参照下さい。
For details on Radius Run-out and die material, refer to p.1010.

ラック形転造ダイス RACK ROLLING DIES

ラック形転造ダイス

RACK ROLLING DIES

RF



▲セレーションとねじを同時転造作業中

*Specifications and types of counter-flow rolling dies

(縦形)

(VERTICAL TYPE)



(横形)

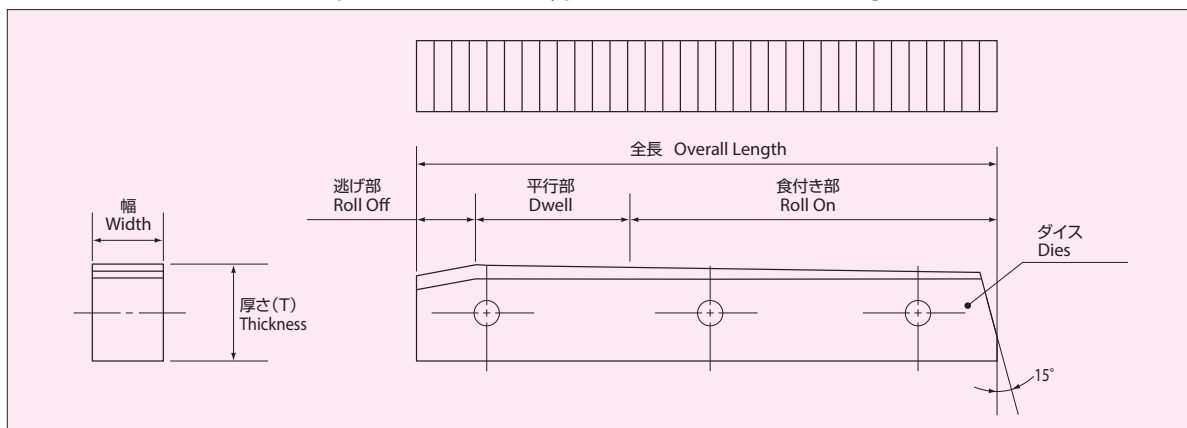
(HORIZONTAL TYPE)



ラック形転造ダイスは、インボリュートスプラインを短時間で大量に生産できることから、主に自動車部品の加工等、多方面に使用されています。このラック式転造法は他の転造方法に比べ、もっとも単純なラック形ダイスを使用することと、機械の構造も非常に簡単であることから、今後大きく普及していくものと考えられます。

Mainly used for automotive parts production, RACK TYPE rolling dies are for fast, large volume production of parts with involute splines. Compared with other rolling systems, the RACK TYPE is a simple, user-friendly process. RACK TYPE systems are becoming increasingly popular.

■縦型用ダイスの形状と種類 Specifications and types of Counter-Flow Rolling Dies



(単位 UNIT:mm)

型式 Models	項目 Items	転造可能範囲 Production Capability Range			全長 Overall Length
		最大加工径 Max. Diameter	最大転造幅 Max. Width	最大モジュール Max. Module	(L)
CT400		20	70	1.0	410
PCT-700		37	120	1.5	715.2
PCT-1000		50	150	1.7	928

1. 転造可能範囲は、荷重係数により決定されます。
(荷重係数は転造盤メーカーに問わせて下さい)
2. 最大加工径、最大転造幅は転造盤に取付け可能な寸法を示します。
3. 厚さ(T)については、ワークの呼びにより設定します。

1. Production capability is determined by load factors.
(For load factor specifics, contact the counter-flow rolling machine builder.)
2. Maximum diameter and maximum width are the dimensions accepted by the rolling machine.
3. Thickness (T) is determined by the nominal size of the work piece.

■特長 FEATURES

1. 短時間で安定した高精度加工ができます。
 2. ダイスを組み合わせて、複数同時転造ができます。
 3. 高剛性でありながら、少スペースで設置できます。
- 1.This machine is designed to perform rapid, high-precision forming.
 - 2.With several dies combined, simultaneous complex rolling operations are possible.
 - 3.The vertical structure helps to save floor space.



NHK 製転造盤
NHK ROLLING MACHINE
(PCT-1000)

■ワークの一例

Samples of parts to be produced



CNK 製転造盤
CNK ROLLING MACHINE
(TNIO-14×100)

フィレットローラー／バックアップローラー／バニシングツール FILLET ROLLER / BACK-UP ROLLER / BURNISHING TOOL

フィレットローラー

Fillet Roller



自動車などのクランクシャフトのコーナ部を鏡面仕上げ加工を行うツール。
シャフトの強度アップを行なうのが主な目的。

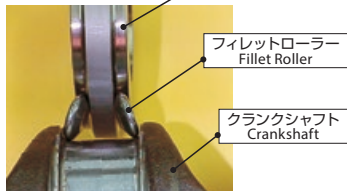
【材 質】 CPM, XPM (粉末ハイス) または 超硬
【製作範囲目安】 外径 $\phi 11 \sim \phi 18$ 厚み 3.2 ~ 6

Tool to make mirror finish on corners of crankshaft for automotives main purpose is to increase strength of a shaft.

【Material】 CPM, XPM (Powdered Steel) or Carbide Steel
【Applicable ranges】 Outer Dia. $\phi 11 \sim \phi 18$ Thickness 3.2 ~ 6

バックアップローラー

Back-up Roller



フィレットローラーを背後から押し付けるために使用されるツールです。
一般的には、フィレットローラーとセットで使用されます。

【材 質】 SKD, SKH, CPM, XPM
【製作範囲目安】 外径 $\phi 60 \sim \phi 80$ 幅 13 ~ 25

A Part to press fillet rollers from back usually used with fillet rollers as a set.

【Material】 SKD, SKH, CPM, XPM
【Applicable ranges】 Outer Dia. $\phi 60 \sim \phi 80$ Width 13 ~ 25

バニシングツール

Burnishing Tool



クランクシャフトのスラスト面の焼き付け防止のためにバニシング加工をします。
その加工に使われるツールです。

【材 質】 CPM
【製作範囲目安】 外径 $\phi 12 \sim \phi 16$ 長さ 80 ~ 110

Burnishing tool on the surface of thrust area to avoid burning.

【Material】 CPM
【Applicable ranges】 Outer Dia. $\phi 12 \sim \phi 16$ Length 80 ~ 110

リードスクリー用転造ダイス ROLLING DIES FOR LEAD SCREWS

リードスクリー用転造ダイス

ROLLING DIES FOR LEAD SCREWS



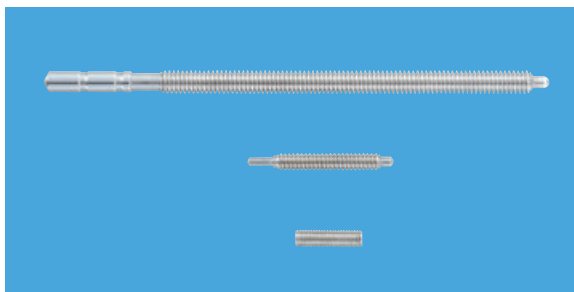
リードスクリー用転造ダイスは丸ダイス、ラック形とも製作可能です。
目安となるダイス製作可能最小ピッチは、ピッチ0.15です。
(詳細な、ダイス製作可否はお近くの当社営業までお尋ね下さい。)
For Lead Screw Forming dies, we can make both Round Dies and Rack Dies.
The die production capacity of the smallest pitch is 0.15
(please call our salesmen close by for die production capacity)

リードスクリーは、通常のねじと比較すると累積ピッチ、ねじ山の角度や精度、ねじ面の円周振れに高い要求があります。

その為、リードスクリー用転造ダイスは、通常のねじやスプライン転造用ダイスに比べ、ねじ部を中心に非常に高精度で製作しています。

Compare to regular threads, Lead Screw requires tighter tolerances as the accumulated pitch error, thread angle, tolerance, runout of circler thread face with such reason, rolling dies for lead screw being made with higher accuracy especially at thread part.

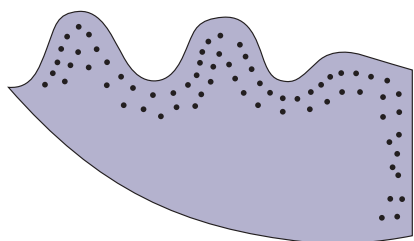
■ワークの一例 Samples of parts to be produced



OSG 転造ダイスの丸み面取りについて RADIUS RUN-OUT

[イメージ図] image

■丸み面取り加工 RADIUS RUN-OUT PROCESS



航空機ボルトを始めとする、疲労強度が要求されるボルトの不完全ねじ部の谷底には、丸みを付ける必要があります。OSGでは、ダイスの面取り部のシャープエッジを丸めた丸み面取りダイスを用意しております。要求精度に応じて3タイプ(S、C、I)から選択下さい。

By rounding the sharp crest of incomplete threads on die edges, the rolled bolts have a radius root run-out which increases durability. Radius Run-out is used for dies in the bolt production industry, particularly where high durability is required, (such as the aircraft industry).

■丸み面取り加工対象製品 Radius Run-out Process Capability Range

TR、DP、T-DP、RF、RCD、RSD

Die Type : Thread Rolling Cylindrical Dies, Thread Rolling Flat Dies, Planetary Dies (Rotary and Segment Dies), Thread Rolling Flat Dies for Tapping Screws, Rack Type Rolling Dies

■丸み面取りの仕様と加工範囲

OSG Radius Run-out is available in three forms, depending on the application.

弊社の丸み面取りは以下の3タイプがあります。

一般加工範囲

- ねじ山全角60°
- ねじピッチ1.0以上
- ダイス端面面取り角度 約30°

注) 加工するダイスのピッチ(目安: ピッチ1.0未満)や、面取り角度の大きさ(目安: 30度以外)によっては、下記の丸み面取り加工が出来ない場合や、山頂のRの大きさが保証出来ない場合があります。ご注意ください。詳細は弊社営業までお尋ね下さい。

3types of Radius Run-out are available

Available Range

- 60degree thread angle
- Thread pitch 1.0 & over
- chamfer angle about 30 degree

Some dies may not be able to have Radius Run-out (Ex. pitch less than 1.0 chamfer angle not 30 degree) Please consult with OSG Sales.

種類① Type	RR-S (R-S)	RR-C (R-C)	RR-I (R-I)
丸み面取り形状 Radius size of crest	Rn ≥ 山頂R Crest Radius 	Rn ≥ 0.108P 	Rn ≥ 0.072P
規格 Standard	不完全山は平行部山頂R以上の丸みを原則とします。 Imperfect thread will have larger radius than regular threads	不完全山は0.108P以上の丸みを原則とします。 Imperfect thread will have 0.108P & over radius	不完全山は0.072P以上の丸みを原則とします。 Imperfect thread will have 0.072P & over radius
用途 Use	JIS規格、強度区分8.8以上のおねじ。② MIL-8879 (UNJ) おねじ等 Male thread with JIS standard strength group 8.8 & over. ② male thread with MIL-8879 (UNJ).	旧JIS規格にて疲労・衝撃等に対する強度が必要なおねじ。③ IFI (UNR) おねじ等 Male thread require strength against fatigue, impact by old JIS standard. ③ male thread with IFI (UNR).	ダイスの端面欠け防止 Avoid corner chipping.

備考① 「RR」は、両面、「R」は片面(原則的には表示面側)に丸み面取り加工を行います。

備考② JIS規格強度区分8.8以上のおねじは不完全ねじ部の谷底の丸み0.125P以上が必要です。よって、R-C以下の丸み面取りでは規格を満たせずRR-S(R-S)面取りが必要となります。

備考③ 旧JIS規格では不完全ねじ部の丸み0.1P以上が必要となります。(RR-C以上)

① Radius Run-Out are applied on both side on RR, single side for R.

② JIS strength 8.8 & over need 0.125P on root radius.

This R-C & less radius is not enough, will need RR-S (R-S)

③ with old JIS need radius 1.0 & over (over RR-C)

表面処理／特殊材種 SURFACE TREATMENT／SPECIAL MATERIAL

表面処理

Surface Treatment

- ガンマー処理(GM処理)
- 窒化処理(通常窒化)
- XBT処理
- SQT処理
- 他特殊処理
- Gammer Treatment (GM Treatment)
- Nitride Treatment (Nitride)
- XBT Treatment
- SQT Treatment
- Other Special Treatments

ショットピーニング処理の一種です。ダイスの耐久アップが期待出来ます。
(注) 転造ねじの面粗さは悪くなる傾向があります。

転造ダイスにおいて、最も汎用的な表面処理です。主に耐摩耗性を向上させます。ねじ転造、スプライン転造など万能タイプ。

表面硬度が高く(1350HV) 耐摩耗、耐欠損、潤滑性が向上。

従来窒化よりも耐摩耗、耐欠損、潤滑性が向上。

ホモ処理、特殊表面処理 など

A kind of shot Peening Treatment can expect dies tool durability
(Surface Rolled thread may be little rough)

Very popular treatment on rolling dies for thread rolling spline rolling, etc

Increase surface hardness (1350) wear resistance chip-resistance

better lubrication

SQT treatment provides greater abrasion resistance, chipping resistance and

lubricity versus conventional nitriding treatment.

Steam oxide treatment Special surface treatment

標準材質

Regular Material

- SKD 標準ダイス鋼
- ハイトン®
- 超ハイトン®
- ステンレスSUS
- SKH 標準ハイス鋼
- General use
- High tension®
- Extra high tension®
- Stainless SUS
- SKH

14HRC以下の鉄鋼材料、非鉄材料用

15HRC以上31HRC以下の材料用

32HRC以上の材料、加工硬化性の高い材料用

ステンレス鋼用

25HRC以上40HRC以下の材料用

For Material of less than 14HRC

For Material of 15HRC ~ 31HRC

For Material of over 31HRC, Material with work-hardened properties

For Stainless steels

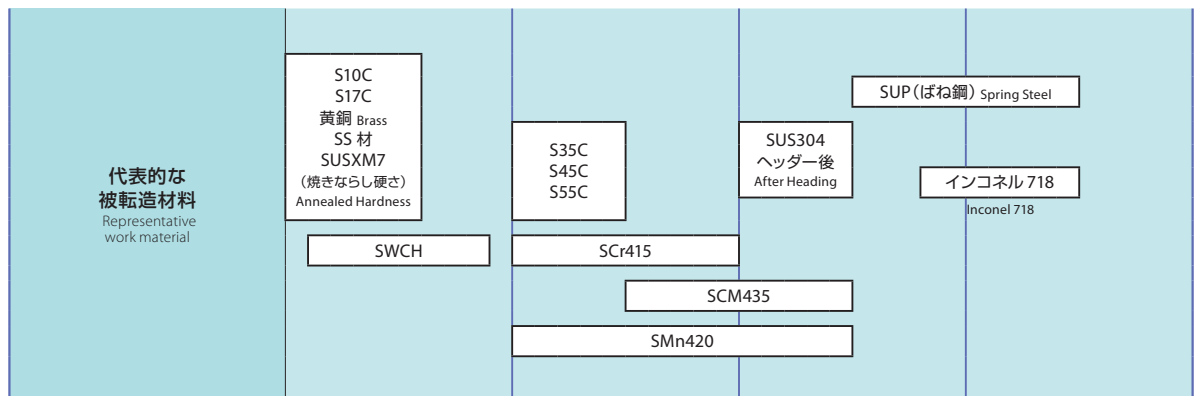
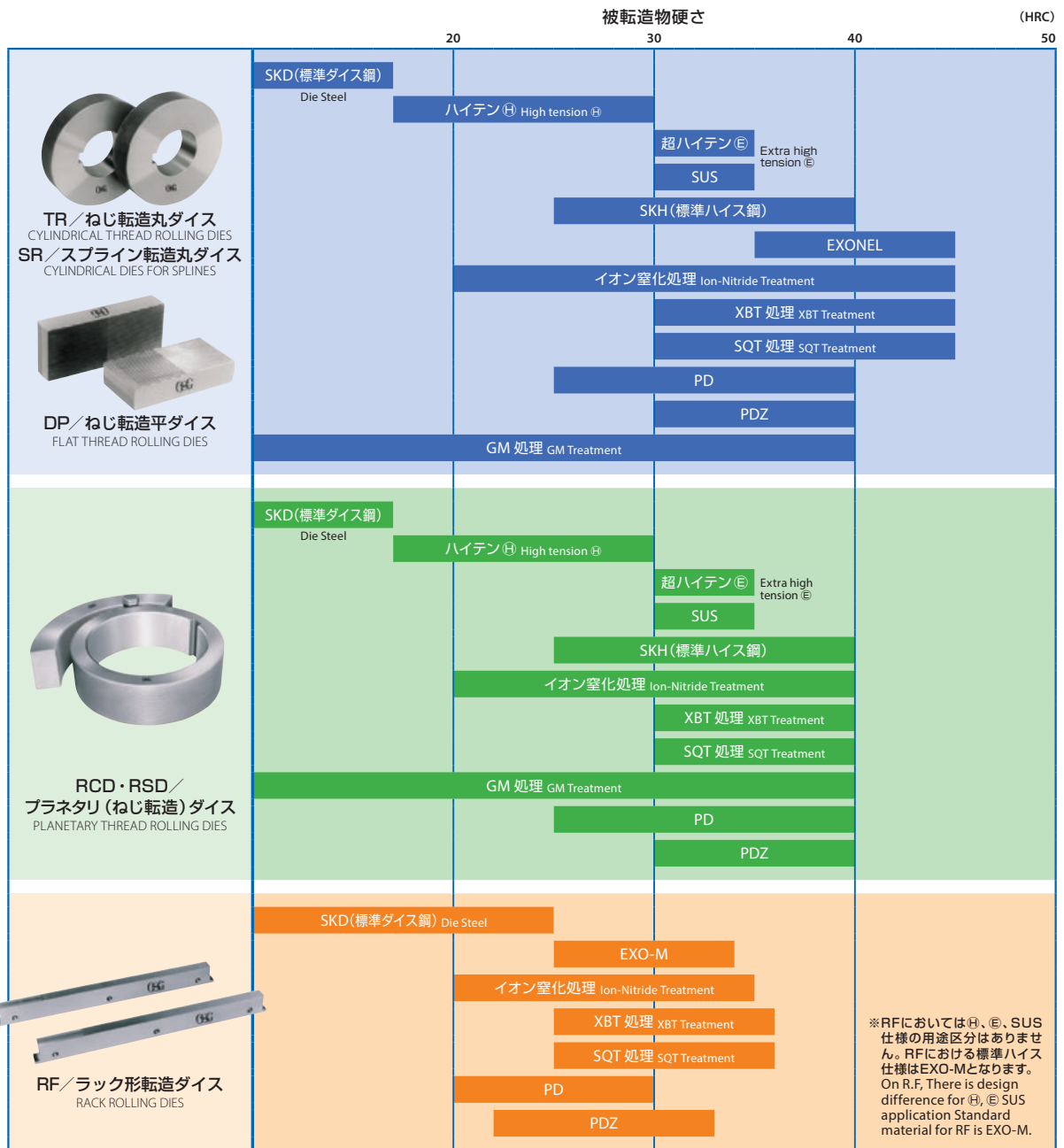
For Material of 25HRC ~ 40HRC

特殊材種

Special Material

- PD 従来のダイス鋼よりも高い耐摩耗性を実現
- PDZ ハイス鋼と同等の硬さでハイスより安い価格帯を実現
- PD Has better wear-resistance than regular die steel
- PDZ Equivalent hardness as high speed steel & better price

転造ダイス仕様選定マップ THREAD ROLLING DIE SPECIFICATION GUIDE



転造素材径表 RECOMMENDED BLANK DIAMETER

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

■メートル並目ねじ (H/6)

Metric Coarse screw threads (H/6)

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread Size	等級 tolerance class		
	4h級(前JIS1級) 4h class(previous JIS class1)	6g級(前JIS2級) 6g class(previous JIS class2)	8g級(前JIS3級) 8g class(previous JIS class3)
M2 × 0.4	1.73 - 1.71	1.7 - 1.67	1.68 - 1.63
2.3 × 0.4	2.03 - 2.01	2 - 1.97	1.98 - 1.93
2.6 × 0.45	2.29 - 2.27	2.27 - 2.23	2.24 - 2.19
3 × 0.5	2.66 - 2.64	2.63 - 2.6	2.61 - 2.55
3.5 × 0.6	3.1 - 3.08	3.07 - 3.02	3.04 - 2.97
4 × 0.7	3.54 - 3.51	3.5 - 3.45	3.47 - 3.4
4.5 × 0.75	4.01 - 3.98	3.97 - 3.92	3.94 - 3.86
5 × 0.8	4.47 - 4.44	4.43 - 4.38	4.4 - 4.33
6 × 1	5.34 - 5.31	5.3 - 5.24	5.26 - 5.17
7 × 1	6.34 - 6.31	6.3 - 6.24	6.26 - 6.17
8 × 1.25	7.18 - 7.14	7.14 - 7.08	7.1 - 7.01
9 × 1.25	8.18 - 8.14	8.13 - 8.08	8.1 - 8
10 × 1.5	9.03 - 8.99	8.97 - 8.9	8.93 - 8.82
11 × 1.5	10.02 - 9.98	9.97 - 9.9	9.93 - 9.82
12 × 1.75	10.86 - 10.82	10.8 - 10.73	10.76 - 10.64
14 × 2	12.7 - 12.65	12.64 - 12.56	12.59 - 12.47
16 × 2	14.7 - 14.65	14.63 - 14.55	14.59 - 14.46
18 × 2.5	16.38 - 16.33	16.32 - 16.23	16.27 - 16.14
20 × 2.5	18.38 - 18.33	18.31 - 18.23	18.27 - 18.13
22 × 2.5	20.38 - 20.33	20.31 - 20.22	20.26 - 20.13
24 × 3	22.07 - 22.01	21.98 - 21.88	21.92 - 21.76
27 × 3	25.06 - 25	24.97 - 24.87	24.92 - 24.76
30 × 3.5	27.75 - 27.68	27.65 - 27.55	27.59 - 27.42
33 × 3.5	30.74 - 30.68	30.65 - 30.54	30.59 - 30.42
36 × 4	33.43 - 33.37	33.33 - 33.21	33.26 - 33.08
39 × 4	36.43 - 36.36	36.32 - 36.21	36.26 - 36.08
42 × 4.5	39.11 - 39.04	39 - 38.88	38.93 - 38.74
45 × 4.5	42.11 - 42.04	42 - 41.88	41.93 - 41.74

■メートル細目ねじ (H/6)

Metric Fine screw threads (H/6)

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread Size	等級 tolerance class		
	4h級(前JIS1級) 4h class(previous JIS class1)	6g級(前JIS2級) 6g class(previous JIS class2)	8g級(前JIS3級) 8g class(previous JIS class3)
M4 × 0.5	3.66 - 3.63	3.63 - 3.59	3.61 - 3.54
4.5 × 0.5	4.16 - 4.13	4.13 - 4.09	4.1 - 4.04
5 × 0.5	4.66 - 4.63	4.63 - 4.59	4.6 - 4.54
6 × 0.75	5.5 - 5.47	5.46 - 5.41	5.43 - 5.36
7 × 0.75	6.5 - 6.47	6.46 - 6.41	6.43 - 6.35
8 × 1	7.33 - 7.3	7.29 - 7.24	7.26 - 7.17
9 × 1	8.33 - 8.3	8.29 - 8.24	8.26 - 8.17
10 × 1.25	9.18 - 9.14	9.13 - 9.07	9.1 - 9
10 × 1	9.33 - 9.3	9.29 - 9.23	9.26 - 9.17
12 × 1.5	11.01 - 10.97	10.96 - 10.89	10.92 - 10.81
12 × 1.25	11.17 - 11.13	11.12 - 11.06	11.08 - 10.98
14 × 1.5	13.01 - 12.97	12.96 - 12.89	12.92 - 12.81
16 × 1.5	15.01 - 14.97	14.96 - 14.89	14.91 - 14.8
18 × 2	16.7 - 16.65	16.63 - 16.55	16.59 - 16.46
18 × 1.5	17.01 - 16.96	16.96 - 16.89	16.91 - 16.8
20 × 2	18.7 - 18.65	18.63 - 18.55	18.58 - 18.46
20 × 1.5	19 - 18.95	18.95 - 18.88	18.91 - 18.8
22 × 1.5	21 - 20.95	20.95 - 20.88	20.91 - 20.8
24 × 1.5	23 - 22.95	22.95 - 22.87	22.9 - 22.79
26 × 1.5	25 - 24.95	24.95 - 24.87	24.9 - 24.79
27 × 1.5	26 - 25.95	25.95 - 25.87	25.9 - 25.78
28 × 1.5	27 - 26.95	26.95 - 26.87	26.9 - 26.78
30 × 1.5	29 - 28.95	28.95 - 28.87	28.9 - 28.78
32 × 1.5	31 - 30.95	30.94 - 30.87	30.9 - 30.78
33 × 1.5	32 - 31.95	31.94 - 31.87	31.9 - 31.78
35 × 1.5	34 - 33.95	33.94 - 33.87	33.9 - 33.78
36 × 1.5	35 - 34.95	34.94 - 34.87	34.9 - 34.78

■ユニファイ並目ねじ

Unified Coarse screw threads

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread Size	等級 tolerance class		
	3A	2A	1A
No. 1 - 64UNC	1.59 - 1.57	1.57 - 1.54	-
No. 2 - 56	1.89 - 1.87	1.86 - 1.84	-
No. 3 - 48	2.17 - 2.15	2.14 - 2.11	-
No. 4 - 40	2.42 - 2.4	2.4 - 2.36	-
No. 5 - 40	2.75 - 2.73	2.72 - 2.69	-
No. 6 - 32	2.98 - 2.95	2.95 - 2.91	-
No. 8 - 32	3.64 - 3.61	3.6 - 3.57	-
No.10 - 24	4.12 - 4.09	4.09 - 4.05	-
No.12 - 24	4.78 - 4.75	4.75 - 4.7	-
1/4 - 20	5.53 - 5.5	5.5 - 5.45	5.47 - 5.4
5/16 - 18	7.03 - 6.99	6.98 - 6.93	6.96 - 6.88
3/8 - 16	8.5 - 8.46	8.45 - 8.4	8.43 - 8.34
7/16 - 14	9.94 - 9.9	9.89 - 9.83	9.86 - 9.77
1/2 - 13	11.44 - 11.39	11.39 - 11.32	11.35 - 11.26
9/16 - 12	12.92 - 12.87	12.87 - 12.8	12.83 - 12.73
5/8 - 11	14.39 - 14.34	14.33 - 14.26	14.3 - 14.19
3/4 - 10	17.41 - 17.35	17.34 - 17.27	17.31 - 17.2
7/8 - 9	20.4 - 20.34	20.34 - 20.26	20.3 - 20.17
1 - 8	23.35 - 23.29	23.28 - 23.2	23.24 - 23.11
1 1/8 - 7	26.24 - 26.17	26.16 - 26.07	26.12 - 25.98
1 1/4 - 7	29.41 - 29.34	29.33 - 29.24	29.28 - 29.14
1 3/8 - 6	32.2 - 32.13	32.12 - 32.02	32.07 - 31.91

■ユニファイ細目ねじ

Unified Fine screw threads

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread Size	等級 tolerance class		
	3A	2A	1A
No. 2 - 64UNF	1.92 - 1.9	1.9 - 1.87	-
No. 3 - 56	2.21 - 2.19	2.19 - 2.16	-
No. 4 - 48	2.49 - 2.47	2.46 - 2.43	-
No. 5 - 44	2.79 - 2.76	2.76 - 2.73	-
No. 6 - 40	3.08 - 3.06	3.05 - 3.02	-
No. 8 - 36	3.69 - 3.67	3.66 - 3.63	-
No.10 - 32	4.29 - 4.26	4.26 - 4.22	-
No.12 - 28	4.88 - 4.85	4.84 - 4.8	-
1/4 - 28	5.75 - 5.72	5.72 - 5.68	5.7 - 5.63
5/16 - 24	7.24 - 7.21	7.2 - 7.16	7.18 - 7.11
3/8 - 24	8.83 - 8.79	8.79 - 8.74	8.76 - 8.69
1/2 - 20	10.28 - 10.24	10.23 - 10.18	10.21 - 10.13
5/8 - 18	11.86 - 11.82	11.82 - 11.76	11.79 - 11.71
3/4 - 16	13.36 - 13.32	13.31 - 13.25	13.28 - 13.19
1 1/8 - 12	14.94 - 14.9	14.89 - 14.83	14.86 - 14.77
1 1/4 - 12	18 - 17.96	17.95 - 17.89	17.92 - 17.82
1 3/8 - 12	21.03 - 20.98	20.98 - 20.91	20.94 - 20.84
2 - 12	24.01 - 23.96	23.95 - 23.87	23.91 - 23.8
2 1/8 - 12	27.19 - 27.13	27.12 - 27.05	27.08 - 26.97
2 1/4 - 12	30.36 - 30.3	30.29 - 30.21	30.25 - 30.14
2 3/8 - 12	33.53 - 33.47	33.46 - 33.38	33.42 - 33.3
2 1/2 - 12	36.7 - 36.64	36.63 - 36.55	36.59 - 36.47

■ウィットねじ 前JIS精度によります

Whitworth screw threads(acc. to previous JIS)

(単位: mm)
(Unit: mm)

ねじの呼び Thread Size	等級 tolerance class			
	2級 class2	3級 class3	4級 class4	
W 3/16 - 24	4.08 - 4.05	4.06 - 4.02	4.04 - 3.97	
1/4 - 20	5.51 - 5.46	5.49 - 5.42	5.47 - 5.38	
5/16 - 18	7.01 - 6.95	6.99 - 6.91	6.97 - 6.87	
3/8 - 16	8.48 - 8.41	8.46 - 8.37	8.44 - 8.33	
7/16 - 14	9.92 - 9.85	9.9 - 9.81	9.87 - 9.76	
1/2 - 12	11.31 - 11.24	11.29 - 11.19	11.27 - 11.15	
5/8 - 12	12.89 - 12.82	12.87 - 12.77	12.85 - 12.73	
3/4 - 11	14.36 - 14.29	14.34 - 14.24	14.31 - 14.18	
7/8 - 10	17.38 - 17.3	17.36 - 17.25	17.33 - 17.19	
2 - 8	20.38 - 20.29	20.34 - 20.23	20.32 - 20.18	
2 1/8 - 8	23.32 - 23.23	23.29 - 23.17	23.26 - 23.11	

■管用ねじ

Pipe threads

(単位: mm)
(Unit: mm)

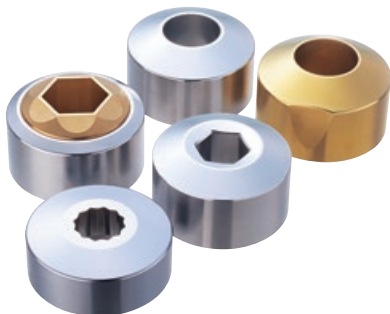
ねじの呼び Thread Size	PF		PS	PT
	A級 classA	B級 classB		
1/8 - 28	9.1 - 9.05	9.05 - 8.94	9 - 8.92	3.97
1/4 - 19	12.25 - 12.19	12.19 - 12.07	12.11 - 12.01	6.01
3/8 - 19	15.76 - 15.69	15.69 - 15.57	15.61 - 15.51	6.35
1/2 - 14	19.74 - 19.67	19.67 - 19.53	19.55 - 19.43	8.16
3/4 - 14	25.22 - 25.15	25.15 - 25.01	25.03 - 24.9	9.53
1 - 11	31.7 - 31.61	31.61 - 31.43	31.47 - 31.34	10.39
				31.79 - 31.64

トリミングダイス TRIMMING DIES

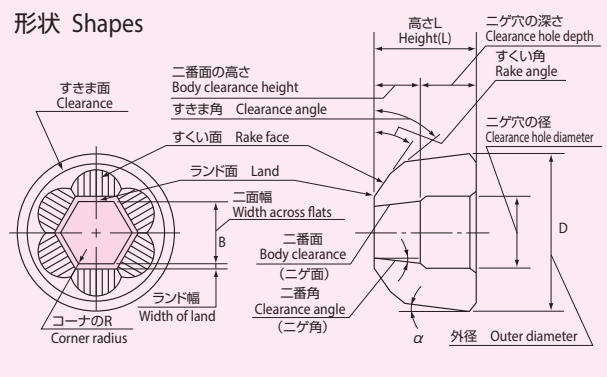
トリミングダイス

TRIMMING DIES

TMD



形状 Shapes



トリミングダイスはトリマーと呼ぶ機械に取り付け、ボルトの頭部を角形に打抜く工具です。衝撃に耐え、切れ味を維持するため、OSGでは良質のモリブデン系高速度鋼を採用し、独自の冷間圧入方式と熱処理を施してあります。標準品は吉原機の型を採用しています。またコーティング処理品も多くの膜種をご用意しております。

Trimming dies are precision tools mounted on trimmer machines to punch bolt heads into square shapes. To ensure durability and maintain sharp cutting edges under impact, OSG manufactures these dies using premium molybdenum-based high-speed steel, combined with its proprietary cold press-fit method and advanced heat treatment. Standard products are designed for Yoshihara-type machines (Type I), and a wide range of coated options is also available.

■ダイスとボルトの関係表 Relation between dies and bolts

加工されるボルトの二面幅 Width across flats of bolts			ねじの呼び Nominal diameter of screw thread								B		ダイスの呼びの製作範囲 Available die range											
標準 寸法 Basic dimension	許容差 Tolerance		JIS並形Mねじ JIS Metric thread (Regular)		JIS小形Mねじ JIS Metric thread (Small)		JISWねじ JIS Whitworth thread		SAE 1-7/16 UN SAE Unified thread	基準 寸法 Basic dimension	許容差 Tolerance	I 形 Type I					II 形 Type II							
	A 級 A	B・C級 B・C	新 New	前 Previous	新 New	前 Previous	小ねじ Screws	ボルト Bolts				1	2	3	4	5	6	1	2	3	4	5		
5.5	0 -0.18	— -0.30	M3	M3						5.3	+0.048													
6	0 -0.18	— -0.30	M3.5	M3.5						5.8	+0.048													
7	0 -0.22	— -0.36	M4	M4						6.8	+0.058													
8	0 -0.22	— -0.36	M4.5 M5	M4.5 M5						7.8	+0.058													
10	0 -0.22	— -0.36	M6	M6			W ¹ / ₄			9.8	+0.058													
11	0 -0.27	— -0.43	M7							10.75	+0.07													
11.11	0 -0.23	—							1/4	10.88	+0.07													
12	0 -0.27	— -0.43			M8	M8	W ⁵ / ₁₆			11.75	+0.07													
12.7	0 -0.27	—							5/16	12.43	+0.07													
13	0 -0.27	— -0.43	M8							12.75	+0.07													
14	0 -0.27	— -0.43		M8	M10	M10	W ³ / ₈			13.75	+0.07													
14.28	0 -0.28	—							3/8	14	+0.07													
15.87	0 -0.32	—							7/16	15.55	+0.07													
17	0 -0.27	— -0.43	M10		M12	M12	W ¹ / ₂	W ³ / ₈		16.75	+0.07													
19	0 -0.25	—					W ¹ / ₂			18.75	+0.084													
19	0 -0.33	— -0.52	M12		M14					18.67	+0.084													
19.05	0 -0.35	—							1/2	18.7	+0.084													
20.63	0 -0.36	—							9/16	20.27	+0.084													
21	0 -0.33	— -0.84		M12		M14		W ¹ / ₂		20.67	+0.084													
22	0 -0.33	— -0.84	M14		M16					21.67	+0.084													
23	0 -0.33	— -0.84		M14	M16					22.67	+0.084													
23.81	0 -0.39	—							5/8	23.42	+0.084													
24	0 -0.33	— -0.84	M16		M18					23.67	+0.084													
26	0 -0.33	— -0.84		M16	M18		W ⁵ / ₈			25.67	+0.084													
27	0 -0.33	— -0.84	M18		M20					26.67	+0.084													
28.57	0 -0.63	—							3/4	27.94	+0.084													
29	0 -0.33	— -0.84		M18		M20				28.67	+0.084													
30	0 -0.33	— -0.84	M20		M22					29.67	+0.084													
32	0 -0.39	— -1.0	M22	M20	M24	M22	W ³ / ₄			31.61	+0.1													
33.34	0 -0.70	—							7/8	32.64	+0.1													
35	0 -0.62	— -1.0		M22	M27	M24	W ⁷ / ₈			34.6	+0.1													
36	0 -0.62	— -1.0	M24							35.6	+0.1													

■形状表 Specifications

I 形 (ストレート形) Type I (Straight type)				II 形 (テーパ形) Type II (Taper type)			
No.	D	L	こう配 α Taper	No.	D	L	こう配 α Taper
1	30	19	0°	1	30	16	1°
2	35	23	0°	2	36	16	1°
3	42	23	0°	3	45	20	1°
4	45	28	0°	4	60	30	1°
5	60	40	0°	5	70	30	1°
6	70	50	0°				

■トリミングダイスのご注文について
When ordering trimming dies

- トリマーのメーカー型種…………… I 形 No.3
- ダイスの形状と表示方法……………

ボルトの二面幅と許容差
外径×高さ
D L } 42×23×17 ±0.2
ダイスの二面幅と許容差
42×23×B16.75 ±0.07

(ダイスの二面幅で示す場合は、その寸法の前にBを記入して下さい)

- 加工するボルトの材質と硬さ…………… S45C 15HRC
- ダイスの二番角
(なるべくOSG標準型、異型がご明示)…………… 2°
- その他必要ご指示…………… 外径テーパ付き

- Trimmer Manufacturer Model: Type I, No. 3
- Die Shape and Indication Method:
Outer Diameter D × Height L
Width across flats of bolts and tolerances
eg. 42×23×17 ±0.2
Width across flats of dies and tolerances
eg. 42×23×B16.75 ±0.07
(When indicating by die width across flats, also specify the relative dimension)
- Material and Hardness of Bolt to Be Processed: S45C, 15 HRC
- Clearance Angle of Die
(preferably OSG standard type; specify if non-standard): 2°
- Other Required Instructions: Outer diameter with taper



各種製品

OTHER PRODUCTS

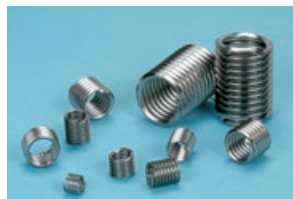
	PAGE
タンダレス・インサート NON-TANG TYPE INSERT	1015 ~ 1017
E-サート(ネジインサート) E-SERT (THREAD INSERT)	1018
エンザート ENSAT	1019 ~ 1022
ブローバッククリーナー BLOVAC CLEANER	1023
ブローバックドラム BLOVAC DRUM	1024
サイレントクリーナー SILENT-CLEANER	1025
ワンダーガン WONDER-GUN	1026
エグザイアー ガン&チューブ EXAIR AIR GUN & TUBE	1027
悠遊フィルター SFシリーズ YUYU FILTER SF SERIES	1027-1 WEB
タッピングオイル TAPPING OIL	1028
OSG-WIKUS バンドソー OSG-WIKUS BANDSAW	1029 ~ 1034
LHスティックス LHSTIX	1035
OSG BITS	1036
D-Bar / E-Roll	1037 ~ 1039
Select-Roller / A-Bar	1040
グライディングセンタ用 電着ダイヤモンドツール ELECTROPLATED DIAMOND TOOLS FOR CERAMICS	1041, 1042
OZTツールプリセッタ OZT TOOL PRESETTER	1043, 1044
OSG-HAIMER	1045, 1046



- 本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合もございます。
- 予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。
- The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.
- Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.



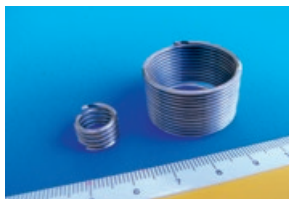
■タンダレス・インサート Non-tang type insert



フリー Free



リン青銅 Phosphor Bronze



小径・大径 Small-Large Dia.



ロック Lock

メトリックサイズ Metric sizes

呼び径 Thread Size	レンジ Range	ステンレス(SUS304相当) 304 Stainless Steel		リン 青銅 Phosphor Bronze
		フリー Free	ロック Lock	
M 2 - 0.4	1 D	9201025		
	1.5 D	9201026		
	2 D	9201027		
M 2.5 - 0.45	1 D	9201001	9201101	
	1.5 D	9201002	9201102	
	2 D	9201003	9201103	
M 2.6 - 0.45	1 D	9201028		
	1.5 D	9201029		
	2 D	9201030		
M 3 - 0.5	1 D	9201004	9201104	9201054
	1.5 D	9201005	9201105	9201055
	2 D	9201006	9201106	9201056
	2.5 D	9812006		
	3 D	9812007		
M 4 - 0.7	1 D	9201007	9201107	9201057
	1.5 D	9201008	9201108	9201058
	2 D	9201009	9201109	9201059
	2.5 D	9812008		
	3 D	9812009		
M 5 - 0.8	1 D	9201010	9201110	9201060
	1.5 D	9201011	9201111	9201061
	2 D	9201012	9201112	9201062
	2.5 D	9811293		
	3 D	9812010		
M 6 - 1.0	1 D	9201013	9201113	9201063
	1.5 D	9201014	9201114	9201064
	2 D	9201015	9201115	9201065
	2.5 D	9812011		
	3 D	9812012		
M 8 - 1.25	1 D	9201016	9201116	
	1.5 D	9201017	9201117	
	2 D	9201018	9201118	
M10 - 1.5	1 D	9201019	9201119	
	1.5 D	9201020	9201120	
	2 D	9201021	9201121	
M12 - 1.75	1 D	9201022	9201122	
	1.5 D	9201023	9201123	
	2 D	9201024	9201124	
M16 - 1.5	1 D	9811287		
M16 - 2.0	1 D	9811284		
	1.5 D	9811285		
	2 D	9811286		
M20 - 1.5	1 D	9811290		
M20 - 2.5	1 D	9812013		
	1.5 D	9811288		
	2 D	9811289		
M22 - 1.5	1 D	9811291		
M24 - 1.5	1 D	9811292		

ユニファイサイズ ANSI sizes

呼び径 Thread Size	レンジ Range	ステンレス(SUS304相当) 304 Stainless Steel	
		フリー Free	ロック Lock
U 2 - 56	1 D	9201151	9201201
	1.5 D	9201152	9201202
	2 D	9201153	9201203
U 4 - 40	1 D	9201154	9201204
	1.5 D	9201155	9201205
	2 D	9201156	9201206
U 6 - 32	1 D	9201157	9201207
	1.5 D	9201158	9201208
	2 D	9201159	9201209
U 8 - 32	1 D	9201160	9201210
	1.5 D	9201161	9201211
	2 D	9201162	9201212
U10 - 24	1 D	9201163	9201213
	1.5 D	9201164	9201214
	2 D	9201165	9201215
U10 - 32	1 D	9201241	9201271
	1.5 D	9201242	9201272
	2 D	9201243	9201273
U1/ 4 - 20	1 D	9201166	9201216
	1.5 D	9201167	9201217
	2 D	9201168	9201218
U1/ 4 - 28	1 D	9201244	9201274
	1.5 D	9201245	9201275
	2 D	9201246	9201276
U5/16 - 18	1 D	9201169	9201219
	1.5 D	9201170	9201220
	2 D	9201171	9201221
U5/16 - 24	1 D	9201247	9201277
	1.5 D	9201248	9201278
	2 D	9201249	9201279
U3/ 8 - 16	1 D	9201172	9201222
	1.5 D	9201173	9201223
	2 D	9201174	9201224
U3/ 8 - 24	1 D	9201250	9201280
	1.5 D	9201251	9201281
	2 D	9201252	9201282

サイズ Size	挿入工具 Insert Tool			
	フリー Free		ロック Lock	
	型式 Product Number	ツールNo. EDP No.	型式 Product Number	ツールNo. EDP No.
M 2	2CT10-M2F	9201309	—	—
M 2.5	2CT10-M2.5F	9201301	2KPHM-2.5 (手動プリワインダー工具)	9201311
M 2.6	2CT10-M2.6F	9201310	—	—
M 3	2CT10-M3F	9201302	2KPHM-3 (手動プリワインダー工具)	9201312
M 4	2CT10-M4F	9201303	2KPHM-4 (手動プリワインダー工具)	9201313
M 5	2CT10-M5F	9201304	2CT10-M5L	9201314
M 6	2CT10-M6F	9201305	2CT10-M6L	9201315
M 8	2CT10-M8F	9201306	2CT10-M8L	9201316
M 10	2CT10-M10	9201307	2CT10-M10	9201307
M 12	2CT10-M12	9201308	2CT10-M12	9201308

サイズ Size	抜取工具 Extract tool			
	フリー Free		ロック Lock	
	型式 Product Number	ツールNo. EDP No.	型式 Product Number	ツールNo. EDP No.
M 2	2CT30-M2F	9201359	—	—
M 2.5	2CT30-M2.5F	9201351	2CT30-M2.5L	9201371
M 2.6	2CT30-M2.6F	9201360	—	—
M 3	2CT30-M3F	9201352	2CT30-M3L	9201372
M 4	2CT30-M4F	9201353	2CT30-M4L	9201373
M 5	2CT30-M5F	9201354	2CT30-M5L	9201374
M 6	2CT30-M6F	9201355	2CT30-M6L	9201375
M 8	2CT30-M8F	9201356	2CT30-M8L	9201376
M 10	2CT30-M10	9201357	2CT30-M10	9201357
M 12	2CT30-M12	9201358	2CT30-M12	9201358

※リン青銅の工具は、SUSと共用となります。
※M16以上の工具は、別途お問い合わせ下さい。
※プリワインダー式は、手動専用となります。

※ The same insert and extract tools are used for both the phosphor bronze and stainless steel non-tang type inserts.
※ For M16 or larger tools, please contact us.
※ For pre-winder tools, only hand-operated types are available.

サイズ Size	挿入工具 Insert Tool		抜取工具 Extract tool	
	フリー・ロック 共用 Free・Lock		フリー・ロック 共用 Free・Lock	
	型式 Product Number	ツールNo. EDP No.	型式 Product Number	ツールNo. EDP No.
U 2 -56	2KHEC-02	9201321	2KRTC-02	9201381
U 4 -40	2KHEC-04	9201322	2KRTC-04	9201382
U 6 -32	2KHEC-06	9201323	2KRTC-06	9201383
U 8 -32	2KHEC-2	9201324	2KRTC-2	9201384
U 10 -24	2KHEC-3	9201325	2KRTC-3	9201385
U 1/4 -20	2KHEC-4	9201328	2KRTC-4	9201386
U 5/16 -18	2KPHC-5 (※プリワインダー式)	9201337	2KRTC-5	9201387
U 3/8 -16	2KPHC-6 (※プリワインダー式)	9201338	2KRTC-6	9201388
U 10 -32	2KPHF-3 (※プリワインダー式)	9201339	2KRTF-3	9201389
U 1/4 -28	2KPHF-4 (※プリワインダー式)	9201340	2KRTF-4	9201390
U 5/16 -24	2KPHF-5 (※プリワインダー式)	9201341	2KRTF-5	9201391
U 3/8 -24	2KPHF-6 (※プリワインダー式)	9201342	2KRTF-6	9201392

※プリワインダー式は、手動専用となります。
※電動非対応となります。(手動専用)

※ For pre-winder tools, only hand-operated types are available.
※ Power tools are not available. (hand-operated types only)



マンドルタイプ(電動対応)



ユニファイ抜取(電動非対応)



プリワインダー式



NEW

タングレス専用 ブラシレス® 電動ドライバー

ACI-030

(手動挿入/抜取工具、電動プリウインダーツール対応)



専用電源 T-45BL

ACI-100

(手動挿入/抜取工具のみ対応)



専用電源 T-70BL

ブラシレス®ドライバーの特徴

- 地球に優しいブラシレスモーター採用
ブラシレスモーター採用によりカーボン粒子の排出がなく、電子部品や職場にクリーンな環境をご提供します。また漏電などの心配がありません。
- 安心・安全の低電圧DC 30V
どなたでも安心してお使いいただける低電圧設計でメンテナンスも可能です。
- ドライバーの発熱を大幅に削減
ドライバーの発熱が少なくドライバーの性能を損なう事はありません。
- 抜群の耐久性
消耗部品の摩耗によるドライバーの動作不良や故障を解消して、耐久性が大幅にUPしました。
- 国際規格認証
米国安全規格UL、欧州安全規格CE対応品です。
- ROHS対応品
EU特定有害物質使用禁止令

仕様

機種名		ACI-030	ACI-100
適合サイズ	メトリック	M2、M2.5、M2.6、M3、M4、M5、M6	M6、M8、M10、M12、M16
	ユニファイ	2-56 ~ 1/4-20	1/4-20
出力トルク範囲	N・m (kgf・cm)	0.1 ~ 0.7(1 ~ 7)	0.5 ~ 2.0(5 ~ 20)
無負荷回転速度 (r.p.m)±10%	HI (DC30V)	720	730
	LOW (DC20V)	480	490
付帯機能		自動反転装置	
付属品		専用電源T-45BL (HIOS社製) 1台	専用電源T-70BL (HIOS社製) 1台
		ドライバーコード1.5m (5P) 1本 電源コード1.8m 1本 トルク調整スプリング 取扱説明書、保証書	ドライバーコード1.5m (5P) 1本 電源コード1.8m 1本 取扱説明書、保証書

※ M6、1/4-20に関してはACI-030、ACI-100のどちらでも作業ができます。

※ ACI-030は回転速度HIのみでご使用下さい。

※ ACI-100は回転速度LOWのみでご使用下さい。

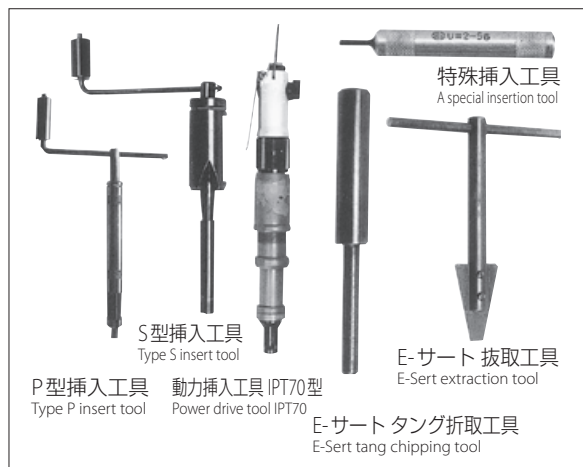


幅広いサイズ・長さを標準在庫として完備。掲載していないサイズ・長さにも特殊品対応可能です。当社営業所へお問い合わせください。

OSG stocks a wide range of sizes and lengths as standard items. Specifications not listed can be tailor-made to meet your needs. Contact your local OSG sales representative for details.

標準インサート
Standard Insertロックインサート
Lock Insert

■E-サート工具の種類 Types of E-Sert Tool



P型挿入工具 Type P insert tool

初心者でも容易に挿入できます。サイズ、ピッチ等による共用はできません。M2.5mm以上のサイズで、並目、細目用があります。又8mm未満のサイズは、標準インサート用とロック用とがあります。Even a beginner can do it. Cannot be share with different sizes or pitches. A coarse and fine pitches are available M2.5 and over Standard insert and Locking insert are available under 8mm.

S型挿入工具 Type S insert tool

S型挿入工具は6mm以上の並目ネジに使用します。Type S is for coarse pitches of 6mm and over.

動力挿入工具 Power drive tool

エアーモーター式で安定した機能を持ち、操作が簡単で初心者も容易に使用できます。使用範囲は下記の通りです。

A consistent performance with air drive motor and easy to use for beginners. Availabilities as follow.

	使用サイズ Size	適応ピッチ Pitch
IPT70型	M 3~M10	0.5 ~1.5
IPT75型	M12~M16	1.75 ~2.0
IPT75B型	M18~M24	2.0 ~3.0

※M12でもピッチが細目(1.5、1.25)ならIPT70型での使用が可能です。より安定した挿入を得る為に支持スタンドをおすすめします。(IPT70用)

※IPT70 can be used for M12 with fine pitch thread. A supporting stand is recommended for stable insertions.

特殊挿入工具 A special insertion tool

M2-0.4、M2.2-0.45、U*2-56の他、特殊形状の挿入工具も承ります。Special shape insert tools are available, ex. M2-0.4, M2.2-0.45, No.2-56, etc.

E-サート タング折取工具 E-Sert tang chipping tool

インサート挿入後、タングをノッチ部より折り取る工具です。サイズに適した工具をご使用ください。

E-サート 抜取工具 E-Sert extraction tool

挿入されたインサートをタップ穴から抜取る時に使用します。サイズに適した工具をご使用ください。

The tool to tip off the tang after the insertion. Please use proper tool for each size.

■E-サートはJIS1級めねじへの対応も可能

■E-サートはMS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

■E-Sert can be used for JIS 1 Class

■E-Sert can be used for MS standard (NASA, Military standard)

■E-サートサイズ表 E-Sert size list

ねじの種類 Thread type	ねじの呼び Thread size	タップ下穴径 Drill hole diameter	
		最大 Max	最小 Min
Metric coarse screw threads メートル並目ねじ	M 2.0 - 0.4	2.18	2.09
	M 2.2 - 0.45	2.39	2.30
	M 2.5 - 0.45	2.69	2.60
	M 2.6 - 0.45	2.79	2.70
	M 3 - 0.5	3.20	3.11
	M 3.5 - 0.6	3.75	3.64
	M 4 - 0.7	4.29	4.16
	M 5 - 0.8	5.33	5.18
	M 6 - 1.0	6.40	6.22
	M 7 - 1.0	7.40	7.22
	M 8 - 1.25	8.48	8.28
	M 10 - 1.5	10.56	10.33
	M 12 - 1.75	12.64	12.38
	M 14 - 2.0	14.73	14.44
	M 16 - 2.0	16.73	16.44
	M 18 - 2.5	18.89	18.55
	M 20 - 2.5	20.89	20.55
	M 22 - 2.5	22.89	22.55
	M 24 - 3.0	25.05	24.65
	M 27 - 3.0	28.05	27.65
	M 30 - 3.5	31.20	30.76
Metric fine pitch threads メートル細目ねじ	M 33 - 3.5	34.20	33.76
	M 36 - 4.0	37.34	36.87
	M 39 - 4.0	40.34	39.87
	M 42 - 4.5	43.50	42.98

※メートル細目ねじ、ユニファイねじ、ロックインサートも在庫しております。

※Metric fine pitch, Unified thread, Lock-insert also available from stock.

■品番例 Product number

L M 10 - 1.5 × 2D N S

呼び径 Size
ねじの呼び径
Thread size

ピッチ Pitch
ねじのピッチ
Thread pitch

材質 Material
S: ステンレス
P: リン青銅
P: Phosphorus bronze

ノッチ / 無記号: ノッチ無し
Notch No mark: without notch
N : ノッチあり
N : With notch

呼び長さ / D表示: 呼び径に対する呼び長さの表示 D: depth × O/D
L表示: 組立長さで表示 L: thread depth

ねじの種類 / Thread type
M: メートルねじ
U: ユニファイねじ
W: ユニファイねじ
PF: 管用平行ねじ
S: 内燃機関用スパークプラグ
SA: 航空ピストンエンジン用スパークプラグ
SA: Spark plug thread for Aerospace piston engine

インサートタイプ / 無記号: 標準タイプ
Type of Insert L: スクリューロックタイプ
T: タッピングタイプ
K: モールドタイプ
左: 左ねじ
⊕: 三脚用

No marking: standard type
L: Screw lock type
T: Tapping type
K: Mold type
Left: Left hand thread
for tripod

商品シリーズ エンザート ENSAT



ISO/TS 16949:2002認定工場
ケー・ケー・ヴィー・コーポレーション株式会社



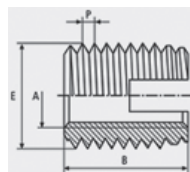
- エンザートは直タップではめねじ破壊が起こり易い樹脂やアルミ等に使用出来る作業性の良いインサートナットです。
- 割溝又は三つ穴形状の切刃を持ち、自身の刃で相手材を切るので前タップが必要ありません。
- エンザートでめねじ補強すれば、部品のアルミ化や樹脂化が可能になるので、軽量化に役立ちます。
- エンザートは内ねじに加わる力を一回り大きい外ねじで支えるため、直タップに比べて高い力に耐えることが出来ます。
- エンザートを使った補強は相手材固有のせん断強度、又は使用するボルトの機械的強さが限界となります。
- Ensat is a lineup of highly workable insert nuts that can be used for resin and aluminum materials, etc. whose internal threads are easily damaged when direct tapping is employed.
- Equipped with cutting edges (slots or three holes), these insert nuts are designed to cut the mating material, eliminating the need for preliminary tapping.
- By reinforcing internal threads with Ensat, parts can be manufactured using aluminum and resin, helping reduce weight.
- Ensat is designed to bear the force applied to the internal thread with the external thread (that is larger than the internal thread), and offers higher bearing force than direct tapping.
- Reinforcement using Ensat is limited by the shear strength of the mating material or the mechanical strength of bolts used.

302型 割溝タイプ 302 slot type

■特徴 Feature

- ・快削性のあるアルミ合金や可塑性の高い樹脂などに使用できます。
- ・切り刃である割り溝部分が長く、相手材によく食いつきます。
- ・下穴径を小さめに設定したり硬い相手材に挿入すると、先端の割溝部がずぼんで加工不良が発生します。
- ・ Applicable for free-cutting aluminum alloys and highly plastic resins, etc.
- ・ The long slots (cutting edges) ensure smooth cutting of the mating material.
- ・ When the borehole diameter is small or Ensat is inserted into hard mating materials, the slots at the tip may be bent inwards, resulting in machining defects.

材質 Material	材質品番【※】 Material product number
SUM22L 快削鋼 (相当) 三価クロメート	[112]
SUM22L 快削鋼 (相当) 六価クロメート	[160]
SUS430F ステンレス鋼 (相当) M16まで	[400]
SUS303 ステンレス鋼 (相当) M20まで	[500]
真鍮 M16まで	[800]



内ねじ : ISO6H
外ねじ : ワークスタンダード
公 差 : ISO2768-m

Internal thread : ISO6H
External thread : Works Standard
Tolerance : ISO 2768-m

品番 Product Number	内ねじ Internal thread	外ねじ External thread	長さ Length	参考下穴径 Reference borehole diameter (mm)	参考下穴径 Reference borehole diameter (mm)	ツール No. EDP No.					
型式 サイズ 材質	A	E	P	B	樹脂 Resin	軽金属 Light metal	材質 Material				
							112	160	400	500	800
302 000 025. 【※】	M 2.5	4.5	0.5	6	4.1 - 4.2	4.2 - 4.3		9820026		9821025	9821525
302 000 030. 【※】	M 3	5	0.5	6	4.6 - 4.7	4.7 - 4.8	9819030	9820031	9820530	9821030	9821530
302 000 035. 【※】	M 3.5	6	0.75	8	5.4 - 5.6	5.6 - 5.7		9820035	9820535	9821035	9821535
302 000 040. 【※】	M 4	6.5	0.75	8	5.9 - 6.1	6.1 - 6.2	9819040	9820042	9820540	9821040	9821540
302 000 050. 【※】	M 5	8	1	10	7.2 - 7.5	7.5 - 7.6	9819050	9820052	9820550	9821050	9821550
302 000 061. 【※】	M 6a	9	1	12	8.2 - 8.5	8.5 - 8.6	9819061	9820063	9820561	9821061	9821561
302 000 060. 【※】	M 6	10	1.5	14	8.8 - 9.2	9.2 - 9.4	9819060	9820061	9820560	9821060	9821560
302 000 080. 【※】	M 8	12	1.5	15	10.8 - 11.2	11.2 - 11.4	9819080	9820081	9820580	9821080	9821580
302 000 100. 【※】	M 10	14	1.5	18	12.8 - 13.2	13.2 - 13.4	9819100	9820100	9820600	9821100	9821600
302 000 120. 【※】	M 12	16	1.5	22	14.8 - 15.2	15.2 - 15.4	9819120	9820120	9820620	9821120	9821620
302 000 140. 【※】	M 14	18	1.5	24	16.8 - 17.2	17.2 - 17.4		9820140	9820640	9821140	9821640
302 000 160. 【※】	M 16	20	1.5	22	18.8 - 19.2	19.2 - 19.4		9820160	9820660	9821160	9821660
302 000 180. 【※】	M 18	22	1.5	24	20.8 - 21.2	21.2 - 21.4		9820180		9821180	
302 000 200. 【※】	M 20	26	1.5	27	24.8 - 25.2	25.2 - 25.4		9820200		9821200	
302 000 220. 【※】	M 22	26	1.5	30	24.8 - 25.2	25.2 - 25.4		9820220			
302 000 240. 【※】	M 24	30	1.5	30	28.8 - 29.2	29.2 - 29.4		9820240			
302 000 270. 【※】	M 27	34	1.5	30	32.8 - 33.2	33.2 - 33.4		9820270			
302 000 300. 【※】	M 30	36	1.5	40	34.8 - 35.2	35.2 - 35.4		9820300			

各タイプの使い分け Application by type

エンザートは樹脂、アルミ、木材に使用出来ますが、下の例のように相手材質によりタイプを使い分ける必要があります。

割溝タイプは高強度材料に使用したり、下穴径を小さめに設定すると、加工不良を起こす場合があります。

小外径タイプ(303,347/348型)は、内径同サイズの標準タイプ(302,307/308型)に比べ、外径が小さいため各種強度が低下します。

スペースに制約がある場合を除き、標準型をお勧めします。

Ensart can be used for resin, aluminum, and wood. Different types must be used depending on the mating materials, as shown in the examples below.

In the case of a slot type, machining defects may occur if Ensart is used with high-strength materials or if the diameter of the borehole is small.

For the small outer diameter type (303, 347/348), the outer diameter is smaller than that of the standard type (302, 307/308), whose inner diameter is the same. Thus, the small outer diameter type is weaker than the standard type.

The standard type is recommended unless space is limited.

エンザート型式 Ensart model	割溝タイプ 302型等	三つ穴タイプ 307/308型等
材料名 Material		
樹脂 PP	○	○
樹脂 POM	○	○
樹脂 PC	×	○
樹脂 FRP	×	○
樹脂 PVC	○	○
樹脂 PTFE	○	○
アルミ A5052S	○	○
アルミ A5083S	×	○
アルミ AC4C-T6	×	○
木材 合板	△ (309型○)	×

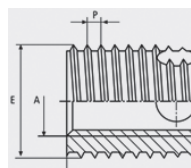
307/308型 三つ穴タイプ 307/308 three-hole type

特徴 Feature

- ・ 割溝型と違いエンザートがずばまることは無いので、硬軟どちらの相手材にも広く適しています。
- ・ 基本的には樹脂やアルミに使用しますが、タップを併用すると鉄や熱処理アルミに使える可能性があります。

- ・ The three-hole type is widely usable for both hard and soft mating materials because the shape is different from the slot type, whose slots at the tip may be bent inwards.
- ・ In principle, the three-hole type is used for resin and aluminum. In combination with tapping, the three-hole type may be used for steel and heat-treated aluminum.

材質 Material	材質品番【※】 Material product number
SUM22L 快削鋼 (相当) 三価クロメート	【112】
SUM22L 快削鋼 (相当) 六価クロメート	【160】
SUS430F ステンレス鋼 (相当)	【400】
SUS303 ステンレス鋼 (相当)	【500】



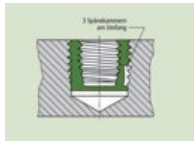
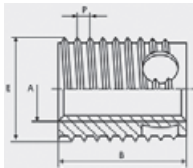
内ねじ：ISO6H
外ねじ：ワークスタンダード
公差：ISO2768-m

Internal thread : ISO6H
External thread : Works Standard
Tolerance : ISO 2768-m

品番 Product Number	内ねじ Internal thread	外ねじ External thread	長さ Length	参考下穴径 Reference borehole diameter (mm)	参考下穴径 Reference borehole diameter (mm)	ツール No. EDP No.			
型式 サイズ 材質	A	E P	B	樹脂 Resin	軽金属 Light metal	材質 Material			
						112	160	400	500
307 000 030. 【※】	M 3	5 0.6	4	4.6 - 4.7	4.7 - 4.8	9822330	9823530	9823030	9823530
308 000 030. 【※】			6			9823830	9824030	9824530	9825030
307 000 035. 【※】	M 3.5	6 0.8	5	5.5 - 5.6	5.6 - 5.7	—	9822535	—	—
308 000 035. 【※】			8			—	9824035	—	—
307 000 040. 【※】	M 4	6.5 0.8	6	6.0 - 6.1	6.1 - 6.2	9822340	9822540	9823040	9823540
308 000 040. 【※】			8			9823840	9824040	9824540	9825040
307 000 050. 【※】	M 5	8 1	7	7.4 - 7.6	7.5 - 7.7	9822350	9822550	9823050	9823550
308 000 050. 【※】			10			9823850	9824050	9824550	9825050
307 000 060. 【※】	M 6	10 1.25	8	9.3 - 9.5	9.4 - 9.6	9822360	9822560	9823060	9823560
308 000 060. 【※】			12			9823860	9824060	9824560	9825060
307 000 080. 【※】	M 8	12 1.5	9	11.1 - 11.3	11.2 - 11.5	9822380	9822580	9823080	9823580
308 000 080. 【※】			14			9823880	9824080	9824580	9825080
307 000 100. 【※】	M 10	14 1.5	10	13.1 - 13.3	13.2 - 13.5	9822400	9822600	9823100	9823600
308 000 100. 【※】			18			9823900	9824100	9824600	9825100
307 000 120. 【※】	M 12	16 1.75	12	15.0 - 15.2	15.1 - 15.4	9822420	9822620	9823120	9823620
308 000 120. 【※】			22			9823920	9824120	9824620	9825120
307 000 140. 【※】	M 14	18 2	14	17.0 - 17.2	17.1 - 17.4	—	9822640	9823140	9823640
308 000 140. 【※】			24			—	9824140	—	9825140
307 000 160. 【※】	M 16	20 2	14	19.0 - 19.2	19.1 - 19.4	—	9822660	—	9823650
308 000 160. 【※】			24			—	9824160	9824660	9825160

337/338型 チップフリータイプ 337/338 insert, free type**■特徴 Feature**

- ・三つ穴の切り刃が止まり穴になっているので、挿入時に出る切り粉を閉じ込めることができます。
 - ・挿入加工の食いつき時に僅かに切り粉が外に出ますが、大部分は止まり穴に収まるので切り粉の除去工程が不要です。
 - ・相手材が金属の場合、下穴径は最大下穴径でご使用下さい。
- ・ The cutting edges of the three holes serve as blind holes, containing chips that are generated in the insertion process.
- ・ In the insertion process, some chips are generated at the start of cutting. However, most of the chips are retained in the blind holes. This eliminates the need for removing chips.
- ・ When the mating material is a metal, select the largest borehole diameter.



材質 Material	材質品番【※】 Material product number
SUM22L 快削鋼(相当) 三価クロメート	[112]
SUM22L 快削鋼(相当) 六価クロメート	[160]
SUS430F ステンレス鋼(相当)	[400]
SUS303 ステンレス鋼(相当)	[500]
SUS316L ステンレス鋼(相当) M8まで	[504]

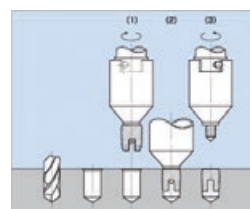
内ねじ : ISO6H
外ねじ : ワークススタンダード
公 差 : ISO2768-m

Internal thread : ISO6H
External thread : Works Standard
Tolerance : ISO 2768-m

品番 Product Number	内ねじ Internal thread	外ねじ External thread			長さ Length	参考下穴径 Reference borehole diameter (mm)	参考下穴径 Reference borehole diameter (mm)	ツール No. EDP No.				
		A	E	P				材質 Material				
型式 サイズ 材質					B	樹脂 Resin	軽金属 Light metal	112	160	400	500	504
337 000 030. 【※】	M3	5	0.6	4	4.6—4.7	4.8		9825830	9826030	9826530	9827030	—
338 000 030. 【※】								9827330	9827530	9828030	9828530	—
337 000 040. 【※】	M4	6.5	0.8	6	6.0—6.1	6.2		9825840	9826040	9826540	9827040	—
338 000 040. 【※】								9827340	9827540	9828040	9828540	—
337 000 050. 【※】	M5	8	1	7	7.4—7.6	7.7		9825850	9826050	9826550	9827050	—
338 000 050. 【※】								9827350	9827550	9828050	9828550	—
337 000 060. 【※】	M6	10	1.25	8	9.3—9.5	9.6		9825860	9826060	9826560	9827060	—
338 000 060. 【※】								9827360	9827560	9828060	9828560	—
337 000 080. 【※】	M8	12	1.5	9	11.1—11.3	11.5		9825880	9826080	9826580	9827080	—
338 000 080. 【※】								9827380	9827580	9828080	9828580	—
337 000 100. 【※】	M10	14	1.5	10	13.1—13.3	13.5		9825900	9826100	9826600	9827100	—
338 000 100. 【※】								9827400	9827600	9828100	9828600	—
337 000 120. 【※】	M12	16	1.75	12	15.0—15.2	15.4		9825920	9826120	9826620	9827120	—
338 000 120. 【※】								9827420	9827620	9828120	9828620	—
337 000 140. 【※】	M14	18	2	14	17.0—17.2	17.4		—	9826140	—	—	—
338 000 140. 【※】								—	9827640	—	—	—
337 000 160. 【※】	M16	20	2	14	19.0—19.2	19.4		—	9826160	—	9827160	—
338 000 160. 【※】								—	9827660	—	9828660	—

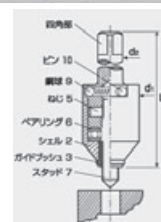
挿入工具 Insert tools

- 反転位置を機械側で設定できるタッパー又はボール盤を使用して下さい。
- 目測による反転では専用工具とワークの衝突を完全に防げないため、加工不良の原因となります。
- 専用工具の先端スタッドやベアリングを保護するためにも反転位置は事前に設定して下さい。
- Use a tapping machine or drilling machine that enables users to set a reversal position.
- Reversal based on eye measurement cannot completely prevent interference between a custom tool and a workpiece, resulting in a machining defect.
- Set the reversal position in advance to protect studs at the tip and bearings of custom tools.



1. 割溝又は三つ穴を下にし、専用工具にエンザートを取り付けます。
2. 下に通っていくとワークにエンザートが喰い付きます。その後は回転だけで下穴をセルフ・タップします。
3. 事前に設定した加工深さで回転が反転すればピンの位置が右に移動し、専用工具だけがリリースされます。

1. Install Ensato to a custom tool, with the slots or three holes pointing downward.
2. Lower Ensato until it starts to cut the workpiece. The hole is self-tapped only by rotation.
3. When the rotation is reversed at the preset machining depth, the pin position moves to the right. Only the custom tool is released.



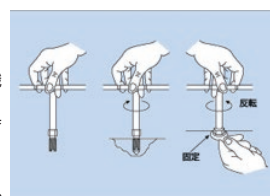
品番 Product Number	サイズ Size	胴径 Shell diameter	シャंक径 Shank diameter	四角部 Square section	全長 Overall length (mm)	ツール No. EDP No.
		d1	d2	対辺 Opposite side	L	
620 000 025.000	M 2.5	18	8	6.3	78	9586025
620 000 030.000	M 3	18	8	6.3	78	9586030
620 000 035.000	M 3.5	18	8	6.3	78	—
620 000 040.000	M 4	18	8	6.3	78	9586040
620 000 050.000	M 5	24	12.5	10	95	9586050
620 000 060.000	M 6	24	12.5	10	95	9586060
620 000 080.000	M 8	24	12.5	10	95	9586080
620 000 100.000	M10	32	16	12.5	118	9586100
620 000 106.000	M10×1.25	32	16	12.5	118	—
620 000 120.000	M12	32	16	12.5	118	9586120
620 000 126.000	M12×1.25	32	16	12.5	118	—
620 000 140.000	M14	50	25	20	145	9586140
620 000 160.000	M16	50	25	20	145	9586160
620 000 180.000	M18	50	25	20	145	9586180
620 000 200.000	M20	58	25	20	169	9586200
620 000 220.000	M22	58	25	20	169	9586220
620 000 240.000	M24	70	30	25	198	9586240
620 000 270.000	M27	70	30	25	198	9586270
620 000 300.000	M30	70	30	25	198	9586300

- ハンド専用の610工具だけでなく機械用の620,621工具も使用できます。

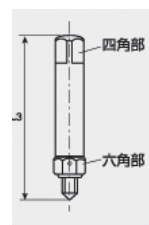
- Ensato works with 610 (hand-operated type) and also 620/621 (machine type) tools.

1. 割溝又は三つ穴を下にしてエンザートを最後まで工具先端に取り付けます。620,621 工具を使う場合は必ずピンの位置を意識的に向かって左側に来るようにして下さい。
2. エンザートの喰付き時 (1～2ピッチ) にX、Y、の両方向から下穴に対して傾きがないかチェックして下さい。傾きがあれば工具を反転しないで立て直して下さい。エンザートが1/3～1/2以上入った後は立て直しは不可になります。
3. 所定の位置まで入ればハンド専用 610 工具は六角部をスパナで固定しハンドル側を左へ反転すれば工具だけフリーになります。620,621 工具はシェルが共回りしないように反転してください。

1. Fully install Ensato to the tip of a tool, with the slots or three holes pointing downward. When using a 620/621 tool, make sure to set the pin to the left.
2. When the Ensato starts to cut (1–2 pitches), check from both X and Y directions that the tool is not tilted to the borehole. If the tool is tilted, align it without reversing the tool. The tool can no longer be aligned after Ensato is inserted by more than 1/3–1/2.
3. In the case of a 610 hand-operated tool, insert Ensato to a specified position, secure the hexagonal section using a spanner, and reverse the handle to the left to release the tool. In the case of a 620/621 tool, prevent simultaneous rotation of the shell at the time of reversal.



品番 Product Number	サイズ Size	全長 Overall length	四角部 Square section	六角部 Hexagonal section	ツール No. EDP No.
		L3	対辺 Opposite side	対辺 Opposite side	
610 000 025.000	M 2.5	55	5	7	—
610 000 030.000	M 3	55	5	7	9587030
610 000 035.000	M 3.5	60	5	7	—
610 000 040.000	M 4	60	5	7	9587040
610 000 050.000	M 5	75	8	13	9587050
610 000 060.000	M 6	75	8	13	9587060
610 000 080.000	M 8	75	8	13	9587080
610 000 100.000	M10	95	12.5	19	9587100
610 000 106.000	M10×1.25	95	12.5	19	—
610 000 120.000	M12	95	12.5	19	9587120
610 000 126.000	M12×1.25	95	12.5	19	—
610 000 140.000	M14	95	12.5	19	9587140
610 000 160.000	M16	105	12	26	9587160



ドリル
DRILLS

タッパ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

エンザート
ENSAT

BLOVAC CLEANER

圧縮空気利用

圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー

Industrial vacuum cleaner powered by compressed air

お手持ちのペール缶に乘せるだけで、工場やガソリンスタンド等の様々な現場で発生する不要物を強力に回収致します。水、油、切り粉、ペレット、粉塵、ヘドロ等乾湿問わずお使い頂けます。また、エジェクターにニードルを採用した独自設計により機能アップをはかり、様々な現場で、経済的、効果的にご利用頂けます。

Simply set a BLOVAC CLEANER on an empty pail can. This strong vacuum cleaner can handle both dry and wet waste (e.g. water, oil, chips, pellets, dust, and sludge) generated at various workplaces, including factories and gas stations. Performance has been enhanced by employing a proprietary design with a needle used as an ejector. The BLOVAC CLEANER offers an economical and effective solution at various worksites.

標準価格



※写真はサイレンサー付です。
ペール缶・キャスターは別売になります。
※ The above product is equipped with a silencer. Pail cans and casters are available separately.

■高真空タイプ High vacuum type



■大容量タイプ Large capacity type



特長 Features & Benefits

- ◎ペール缶に乘せるだけで掃除機に早変わり
- ◎コンパクトな設計で持ち運びが便利
- ◎摩擦等によるトラブルがなく、メンテナンスフリー
- ◎空気式のため、防爆地域でも安心
- ◎低価格

- ◎Simply set a BLOVAC CLEANER on an empty pail can
- ◎Compact and portable
- ◎Not subject to mechanical problems due to wear and tear etc. and does not require maintenance
- ◎Pneumatically operated and can be safely used in explosion-proof areas
- ◎Low price

ツールNo. EDP No.	型式 Model	仕様 Specifications	性能 Performance at.5Kg/cm ²		
			消費量 Air Consumption Amount L/min	真空度 Vacuum Degree mm H ₂ O	吸入量 Air Suction Amount m ³ /min
9600705	V300	標準機 耐油ホースφ25X2M 丸・角ノズル各1本付	350	2,600	1.1
9600706	V300-OS	オイルストッパー付			
9600708	V300-F	フィルター付			
9600709	V5300	サイレンサー付			
9600701	V5300-OS	サイレンサー・オイルストッパー付			
9600702	V5300-F	サイレンサー・フィルター付			
9600703	V300H	高真空タイプ		7,000	0.4
9600704	V300H-OS	高真空タイプ・オイルストッパー付			
9600737	V5300H	高真空タイプ・サイレンサー付			0.3
9600738	V5300H-OS	高真空タイプ・サイレンサー・オイルストッパー付			
9600710	V500	標準機 耐油ホースφ32X2M 丸・角ノズル各1本付	500	2,600	1.8
9600711	V500-OS	オイルストッパー付			
9600714	V500-F	フィルター付			
9600715	V5500	サイレンサー付			
9600716	V5500-OS	サイレンサー・オイルストッパー付			
9600717	V5500-F	サイレンサー・フィルター付			
9600718	V500H	高真空タイプ		7,000	0.5
9600719	V500H-OS	高真空タイプ・オイルストッパー付			
9600739	V5500H	高真空タイプ・サイレンサー付			0.4
9600740	V5500H-OS	高真空タイプ・サイレンサー・オイルストッパー付			
9600721	V530W	大容量タイプ 耐油ホースφ38X2M 丸・角ノズル各1本付	750	1,500	2.9
9600723	V530W-OS	オイルストッパー付			
9600725	V530W-F	フィルター付			
9600731	V5530W	サイレンサー付			
9600732	V5530W-OS	サイレンサー・オイルストッパー付			
9600733	V5530W-F	サイレンサー・フィルター付	750	1,500	3.3
9600720	V550W	大容量タイプ 耐油ホースφ50X2.5M 丸・角ノズル各1本付			
9600722	V550W-OS	オイルストッパー付			
9600724	V550W-F	フィルター付			
9600734	V5550W	サイレンサー付			
9600735	V5550W-OS	サイレンサー・オイルストッパー付			2.9
9600736	V5550W-F	サイレンサー・フィルター付			

■注意事項／保守 Caution/Maintenance

- (1) 容器（ペール缶）は傷みの少ないもので、縁に凹凸や変形のない、肉厚のものををご使用下さい。
- (2) コンプレッサーは、Model V300/V300Hは3馬力、V500/V500Hは5馬力、V530W/V550Wは10馬力以上のものををご使用下さい。
- (3) 供給空気圧は7kg/cm²以下でのご使用下さい。
- (4) 標準使用の場合は、吸引物の温度は60℃以下でのご使用下さい。
- (5) Model V300H/V500Hは液体専用タイプです。高真空のため、必ず専用缶（HS19L）をご使用下さい。
- (6) ホースに詰まりや傷があると機能低下の原因となります。定期的にチェック願います。
- (7) カプラの中にあるストレーナーが詰まると機能低下の原因となります。時々石鹸水等で洗ってください。（ストレーナーは取り出さないでください）
- (1) Prepare a container (pail) of thicker wall with no bruise and also with the even rim which has not been deformed.
- (2) The capacity of air compressor required is 3HP for V300/V300H, 5HP for V500/V500H and more than 10HP for V530W/V550W.
- (3) The air pressure to be supplied must be below 7kg/cm².
- (4) The temperature of the thing to be sucked must be below 60℃.
- (5) V300H/V500H are only for the liquid. Be sure to use an exclusive can (HS19L) or a can of thick wall according to the exclusive can.
- (6) If the hose is stuffed up or damaged, it causes functional fall. Check it regularly.
- (7) If the strainer in the coupler is blocked, functional fall will occur. Sometimes wash it with the soap water etc. (Do not take the strainer out of the coupler)

圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出。

An empty metal barrel can be used as a suction/discharge tank. Powered by compressed air, the BLOVAC DRUM is free from mechanical problems, and achieves speedy suction/discharge of water, oil, and sludge.



ブローバック・ドラムは、お手持ちの鋼製ドラム缶 (JIS) の給油口の口金にセットするだけで、圧縮空気を利用して吸入・吐出の作業が簡単かつ素早くできるドラム缶用のポンプです。内部に回転体がないため、摩耗等による故障の心配がありません。また豊富なラインナップにより、水、油はもちろん、ガソリンやシンナー、各種溶剤等の吸排にもご利用いただけます。さらに吐出作業時における安全対策として従来の減圧弁 (レギュレーター) の他に新しく安全弁を取り付けるなど、安全面に配慮いたしており、安心してご使用いただけます。

Set a BLOVAC DRUM (a pump for metal barrels) to the cap of the oil filler port of an empty steel metal barrel (JIS). Easy and quick suction/discharge is ensured using compressed air. The BLOVAC DRUM is not subject to mechanical problems due to wear and tear etc. because it does not have a rotating mechanism inside. With an extensive lineup, the product can be used for suction/discharge of water, oil, gasoline, thinner, various solvents, etc. To ensure safety during discharge, a safety valve has been added in addition to a reducing valve (regulator). These safety features enhance reliability and safety.

特長 Features & Benefits

- ◎スピード吸入／スピード吐出 (水200Lを約2分)
- ◎吸・吐の切り換えワンタッチ (QTO型)
- ◎豊富な品揃え
- ◎防爆エリアでも安心使用 (空気駆動)
- ◎1馬力のコンプレッサーでOK
- ◎二重の安全対策 (減圧弁と安全弁のダブルチェック) (QTO型、TO型)
- ◎抜群の耐久性
- ◎Speedy suction/discharge (about 2 min for 200 L of water)
- ◎Suction/discharge can be switched by a one-touch operation (QTO model)
- ◎Extensive product lineup
- ◎Safely used in explosion-proof areas (pneumatic operation)
- ◎Operable using a 1 hp compressor
- ◎Double safety mechanism (a reducing valve and a safety valve) (QTO/TO models)
- ◎Excellent durability

吸入・吐出両用
For suction/discharge
〈QTO型〉 QTO model
水100リットルを約60秒で吸入・吐出
Suction/discharge speed: 100 L of water in about 60 sec

〈主な用途〉
●機械装置、タンク等の液交換
●各種溶剤の回収・交換
Main applications
• Replacing liquid in mechanical equipment, tanks, etc.
• Recovering/replacing various solvents

吐出専用
For discharge only
〈TO型〉 TO model
水100リットルを約60秒で吐出
Discharge speed: 100 L of water in about 60 sec

〈主な用途〉
●ドラム缶のオイル、各種溶剤の取り出し
Main applications
• Discharging oils and various solvents from metal barrels

吸入専用
For suction only
〈Q型〉 Q model
水100リットルを約60秒で吸入
Suction speed: 100 L of water in about 60 sec

〈主な用途〉
●汚水、廃油、ヘドロ等の回収
Main applications
• Recovering wastewater, waste oil, sludge, etc.

- フロートボール: ドラム缶が満杯になると自動的に吸入を止めます。
• Float ball : Automatically stops suction when a metal barrel is full.
- 減圧弁: ドラム缶内の圧力が0.5 ~ 0.6kg/cm²以上になるのを防ぎます。
• Reducing valve : Prevents the pressure in a metal barrel from reaching 0.5~0.6 kg/cm² or higher.
- ボールバルブ: 手でON / OFFの切替えができます。
• Ball valve : Able to be switched on/off using a switch.
- 安全弁: ドラム缶内の圧力が0.8kg/cm²以上になるのを防ぎます。
• Safety valve : Prevents the pressure in a metal barrel from reaching 0.8 kg/cm² or higher.

ツール No. EDP No.	型式 Model	仕様 Specifications	ホース Hose	性能 Performance at 5kg/cm ²	
				真空度 Vacuum Degree mm H ₂ O	吐出圧 Air Discharge Pressure kgf/cm ²
9601301	Q	一般耐油用	片方金具付32×3M	4,600	—
9601321	Q-G	ガソリン用	片方金具付25×3M		
9601341	Q-S	シンナー用	片方金具付25×3M		
9601331	Q-N	一般溶剤用	両端金具付25×2M		
9601305	TO	一般耐油用	両端金具付32×3M	—	0.55
9601325	TO-G	ガソリン用	両端金具付25×3M		
9601345	TO-S	シンナー用	両端金具付25×3M		
9601335	TO-N	一般溶剤用	両端金具付25×2M		
9601310	QTO	一般耐油用	両端金具付32×3M	4,600	—
9601328	QTO-G	ガソリン用	両端金具付25×3M		
9601350	QTO-S	シンナー用	両端金具付25×3M		
9601340	QTO-N	一般溶剤用	両端金具付25×2M		

標準価格





サイレントクリーナー Silent-Cleaner

強い吸引力・消音型の万能クリーナー！ A versatile, quiet cleaner characterized by a strong suction force!

従来の工業用クリーナーでは回収が不十分な水、油、ヘドロ、穀物、小砂利、金属片等を強力に回収。あらゆる職場に大活躍。圧縮空気を利用したクリーナーなので回転部品がないため、故障の心配がありません。また、排気音も非常に静かです。

ミニポーターサイクロンと組み合わせることにより、粉体・粉塵に強い性能を発揮します。

The Silent-Cleaner strongly sucks up water, oil, sludge, grain, small gravel, metal pieces, etc. that cannot be fully sucked up using a conventional industrial cleaner. The Silent-Cleaner is very useful in any workplace. This compressed air-powered cleaner is not subject to mechanical problems because it does not have a rotating mechanism inside. The exhaust noise is very low.

The Silent-Cleaner can strongly suck up powder and fine dust in combination with the Mini-Porter-Cyclone.

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name	吸引物 Material sucked	タンク容量 Tank capacity	ホース内径 Hose inner diameter	重量 Weight
9601614	SC20-32	集塵用	20ℓベール缶付	φ32	10.0kg
9601621	SC20-32 W/F	粉塵用	20ℓベール缶付	φ32	10.0kg
9601615	SC20-32P	集塵用	20ℓベール缶用	φ32	6.0kg
9601622	SC20-32P W/F	粉塵用	20ℓベール缶用	φ32	6.0kg
9601613	SC30-32S	集塵用	30ℓ SUS缶付	φ32	11.0kg
9601620	SC30-32S W/F	粉塵用	30ℓ SUS缶付	φ32	11.0kg
9601611	SC60-32S	集塵用	60ℓ SUS缶付	φ32	18.5kg
9601618	SC60-32S W/F	粉塵用	60ℓ SUS缶付	φ32	18.5kg
9601610	SC60-38S	集塵用	60ℓ SUS缶付	φ38	18.5kg
9601617	SC60-38S W/F	粉塵用	60ℓ SUS缶付	φ38	18.5kg
9800410	SC3T-19	集塵・粉塵用	19ℓ透明タンク付	φ19	1.7kg

※型番のW/Fは、粉塵フィルターです。※SC60シリーズには、ホース内径φ50タイプもあります。

※全機種、強力型もあります。

※W/F in the product name represents the fine dust filter.

※The SC60 series also offers types with a hose inner diameter of φ50.

※Strong suction types are available for all models.



SC20-32P



SC3T-19



SC30-32S



SC60-38S

サイレントクリーナー グリス吸引専用タイプ

Silent-Cleaner for high viscosity fluid

一般のクリーナーでは吸引が困難なグリス等を強力に回収。

Grease and similar substances that are difficult to suck up with a general cleaner can be recovered with a strong suction force.

圧縮空気を動力源として吸引力を発生させるため、回転部品等が無く故障は皆無です。

マヨネーズ・グリスなど高粘度液体吸引に最適！！

Compressed air is used to generate the suction force. This cleaner is not subject to mechanical problems because it does not have rotating parts etc. Best suited to sucking up high-viscosity liquids such as mayonnaise and grease!

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name	高さ(mm) Height	幅(mm) Width	タンク容量 Tank capacity	ホース内径 Hose inner diameter	重量 Weight
9811264	SC30-32TVG	890	480	25ℓ	φ32	11.0kg

※タンク容量・材質などご希望に応じて製作致します。

※We manufacture products that meet customers' requirements (e.g. tank capacity, material).



ミニポーターサイクロン Mini-Porter-Cyclone

大量の粉塵・粉体の処理に！ あらゆる掃除機との組み合わせOK！

Suited to sucking up a large amount of powder and fine dust! Can be used in combination with any type of cleaner!

粉塵・粉体の処理にお困りの方へ For problems with powder and fine dust

粉塵や粉体を掃除機で回収する場合、フィルターの目詰まりの頻度が高く掃除機の「掃除」に手間がかかっているが……「ミニポーターサイクロン」は掃除機の「パワー」によってサイクロン内の空気を吸引して粉体を呼び込むと同時に、下降せん流（遠心力）を発生させ、粉体を自重と気流でサイクロン下部の容器に落とし込み回収する構造になっており、粉体等がフィルターを通過しないのが大きな特徴です。例えば小麦粉などの回収は、ほぼ100%可能です。

When a conventional cleaner is used to suck up powder and fine dust, the filter gets clogged frequently, and it takes time to clean the cleaner.

The Mini-Porter-Cyclone takes advantage of the power of a cleaner to suck air in the cyclone and remove powder. A downward spiral air current (centrifugal force) is generated to trap and recover powder in a container at the bottom of the cyclone by means of a dead weight and an air current. Powder etc. does not go through the filter. For example, almost 100% of flour can be recovered.

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name	高さ(mm) Height	幅(mm) Width	タンク容量 Tank capacity	ホース内径 Hose inner diameter	重量 Weight
9601638	MP-38 CF12	990	450	25ℓ	φ38	13.5kg

※クリーナーの接続口はφ38(φ32アダプター付) ※タンク容量・材質などご希望に応じて製作致します。

※Connection port to the cleaner: φ38 (φ32 adapter included in the package)

※We manufacture products that meet customers' requirements (e.g. tank capacity, material).



ワンダーガン Wonder-Gun

業界初の1台3役。吹き飛ばし・吸込・搬送で能率アップ! First in the industry to offer three functions – blow, suction, and transfer – in order to increase work efficiency!

ワンダーガンとは…… What is the Wonder-Gun?

コンプレッサーのエアを動力源として、吹き飛ばし、吸い込み、搬送にと各産業界で幅広く使用されている異色のエアガンです。

ワンダーガン製品はスパイラルジェット方式を採用し、動力源の圧縮エアを有効利用しています。また、ガン内部は障害物が無い筒体で、吸い込みや搬送の際、吸引物が内部につまる心配は全くありません。This unique air gun is powered by compressed air, and is used for various applications (blow, suction, and transfer) in various industries.

The Wonder-Gun effectively utilizes its power source (compressed air) with a spiral jet mechanism. No obstacles are present inside the gun cylinder, eliminating clogging caused by sucked or transferred materials.

※スパイラルジェット方式とは? What is a spiral jet mechanism?

圧縮空気をスパイラル状に噴射することで大量の空気を生み出す機構です。

This mechanism is designed to produce a high air flow rate by jet-feeding compressed air in a spiral form.

Aセット内容 Details of Package A

- ガン本体…1個
Gun main unit …1
- 吸込ノズル…1本
Suction nozzle …1
- 集塵袋…1枚
Dust collection bag …1
- ホースバンド…1個
Hose clamp …1
- カプラ…1個
Coupler …1

Bセット内容 Details of Package B

- ガン本体…1個
Gun main unit …1
- 吸込ノズル…1本
Suction nozzle …1
- ダクトホース2m…1本
Duct hose (2 m) …1
- 集塵袋…1枚
Dust collection bag …1
- ホースバンド…2個
Hose clamp …2
- カプラ…1個
Coupler …1

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name	全長 (mm) Overall length	最小内径 (mm) Minimum inner diameter	ノズルオリフィス (mm) Nozzle orifice	重量 Weight
9601800	W101	144	φ22	φ1.4×6穴	310g
9601830	W301	142	φ11	φ1.4×3穴	260g

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name
9601808	W101-Aセット
9601809	W101-Bセット

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name
9601838	W301-Aセット
9601839	W301-Bセット

※取付型もあります。別途お問い合わせください。
※ A mountable type is also available. Please contact us for details.

ワンダーガン 深穴タイプ Wonder-Gun hole cleaning model

深穴部(底つき穴)の切削粉等を完全に除去! タッピング作業などに最適!

噴射ノズル付!(全開～全閉まで調整可能)

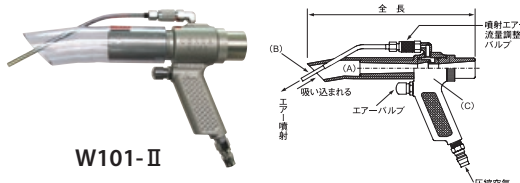
Completely eliminates chips etc. in deep-bottomed holes! Suitable for tapping!
Equipped with a jet nozzle! (Adjustable from fully open to fully closed)

使用方法 How to use the product

エアバルブを押すと噴射ノズル先端よりエアが噴射されます。
それと同時に吸い込みが発生して切削粉等が深穴内部より完全に除去されます。

Press the air valve, and jet air is fed from the tip of the jet nozzle.

At the same time, suction force is generated to completely remove chips etc. from deep holes.



W101-II

セット内容 Details of the package

- 深穴用ガン本体…1個
Gun main unit for hole cleaning …1
- ダクトホース2m…1本
Duct hose (2 m) …1
- 集塵袋…1枚
Dust collection bag …1
- ホースバンド…2個
Hose clamp …2

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name	全長 (mm) Overall length	口径 (A) (mm) Diameter	噴射ノズル外径 (B) (mm) Jet nozzle outer diameter	ガン本体最小内径 (C) (mm) Minimum inner diameter of the gun main unit	ノズルオリフィス (mm) Nozzle orifice	エア圧力 Air pressure	重量 Weight
9601874	W101-II	235	φ31	φ5	φ22	φ1.4×6穴	0.4MPa (4kg/cm ² 以上)	435g
9601883	W301-II	210	φ20	φ4	φ11	φ1.4×3穴	0.4MPa (4kg/cm ² 以上)	350g

※取付型もあります。別途お問い合わせください。 ※別注で噴射ノズルの外径や長さの変更もできます。
※ A mountable type is also available. Please contact us for details.
※ We also accept orders to change the outer diameter and length of the jet nozzle.

ワンダーガン ワイドキャッチセット Wonder-Gun wide-catch model

吹き飛ばしながら吸い込みができる異色のエアガン! 広口ビン内の清掃、食品容器内の除塵、深穴部の切削粉除去に!

A unique air gun which can perform both air blow and suction at the same time! Suitable for cleaning inside wide-necked bottles, removing fine dust in food containers, and removing chips from deep holes!

使用方法 How to use the product

ガン先端に吸込用広口ノズルと、噴射ノズル(全開～全閉まで調整可能)があり、エアバルブを押すと、吹き飛ばしと吸い込みが同時に行われます。
深穴部、広口ビン等の清掃に最適です。

A wide-mouthed nozzle for suction and a jet nozzle (adjustable from fully open to fully closed) are provided at the tip of a gun. When the air valve is pressed, both air blow and suction are performed at the same time. Suitable for cleaning deep holes, wide-necked bottles, etc.



W101-YZ

セット内容 Details of the package

- W101-YZ 用ガン本体…1個
W101-YZ gun main unit …1
- φ32ダクトホース2m…1本
φ32 duct hose (2 m) …1
- 集塵袋…1枚
Dust collection bag …1
- ホースバンド…2個
Hose clamp …2

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name	全長 (mm) Overall length	広口金具口径 (mm) Diameter of the wide-mouthed fitting	エア噴射ノズル外径 (mm) Outer diameter of the air jet nozzle	最小内径 (mm) Minimum inner diameter	重量 Weight
9601892	W101-YZ	280	φ100	φ4	φ22	600g

※取付型もあります。別途お問い合わせください。 ※集塵機 W1-20・PC-1とのセットも可能です。
※ A mountable type is also available. Please contact us for details.
※ Also available with W1-20/PC-1 (dust collectors).



1台5役(エアブロー、吸引、搬送、冷却、水切り(乾燥))

ローコスト

■ Offering five functions: air blow, suction, transfer, cooling, and drainage (drying)

■ Low cost

チューブ(移送管)とグリップは分離しますので、吸引する物の大きさや量、作業内容によりφ25、φ32、φ38のチューブを使い分けて下さい。チューブ(移送管)は各種機械、装置、ライン等に取り付けてお使いください。

流量(力)の調整ができますので、空気消費量の無駄を省き効率良くご使用頂けます。

The transfer tube can be separated from the grip. Use a φ25, φ32, or φ38 tube depending on the size or amount of materials to be sucked up or details of work. The tube can be attached to various machines, units, production lines, etc.

By adjusting the flow rate (force), waste in air consumption can be minimized ensuring efficient use of air.

EXAIR®

A セット A SET (MODEL BV32-A)



ガン(チューブ)、ノズル(丸)、集塵袋、ホースバンド(1)
GUN (TUBE), NOZZLE, DUST BAG, HOSE BAND (1)

B セット B SET (MODEL BV32-B)



ガン(チューブ)、ノズル(丸)、集塵袋、ダクトホース(2m)、ホースバンド(2)
GUN (TUBE), NOZZLE, DUST BAG, DUCT HOSE (2m), HOSE BAND (2)

標準価格



MODEL BV32



MODEL T32

ツールNo. EDP No.	型式 Model	全長 Overall Length	外径 Outer dia.	最少内径 Minimum inner diameter	接続径 Connection
9601960	BV25	169.1	φ 25	φ 15	PT1/4メス
9601964	BV32		φ 32	φ 22	
9601968	BV38		φ 38	φ 28	
9601972	T25	169.1	φ 25	φ 15	PT1/4オス
9601973	T32		φ 32	φ 22	
9601974	T38		φ 38	φ 28	

S 型

ホースジョイント付
S type With hose joint



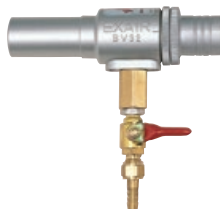
L 型

*自在エルボ+ホースジョイント付
L type With * universal elbow+hose joint



SV 型

バルブ+ホースジョイント付
SV type With valve+hose joint



LV 型

*自在エルボ+バルブ+ジョイント
LV type With * universal elbow+valve+joint



※自在エルボ: 空気供給口を、360° 自由に変えることができます。

※ UNIVERSAL ELBOW: Direction of air inlet can be freely changed in 360°.

型式 Model		ツールNo. EDP No.					
		BV(ガン) Gun	T(チューブ) Tube				
			標準 Standard type	S型 S type	L型 L type	SV型 SV type	
BV25・T25	標準	9601960	9601972	9711027	9601979	9711043	9711052
	—Aセット	9601961	9711021	9711028	9711036	9711044	9711053
	—Bセット	9601962	9711022	9711029	9711037	9711045	9711054
BV32・T32	標準	9601964	9601973	9711030	9711038	9711046	9711055
	—Aセット	9601965	9711023	9711031	9711039	9711047	9711056
	—Bセット	9601966	9711024	9711032	9711040	9711048	9711057
BV38・T38	標準	9601968	9601974	9711033	9601980	9711049	9711058
	—Aセット	9601969	9711025	9711034	9711041	9711050	9711059
	—Bセット	9601970	9711026	9711035	9711042	9711051	9711060

特許出願
Patent pendingTPM活動で生まれたアイデア商品発売 故障ゼロに貢献!!
SFシリーズ追加でフレキシブルな対応が可能に!This innovative product that was invented through TPM activities helps eliminate equipment problems!
The newly added SF series offers flexible applications!

■ワンタッチ取付け

■ Quick installation

■ミスト・粉塵をシャットアウト!

■ Eliminates ingress of mist and fine dust!

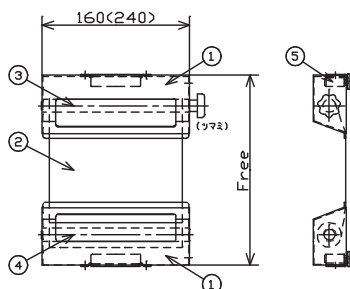
この商品は、制御盤内へのミスト及び粉塵の進入を防止し、盤内の電子部品の性能を守るために考案した、ワンタッチで取付け可能なミストフィルターです。

This quickly installable mist filter prevents ingress of mist and fine dust into control panels to maintain the performance of electronic parts inside.

特長
Features

- 取付けはワンタッチ式（マグネット式）
- フィルターの更新は、巻き取り方式で簡単。更新頻度も自由に設定できます。
- 取付け長さは、FREEサイズです。
- フィルターは、ポリエステル素材使用で取扱いが容易です。（標準フィルターメッシュ＝30μ）
- Quick installation (using magnets)
- New filter can be easily fed by turning the roll. New filter feed frequency can be flexibly set.
- The installation length is freely adjustable.
- The filter is made from polyester and is easy to handle. (Standard filter mesh = 30 μm)

各部の名称 Names of parts



- ① 本体 ① Main unit
② フィルター ② Filter
③ フィルターローラーA ③ Filter roller A
④ フィルターローラーB ④ Filter roller B
⑤ マグネット ⑤ Magnet

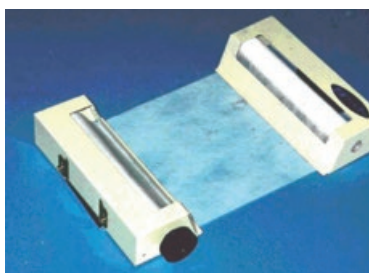
()内寸法は SF-220B

* 2m のフィルターは元から入ってます。

The dimensions of the SF-220B are given in parentheses.

* Product is set with a 2 m filter at product shipment.

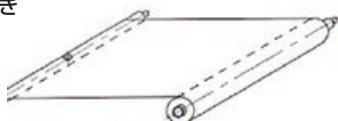
仕様 Specifications



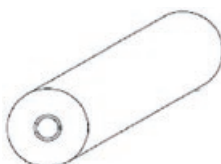
機種 Model	用途 Application	使用範囲 Scope of use
SF-150B	制御盤用	吸入口巾150mm(長さはフリー)
SF-220B	制御盤用	吸入口巾200mm(長さはフリー)

別売品 Separately available

- ◆ フィルターローラー AB 2m巻き
-
- Filter roller AB (a 2 m roll)



- ◆ フィルター 100m巻き
-
- Filter (a 100 m roll)



機種 Model	交換用機種 Model for replacement
FLAB-150	SF-150B用
FLAB-220	SF-220B用

機種 Model	交換用機種 Model for replacement
FF14-100	SF-150B用
FF22-100	SF-220B用

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

再研磨・再コーティングを 一貫対応

Coherent support system for tool reconditioning



総合工具メーカーとしてオーエスジーが長年培ってきた工具設計のノウハウとコーティング技術を最大限に活かし新品同様の切削性能と工具寿命を実現します。

オーエスジーでは再研磨・再コーティングを当社グループ会社で対応するため一括で受け入れ可能です。

As a comprehensive cutting tool manufacturer with tool design and coating technology know-how cultivated over many years, OSG is capable of restoring used tools to like-new condition. Tool reconditioning is handled by OSG group companies with a coherent support system to enable a seamless process.

再研磨・再コーティングの
詳細はこちら
Scan for details on tool
reconditioning



再研磨・再コーティングは環境に優しい取り組みです

Tool reconditioning promotes resource conservation and is environmentally friendly

使用できなくなった工具を蘇らせ再使用することは、
省資源化と地球環境の保護活動への貢献につながります。

Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.





タッピングマイティペーストTMPは、非常に使い勝手の良いペースト状タップ作業用切削剤です。常温でペースト状のため、取り扱いが容易で使用量も少なく済み、横型機械でのタッピングにも最適です。タップの切削熱で液状となり、加工部に浸透するため、切りくずの排出性も良好で作業環境を汚すこともありません。

Tapping Might Paste (TMP) is very handy tapping paste. Because it is paste type oil at normal temperature, it applies to tapping operation on horizontal machining center. As it changes to liquid with the cutting heat of tapping operation, the oil can be easily penetrated into machine parts, evacuate chips smoothly, and keep working environment clean.

特長 Features & Benefits

- * 合金鋼、ステンレス鋼、銅、アルミニウムとあらゆる材質に適用できます。被削材質によって油種を変える必要はありません。
- * 環境問題に配慮した、非塩素タイプです。
- * 小径から大径にいたる広範囲に適用可能で、特に低速加工において効果を発揮します。
- * TMP applies to a wide range of work materials such as alloy steels, stainless steels, copper, aluminum alloys.
- * It is non-chlorine oil.
- * It applies to a wide range of tool size, and it especially achieves high performance in low speed machining.



それぞれ特長を持った3種類のタッピングオイルを用意いたしました。被削材対応表を参考に、用途に応じた最良のタッピングオイルをお選び下さい。

3 types of tapping lubricants are available for proper applications. Please pick proper lubricant using the selection chart.

	外 観 Appearance of concentrate	引火点 Flash Point (c.o.c)	動粘度 Kinematic Viscosity mm ² /s	荷 姿 Packaging	特 長 Features & Benefits	関係法令
OTO-A	褐色透明液体 Amber Clear Liquid	196	31	4L缶	難削材、難加工条件の旋削、フライス、ドリル、リーマ、タップに適用。特に高炭素鋼に威力を発揮します。噴射の場合もオイルミスト対策しております。Applicable to milling, drilling, reaming, and tapping on difficult-to-cut materials and difficult cutting conditions. High performance in machining carbon steels especially.	第四類第3石油類 労働安全衛生法 169鉱油
OTO-B	褐色透明液体 Amber Clear Liquid	194	33	4L缶	難削材、難加工条件の精密ドリル、小径深孔リーマ、高速小径ロールタップに適用できます。特にステンレス鋼に威力を発揮します。Applicable to high precision drilling, small-sized and long-depth reaming, and high-speed tapping by small-sized forming taps. High performance in machining stainless steels especially.	第四類第3石油類 労働安全衛生法 169鉱油
OTO-C	褐色透明液体 Amber Clear Liquid	224	49	4L缶	炭素鋼、銅、銅合金兼用油です。リーマ、ロールタップに適用できます。Oil for carbon steels, copper, and copper alloys. Applicable to reaming and tapping by forming taps.	第四類第4石油類 労働安全衛生法 169鉱油

被削材質 Work Material	低炭素鋼 Low Carbon Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel	ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25%~0.45%	C0.45%~	SCM	25~45HRC 45~55HRC 50~60HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Br	BrC	PB	AL	ACADC	MC	ZDC				
	製品記号 Abbreviation																					
OTO-A	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	×	×	×	×	○	○	○	○	○	○	○	
OTO-B	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	×	×	×	×	○	○	○	○	○	○	○	
OTO-C	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

OSG-WIKUS バンドソー OSG-WIKUS BANDSAW



Precision at the cutting point

バンドソー

Bandsaw



WIKUS – 最高品質 Made in Germany WIKUS – Top Quality “Made In Germany”

信頼できる革新的メーカー

Family-run, reliable, innovative

最良の材料を使用し、最新の生産設備及びプロセスにて

安定した高品質のバンドソーを製造し、1958年から市場を牽引してきました。

WIKUS is known for precision, quality and maximum performance. We are using high-quality raw materials, up-to-date manufacturing methods and continuous quality assurance since 1958 to guarantee highest standards when producing our high-tech bandsaw. At the same time we are setting leading product and technology trends in the market by means of our innovative capacity.

WIKUSの特長 WIKUS stands for

- 創業60年の実績と欧州シェア60%
- 超硬バンドソーで世界No.1のシェアと豊富なラインナップ
- 安定した高品質
- 100%ドイツ生産
- 顧客満足度を重視
- 独自の研究開発により、需要に応じた製品の開発
- DIN EN ISO9001取得工場での生産体制
- 60 years of experience, Europe's largest bandsaw manufacturer
- Holder of the world's number one carbide bandsaw market share with a vast product lineup
- constantly high quality
- 100 % manufacturing in Germany
- focus on high customer satisfaction
- demand-oriented development by our own Research and Development
- process stability according to DIN EN ISO 9001

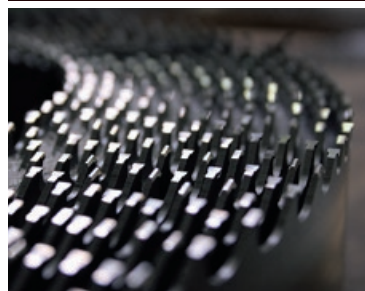
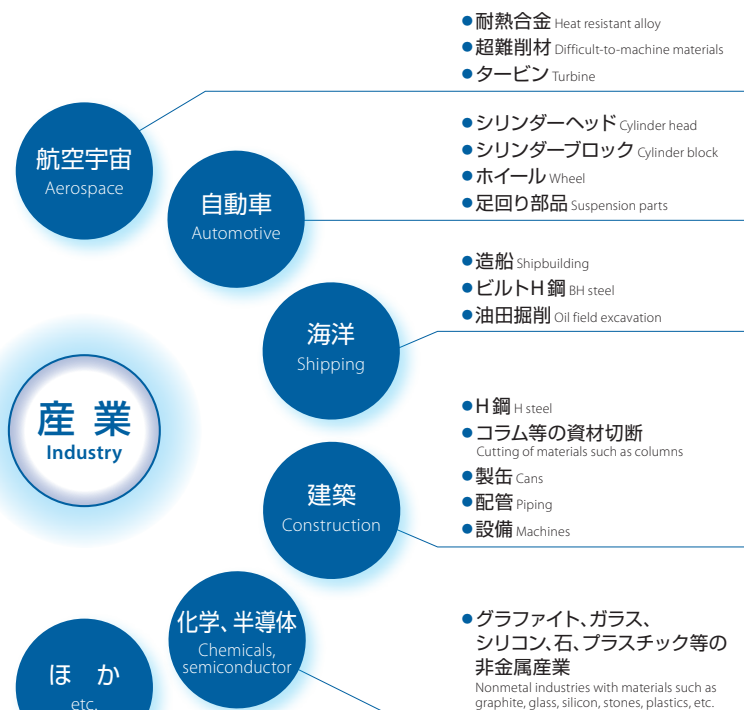


世界一の製品ラインナップで、あらゆる切断に対応 The Perfect Saw Blade Matching Your Requirements

WIKUSの高い提案力が、

世界中のあらゆる企業、あらゆる業種、あらゆる加工物に対応します。

From international large corporations to local SMEs and distributors – numerous different customers from several sectors trust in the highly efficient solutions offered by WIKUS.



ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

バンドソー
BANDSAW

トータルコストの削減でサポート Economical Cutting For Your Success!

個々のニーズに応じて問題を解決します。

Benefit from our solutions multiply – depending on your individual needs.



経費削減

Reduce your costs

1カットあたりのコストを削減する、バンドソー交換を減らすために長寿命のバンドソーを使用する、あるいは単純に低コストのバンドソーを使用する場合でも、あらゆるニーズに適した提案をします。

No matter if you want to reduce the costs per cut, search an all-purpose bandsaw to reduce the blade exchanges or need a well-priced bandsaw for basic applications, we offer the perfect solution for each demand.



生産性向上

Increase your productivity

最高の切断性能により、どんな条件下でも最大の性能を発揮します。
高い耐久性と汎用性により、切断及び仕掛かりが最小限に抑えられます。

Highest cutting performance when using our bandsaw enables large output even under challenging conditions. High blade life and application fields in mixed operation minimize setup- and downtime.



問題解決

Benefit from our innovative solutions

たゆまない製品開発により切断のあらゆる市場の変化に対応します。また、お客様と共に個々の問題に取り組めます。

We continuously optimize our product range to offer you an efficient saw blade for each cutting task – even for materials, which are difficult to cut – and to meet changing market demands. Additionally, together with you we develop solutions matched to your individual demand.

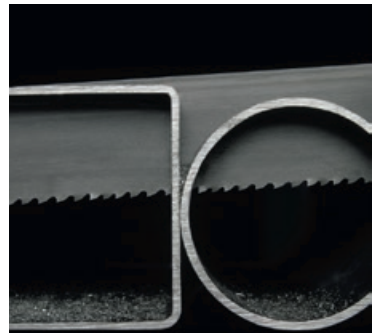
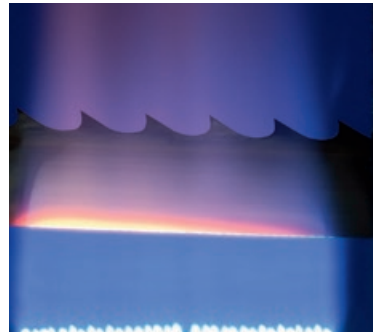
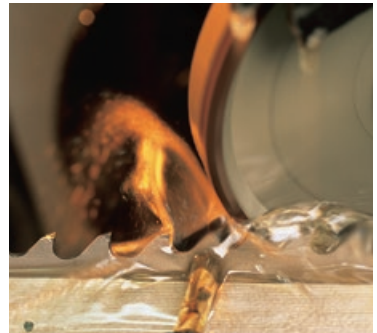


最高品質

Trust in constantly high quality

WIKUSのバンドソーはドイツ生産で最高の品質を誇っています。最先端の製造技術、最良な原料と最適な工程により、安定した製造が可能です。私たちは、継続的な改善の努力を続け、生産品質、生産性、納期をさらに最適化します。

Our bandsaw are known for outstanding product quality "Made in Germany". Latest manufacturing technologies, best raw materials and high process stability ensure reproducibility. We continuously strive for improvement to optimize our manufacturing quality, processes and delivery capacity.



バンドソーの選定 *Classification As Decision Guidance*

バンドソーでの切断加工は、多くの要因とその相互作用が結果を左右します。お客様が簡単にバンドソーを選定するためにWIKUS社は独自にバンドソーを3つのグループに分けています。

Sawing is a science - a variety of factors and their interplay determine what results you will achieve with sawing. To make it easier for you to select the right products, WIKUS groups its bandsaw into three performance classes.

Level 1

標準のバンドソー

Standard bandsaw that can be used universally



Level 2

高性能なバンドソー

Bandsaw that offer high performance



Level 3

最高峰のバンドソー

High-tech bandsaw that meet the highest standards



WIKUS社の製品は個々の用途での使用に適した特殊デザイン品も持っています。

しかし、全ての特殊デザイン品が全てのバンドソーで供給できるというわけではありません。

更に、WIKUS社は特殊鋸も提供しています。

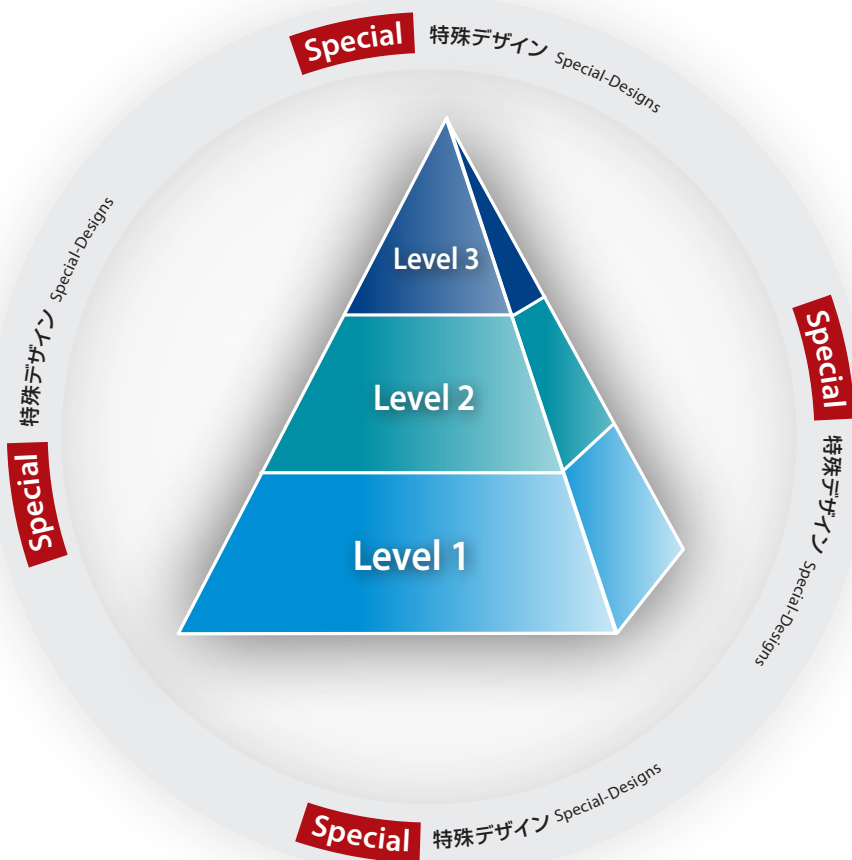
The WIKUS product line also includes special designs for use in individual applications. But please note that not all special designs are available for every bandsaw.

Furthermore, WIKUS also offers special blades.

Special

高速切断と特殊な用途向けのバンドソー

Special products for use in high-performance sawing technology and very special applications

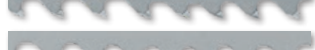
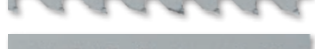


バンドソー ラインナップ Bandsaw Lineup

バイメタルバンドソー Bimetal bandsaw

	S M42 / SP M42	
	K M42 / K SW M42	
	P M42 / PP M42	
	P SW M42 / PP SW M42	
	SKALAR® M42 / SKALAR® PREMIUM M42	
	SELEKTA® GS M42 / SELEKTA® GS PREMIUM M42	
	MARATHON® X3000®	
	SKALAR® X3000®	
	SELEKTA® GS X3000®	

超硬バンドソー Carbide tipped bandsaw

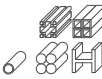
	DUROSET® / DUROSET® PREMIUM	
	FUTURA® / FUTURA® PREMIUM	
	PROFIDUR®	
	TAURUS® / TAURUS® PREMIUM	
	FUTURA® VA / FUTURA® PREMIUM VA	
	FUTURA® 718	
	ECODUR® / DUROSET® NE	
	FUTURA® NE / FUTURA® NE RS	
	ARION® FG / ARION® PG	
	ARION® EG	
	FUTURA® SN / FUTURA® PREMIUM SN	
	TCT®	

ダイヤモンド電着バンドソー Diamond coated bandsaw

	DIAGRIT® K / DIAGRIT® K VA	
	DIAGRIT® S / DIAGRIT® S VA	
	DIAGRIT® U / DIAGRIT® U VA	

製品一覧

K=すくい角ポジ(正)のフック刃型 T=すくい角ポジ(正)の台形刃型 TSN=すくい角ネガ(負)の台形刃型 S=すくい角0°の刃型 P=プロファイル刃型

被削材	分類	材 質	品 名	刃型	アサリ (SD)	電圧アサリ (WS)	特 長	
ムク材 	超硬	超硬	★ DUROSET	K	○	注1)	オールマイティなワークに対応出来る万能タイプ。 超硬仕様ではないマシンでも使用可能。	
			★ FUTURA	T	—	—	工具鋼や特殊鋼などの高速切断向き。 切れ味・強度を兼ね備える特殊刃型。	
			DUROSET NE	K	○	—	超幅広いアサリタイプでアルミニウム・銅などの非鉄金属に最適。	
			FUTURA VA	T	—	—	チタン合金・ニッケル基合金・ステンレス系材質に最適。	
			FUTURA SN	TSN	—	—	高硬度(65HRC)の切断に特化した特殊刃型タイプ。 表面硬化したワーク向き。	
			FUTURA 718	T	—	—	インコネル・ニッケル基合金切断に特化した特殊刃型タイプ。	
			FUTURA NE	T	—	—	アルミニウム・銅・鋼合金などの非鉄金属向き。	
			FUTURA NE RS	T	—	—	アルミニウム・銅・鋼合金などの非鉄金属向き。 切りしろと切削抵抗を抑えた特殊タイプ。	
			ECODUR	T	—	—	コンターマシン・ポータブルマシンなどの幅13mmより 対応可能な特殊タイプ。	
			TAURUS	T	—	—	一般鋼材・非鉄金属向け。	
			TCT	S/K	○	—	コンクリート・鋳鉄などに最適。	
		超硬 + コーティング	★ DUROSET PREMIUM	K	○	—	DUROSETにコーティング処理を施した最高級品。	
			★ FUTURA PREMIUM	T	—	—	FUTURAにコーティング処理を施した最高級品。	
			FUTURA PREMIUM VA	T	—	—	FUTURA VAにコーティング処理を施した最高級品。	
			FUTURA PREMIUM SN	TSN	—	—	FUTURA SNIにコーティング処理を施した最高級品。	
			TAURUS PREMIUM	T	—	—	TAURUSにコーティング処理を施した最高級品。	
			ARION FG	T	—	—	厚み1.1mmの極薄タイプ(刃型FUTURAタイプ)。 切りしろを最小限に抑えることが可能な特殊品。	
		ARION EG	T	—	—	厚み1.1mmの極薄タイプ(刃型ECODURタイプ)。 切りしろを最小限に抑えることが可能な特殊品。		
		粉末 ハイス	X3000	★ MARATHON	K	○	—	ステンレス・工具鋼などの難削材及びムク材向き。
				★ SKALAR	K	○	—	難削材向き。高効率及び長寿命を求める最高級品。
SELEKTA GS	K			○	—	難削材向き。面精度や直角度を要求される切断の最高級品。		
ハイス	M42		★ K	K	○	○	ムク材を中心とした切断に最適。切れ味タイプ。	
		SKALAR	K	○	—	高効率加工用。		
		SELEKTA GS	K	○	—	面精度や直角度を要求される切断に最適。		
	M42 + コーティング	SELEKTA GS PREMIUM	K	○	—	ムク材切断にて長寿命・面精度・直角度を実現。		
H 鋼 	超硬	超硬 + コーティング	PROFIDUR	T	—	—	H鋼の超高速切断に特化した特殊刃型タイプ。	
	ハイス	M42	★ P	P	○	○	束ね切り・H鋼切断に最適。刃欠け防止タイプ。	
		M42 + コーティング	★ PP	P	○	○	H鋼・鉄骨切断にて長寿命・狭窄防止を実現。	
パイプ 	超硬	超硬 + コーティング	ARION PG	T	—	—	厚み1.1mmの極薄タイプ。 厚肉パイプや形鋼の超高速切断に特化した特殊品。	
形鋼 	ハイス	M42	★ S	S	○	—	様々な形状のワーク切断に最適。万能タイプ。 刃先の耐久損性に優れる。	
		M42 + コーティング	★ SP	S	○	—	VARIOに2種類のコーティング処理を施した世界初の商品。	
タイヤ 	超硬	超硬	TCTYRE	T	—	—	タイヤ切断に対応可能な特殊タイプ。	
非金属 カーボン・グラファイト シリコン・ガラス 大理石など	ダイヤ	ダイヤモンド	DIAGRIT K		連続刃		カーボン・グラファイト・CFRPなどの小型サイズのワーク向け。	
			DIAGRIT S		断続刃		カーボン・グラファイト・CFRPなどの中型サイズのワーク向け。	
			DIAGRIT U		間欠刃		カーボン・グラファイト・CFRPなどの大型サイズのワーク向け。	
			DIAGRIT K VA		連続刃		カーボン・グラファイト・CFRPなどの小型サイズのワーク向け。 母材はステンレス鋼。	
			DIAGRIT S VA		断続刃		カーボン・グラファイト・CFRPなどの中型サイズのワーク向け。 母材はステンレス鋼。	
			DIAGRIT U VA		間欠刃		カーボン・グラファイト・CFRPなどの大型サイズのワーク向け。 母材はステンレス鋼。	

★：特に人気のある製品です。 注1) 限定サイズのみ幅広いアサリ(WS) 対応が可能です。詳しくはお問い合わせ下さい。

※超硬バンドソーは、現在使用中のマシン・切削条件・被削材・被削材の大きさなど、様々な要因によって選定品が決まります。詳しくは担当営業までお問い合わせ下さい。

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

バンドソー
BANDSAW

LHスティックス LHSTIX

ねじ / LHSTIX Screw



LHstix®

LHスティックス®は「トルク伝達力に優れ」「カムアウトがなく」ねじ締結の作業性、安全性、確実性を向上させ、生産設計と同時に分解設計にも役立ち、ISO14000シリーズ（環境法）に最適な近未来的締結システムでもあります。

A group of LHSTIX® products, next generation of a fastening concept, are available to meet your application needs. LHSTIX® will eliminate cam-out improving your work efficiency, safety and reliability. LHSTIX® products are in compliance with the ISO 14000, environment standard.

LHSTIX の特徴 Features of LHSTIX

LHSTIX が誇る 3 つの特徴 3 Distinct Features Proudly Boasted by LHSTIX

① トルクを無駄なく伝える Excellent torque transmission

LHスティックスは、駆動角を0°に設計しているためトルク伝達力に優れています。加えたトルクをロスなく軸力へ変換できるようになっているため、安定した締結が可能となっている形状です。
Excellent torque transmission is achieved from 0 degree driving angle design. The torque can be transferred to axial force without loss, so the screw fastening is stable.

② カムアウトしない設計 No Cam-out

カムアウトとは、十字穴を締結する際に締結工具の先端がねじの頭から浮き上がってくることを言います。LHスティックスは、リセスの駆動面がバランス良く円弧で形成されているため浮き上がりがなく、リセス崩れが起きにくい形状です。
Cam-out is the term given to when a screw bit slips out of a screw's head while tightening the screw. The driving surface of the LHSTIX's recess forms an arc with good balance that the bit is hard to lift and the recess is not likely to collapse.

③ ビットにもしっかりと 食い付きます Fitting with Bits

LHスティックスは、ねじ締結の合理性を追求し、作業性、安全性、確実性を向上させたねじ締結システムです。ねじとビットとのガタツキが少なく、ステンレス製のねじにも食い付く設計になっています。
LHSTIX is a screw fastening system that improving your work efficiency, safety, and reliability. Its little ratting between screw and bits, so its possible to fitting with stainless screw.

LHSTIX システム

形状一覧 LHSTIX system

形状	名称	適用 サイズ	形状	名称	適用 サイズ	形状	名称	適用 サイズ	形状	名称	適用 サイズ
	micro stix 3ULR	S0.6 ~ M4		LR	M2 ~ M8		LX	M1.4 ~ M12		LH	M2 ~ M8
	ULR	M1.0 ~ M5		LR-T	M2 ~ M8		LS	M1.4 ~ M10		LH-S/ LH-SS	M4 ~ M16
	SULR	M1.4 ~ M3		5LR	M2 ~ M5		LR-S	M1.6 ~ M12		QuaStix	M1.4 ~ M8

上記製品のご照会は、オーエスジーシステムプロダクツまでお問い合わせ下さい。

オーエスジーシステムプロダクツ 〒441-1202 愛知県豊川市上長山町手取 8-24
TEL (0533) 92-1511 FAX (0533) 92-1512



QuaStix (クオスティックス)

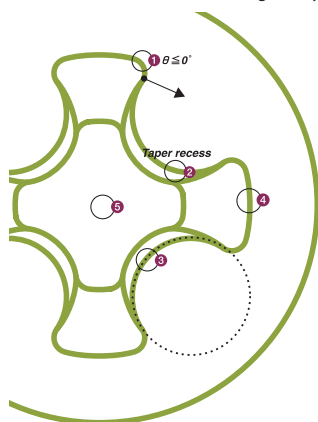
カムアウトしない十字穴 No Cam-out Cross Recess

QuaStix
クオスティックス

QuaStix (クオスティックス) は、LHスティックスの「カムアウトしない」「トルク伝達力に優れる」という特徴をそのままに、専用工具が無い場合でも従来の十字ドライバーで緩めたり締めたりできる機能を持った、全く新しい4溝リセスです。

QuaStix retains the features from the original LHSTIX concept, both "No cam-out" and "Excellent torque transmission" also its possible to use cross recess bits to fastening and loosen the screw when QuaStix bits are not available.

QuaStix enables screw fastening with your work efficiency, safety, and reliability that could not achieved with conventional cross recess.



- 駆動角 $\theta \leq 0^\circ$**
▶ トルク伝達効率が良い
▶ リセス崩れが起きにくい
- テーパリセス**
▶ ビットとの附着性が良い
▶ 作業性が良い
- 円で構成**
▶ 抜け勾配 (羽根傾斜角) がない
▶ カムアウトしない
▶ リームアウトしにくい
- 羽根幅が広い**
▶ ビットとの耐久性が良い
- 市販の十字ビット (PH) も使用できる**
▶ 専用ビットがなくても、取り外しや締め直しができる

- Zero degree driving angle $\theta \leq 0^\circ$**
▶ Excellent torque transmission
▶ Minimizing recess deformation
- Taper recess**
▶ Positive tool engagement
▶ Increasing work efficiency
- Design construction using circles**
▶ Eliminates cam-out tendency
▶ No cam-out
▶ No ream out
- Wider wing dimension**
▶ Longer tool life
- Compatible with PH (Cross Recess) tools**
Both assembly and disassembly can be handled without special tools if necessary

低頭 QuaStix Thin-head screw

カムアウトしない低頭十字穴 No Cam-out Thin-head Cross Recess



低頭十字ねじ締結のトラブル削減に効果的！

Effective in reducing problems in low-head cross screw fastening!

リセスが崩れるリスクを低減します！

Reduces the risk of recess deformation!



用途 Purpose

- しっかり締めたい箇所に**
カムアウトがなく安全かつ確実な締結が可能
For fastening the part tightly
No cam out and safe and secure fastening
- ねじが落下したら困る箇所に**
抜群の嵌合で、自動ねじ締め機にも最適
For fastening in places where screws should not drop
Excellent fit and perfect for automation
- スペースが狭い箇所に**
低頭ねじの課題となる「ねじなめ」リスクを軽減
For fastening where space is limited
Reduces the risk of recess deformation, typically a problem with thin-head screws

参考 Reference

低頭ねじ 参考リセス破壊トルク

Thin-head screw Recess deformation torque for reference

M3	十字 Cross recess	0.97
	QuaStix	1.36
M4	十字 Cross recess	1.94
	QuaStix	2.90

単位：N・m
Unit

低頭十字ねじ仕様 Thin-head screw specification

形状 Shape	ねじの呼び Size	リセス番号 Recess No.	ϕdk	k (単位：mm) Unit
	M2.6	QS-1	$\phi 5.0$	0.5
	M3		$\phi 6.0$	0.7
	M4	QS-2	$\phi 8.0$	0.9
	M5		$\phi 10.0$	1.2

※上記以外の仕様についてはご相談ください Please consult us for specifications other than the above.

上記製品のご照会は、オーエスジーシステムプロダクツまでお問い合わせ下さい。

オーエスジーシステムプロダクツ 〒441-1202 愛知県豊川市上長山町手取 8-24
TEL (0533) 92-1511 FAX (0533) 92-1512



OSG BITS

OSG BITS

オーエスジーが開発した独特な圧造方式により、密度が高く、強化された金属繊維組織を表面に実現します。その結果、硬度、ねじり強さ、寸法精度において安定した品質を実現した作業性の高いOSG BITSを提供しています。

Unique press forming process developed by OSG produces precision and consistent forms every time creating much stronger concentration of fiber flow our power bits. As a result, quality consistency becomes the standard of OSG power bits that delivers precision tooling with hardness, consistency and maximum torsion strength meeting the market needs.



■高精度 High Precision

OSG BITSは、精密金型使用の高剛性圧造機による加工により、4枚の羽、分割、溝径などの、LOT間のバラツキもなく、高い作業性を実現します。

OSG BITS are manufactured using precision dies in a highly rigid pressing machine. This process minimizes dimensional variation between each lot i.e. four flute dimensions and grooves. This guarantees the positive engagement that increases both efficiency and productivity.

■ねじり強さ High Torsional Strength

OSG BITSは、材料・成形法・熱処理の総合的な先進技術により、ばらつきのない高い非破壊性を持ちます。

Combination of premium material, unique forming process and special heat treatment technology delivers OSG power bits that is guaranteed to maximize your torque transmission.

■高硬度 High Hardness

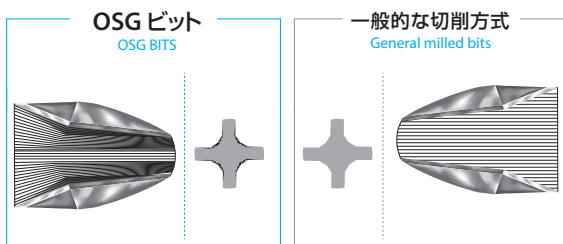
OSG BITSは、特殊な高級合金鋼を使用し、安定した高い表面硬さと理想的な芯部の硬さを実現しています。

OSG BITS are manufactured from a special high-grade alloy steel. This produces a denser, stronger fiber flow, highly consistent surface hardness, and optimum core hardness distribution.

■ファイバーフロー Fiber Flow

ビット材が持つ金属繊維組織を、そのままの状態で仕上げる切削ビットとは異なり、OSG BITSは、オーエスジー技術が開発した精密な、理想的な圧造機により、非常に密に強化されたファイバーフローを表面に持ちます。

Unlike machined bits, which are finished with the metal fiber structure of the bit material unchanged, OSG BITS have an extremely dense and strengthened surface fiber flow, the product of precision optimum press forming machines developed with OSG technology.



欲しかった形状を**1本から**製作いたします

先端
形状

硬度

喰い
つき性

取付部

全長

表面
処理

上記製品のご照会は、オーエスジーシステムプロダクツまでお問い合わせ下さい。

オーエスジーシステムプロダクツ 〒 441-1202 愛知県豊川市上長山町手取 8-24
TEL (0533) 92-1511 FAX (0533) 92-1512



Coating Rod
D-Bar

Small Gravure Roll
E-Roll

特徴

1

Feature 1

溝形状

Groove shape

ワイヤー切れ、ワイヤーずれの心配がない

Free from premature wire cut or wire displacement

D-Bar

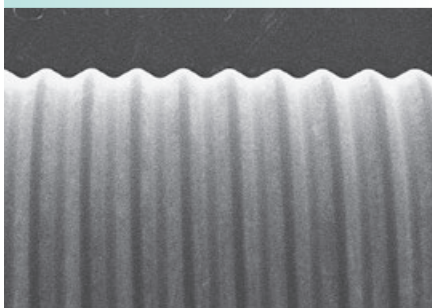
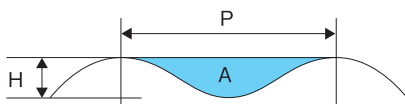


図1 D-Bar溝形状 (S形)
Fig. 1 Groove shape of D-Bar (S type)



P (ピッチ) = mm H (深度) = μ m

A = ポケット面積

P (Pitch) = mm, H (Depth) = μ m
A = Pocket area

D-Barのポケット面積 (A) は表面粗さ輪郭形状複合測定器にて算出します。

Profile meter is used to calculate the D-Bar pocket area (A).

ワイヤーバー Wire bar

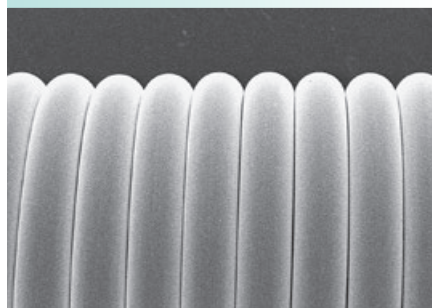
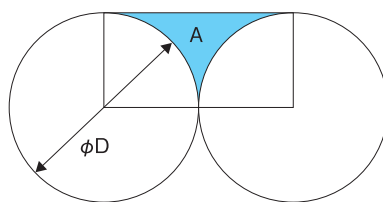


図2 ワイヤーバー溝形状
Fig. 2 Groove shape of wire bar



ワイヤーバーのポケット面積 (A) は上記四角部から半円を差し引いて算出します。

Wire bar pocket area (A) is calculated by subtracting the area of semicircle from the rectangle area.

特徴

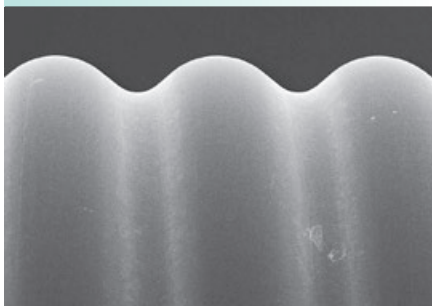
2

Feature 2

洗浄性の比較

Comparison of washing property

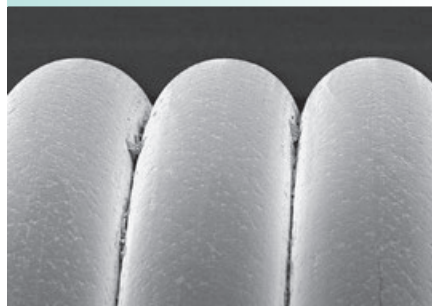
D-Bar



◎塗工液: 合成樹脂塗料 (水性)

◎洗浄方法: 24時間アルコール液の中で浸けた後に拭き取り

ワイヤーバー Wire bar



◎Coating solution: Synthetic resin paint (Water soluble)

◎Washing method: Immerse in alcohol solution for 24 hours and then wiped off.

上記製品のご照会は、オーエスジーシステムプロダクツまでお問い合わせ下さい。

オーエスジーシステムプロダクツ 〒441-1202 愛知県豊川市上長山町手取 8-24
TEL (0533) 92-1511 FAX (0533) 92-1512



D-Bar / E-Roll

特徴

3

Feature 3

山形仕様

Profile specification

必要に応じた山形が選択できる

Profile can be selected as required.

標準山形 Standard profile

●S形 S-type



●K形 K-type

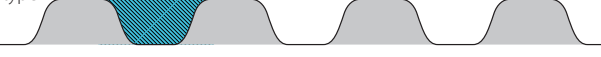


特殊山形 Special profile

●R-max形 R-max-type



●W形 W-type



●WP形 WP-type



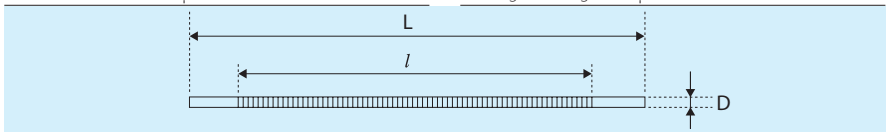
製作可能範囲

Manufacturing Range

D-Bar

D外径(mm) Outer diameter, D	φ6~30 ※2
L全長(mm) Overall length, L	~7500 ※1
l 溝加工範囲 Groove cutting range, l	製作時要指定 To be specified before manufacture
表面処理 Surface treatment	HCr, DLC HCr, DLC
材質 Material	ステンレス ※2 Stainless steel

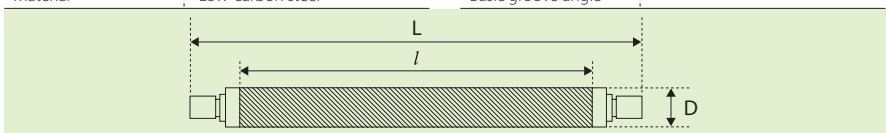
溝仕様 Groove specification	別途仕様表参照 See separate specification table.
端部形状 End shape	機械仕様に合わせ製作 Manufactured according to machine specifications.
基本溝形状 Basic groove shape	S形 ※2 S type
基本溝角度 Basic groove angle	3°未満 ※2 3° or under



E-Roll

D外径(mm) Outer diameter, D	φ6~30, φ40~60 ※2
L全長(mm) Overall length, L	~3000
l 溝加工範囲 Groove cutting range, l	製作時要指定 To be specified before manufacture
表面処理 Surface treatment	HCr, Ni合金, DLC HCr, Ni alloy, DLC
材質 Material	低炭素鋼 ※2 Low-carbon steel

溝仕様 Groove specification	別途仕様表参照 See separate specification table.
端部形状 End shape	機械仕様に合わせ製作 Manufactured according to machine specifications.
基本溝形状 Basic groove shape	S形 ※2 S type
基本溝角度 Basic groove angle	45° ※2



※1. 素材外径により全長に制限があります。

※2. その他の材質、溝形状、溝角度をご希望の場合はお問い合わせください。

*1. Overall length may be depending on the outer diameter or the base material.

*2. For any other particular material, groove shape or angle, please contact us.

上記製品のご照会は、オーエスジーシステムプロダクツまでお問い合わせ下さい。

オーエスジーシステムプロダクツ 〒 441-1202 愛知県豊川市上長山町手取 8-24
TEL (0533) 92-1511 FAX (0533) 92-1512



Select-Roller / A-Bar

特殊仕様追加 厚膜・高粘度塗工に適した仕様がラインナップに加わりました。

Point 1 最大wet膜厚が従来の2.2倍

OSP-150
150μm/wet
(MAX)

7仕様追加

OSP-330T
330μm/wet
(MAX)

※仕様につきましては、右下表を参照ください。

Point 2 高粘度・厚膜塗工での塗布スジ低減

塗布方向



OSP-80

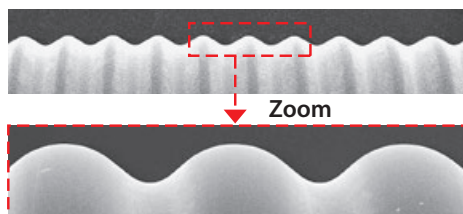
塗布方向



OSP-80T

※全ての塗布液に適用するわけではありません。
※Select-Roller匠を使用。(Select-Roller匠の詳細はQRコードよりご確認ください)
※水性多量塗料を使用。

Wireless-Bar ワイヤーを巻いていない一体形状だから、切れない、ずれない、長寿命



Zoom

特徴 《ワイヤーバーとの比較》

- 一体型なので断線がない
- 一体型なので緩みがない
- 目詰まりを起こしにくい
- 洗浄性が高い

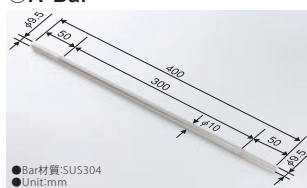
Wire-Bar



《ワイヤーバー》

- ワイヤーが断線する場合がある
- ワイヤーが緩む場合がある
- 目詰まりを起こしやすい
- 洗浄性が悪い

◎A-Bar



- Bar材質:SUS304
- Unit:mm

◎Select-Roller L250



- ハンドル材質:アルミ
- 金具:ネジステンレス
- Bar外径:φ10
- Bar材質:SUS304
- Unit:mm
- ※Barとハンドルは別売りとなります。

◎Select-Roller 匠



- 材質:Bar:ステンレス
ハンドル:ステンレス
- ※バーは別売りとなります。
- ※バーはSelect-Roller L60標準在庫品をそのまま使用することが可能です。

◎Select-Roller L60



- ハンドル材質:ステンレス+HCRメッキ
- 金具:ネジステンレス
- Bar外径:φ10
- Bar材質:SUS304
- Unit:mm
- ※Barとハンドルは別売りとなります。

Coating-Test-Kit

Select-Roller (L250&L60) では、ケース付きのテストキットをご用意しております。
ご希望の仕様(塗布用バー)を10本選定頂き、セットにてご提供させて頂きます。
価格のお問い合わせ、ご要望・ご質問などがございましたら、下記までお問い合わせください。

◎Coating-Test-Kit L250



外寸(mm)
456×384×110

◎Coating-Test-Kit L60



外寸(mm)
307×260×74

《セット内容》 ●バー(専用ケース付):10pcs. ●ハンドル:1pcs. ●金具:1pcs. ●ネジ:6pcs.(2pcs.予備)
●レンチ:1pcs. ●洗浄パン(ステンレス):1pcs.

Specification Select-Roller L250, L60 / A-Bar (共通)

膜厚 μm/wet (最大)	ワイヤーバー番手	標準仕様 (S形)	特殊仕様
-	#0	OSP-00	-
1.5	#0.7	OSP-1.5	-
2	#1	OSP-02	-
3	#2	OSP-03	-
4	#2.7	OSP-04	-
5	#3	OSP-05	-
6	#3.4	OSP-06	-
7	#3.8	OSP-07	-
8	#4	OSP-08	-
9	#4.8	OSP-09	-
10	#5	OSP-10	-
12	#5.5	OSP-12	-
13	#6	OSP-13	-
15	#6.6	OSP-15	-
17	#7	OSP-17	-
18	#8	OSP-18	-
22	#9	OSP-22	-
25	#10	OSP-25	-
30	#12	OSP-30	-
35	#14	OSP-35	-
42	#16	OSP-42	-
47	#18	OSP-47	-
52	#20	OSP-52	-
80	#30	OSP-80	OSP-80T
100	#37	OSP-100	OSP-100T
120	#46	OSP-120	OSP-120T
150	#55	OSP-150	OSP-150T
180	#68	-	OSP-180T
200	#75	-	OSP-200T
230	#84	-	OSP-230T
250	#90	-	OSP-250T
270	#99	-	OSP-270T
300	#108	-	OSP-300T
330	#119	-	OSP-330T

※上記膜厚 μm/wet (最大) は、転写率が100%の時を意味します。
塗布膜厚は塗布機種・基材・塗布液により変化します。ご了承下さい。

上記製品のご照会は、オーエスジーシステムプロダクツまでお問い合わせ下さい。

オーエスジーシステムプロダクツ 〒441-1202 愛知県豊川市上長山町手取 8-24

TEL (0533) 92-1511 FAX (0533) 92-1512



グラインディングセンタ用 電着ダイヤモンドツール ELECTROPLATED DIAMOND TOOLS FOR CERAMICS

セラドリル・セラタップの特長 Features

1 工具メーカーならではの技術を活かし、セラミックスの高速・長寿命加工を実現しました。

OSG's ED-DS and ED-PNT combine high speed capability with long tool life when working with ceramics. Using OSG's advanced electroplating technology, we have developed these revolutionary new tools.

2 優れた工具剛性を持たせるため、母材には焼入れ高速度工具鋼を使用しています。

These tools are made of high speed steel, with diamond powder electroplated onto the surface.

3 セラドリルは、切りくず排出を考慮した溝・シンニング形状により、通り穴・止り穴どちらも加工可能としました。

The ED-DS can drill both through and blind holes. Unique flutes and special thinning enable smooth chip removal.

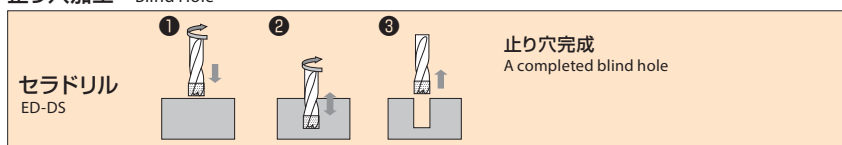
4 セラタップは、遊星運動時の被削材との干渉を考慮したねじ山形状により、JIS2級精度のねじ加工を可能としました。

The ED-PNT provides a JIS class 2 thread limit, taking into consideration the interference of the work.

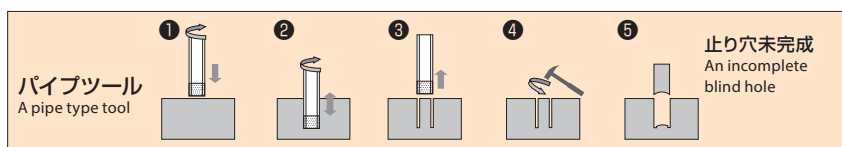
セラドリル ED-DSの特長 Features of ED-DS

■ セラドリルとパイプツールの比較 Comparison between ED-DS and pipe type tool

止り穴加工 Blind Hole



● セラドリルは切りくず排出を考慮した形状により、深穴の止り穴も可能です。
Thanks to its unique flute form, it can make deep holes as well.



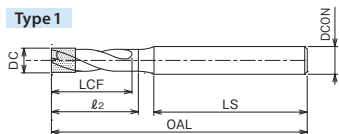
● パイプツールは加工工程が多い上に穴底の破断面が荒れ、仕上げ加工が別途必要となります。
A pipe type tool involves a longer process. Due to its imperfect surface finish, a finishing operation is required.

電着ダイヤモンドセラドリル Electroplated Diamond Drill for Ceramics

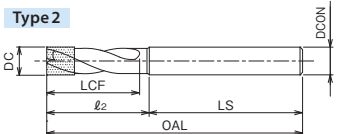
ED-DS



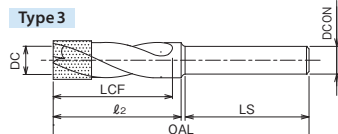
Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm Unit:mm

ツール No. EDP No.	直径 DC(inch) DC(mm)	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON(inch) DCON(mm)	シャンク長 LS	電着長 Length of electroplating ℓ ₂	粒度 Grit Size	形状 Type	在庫 Stock
8599720	— 2	7	39	— 3	27.9	8.5	#100	1 C ●	
8599725	— 2.5	9	41	— 3	28.8	10.5	#100	1 C ●	
8599730	— 3	11	43	— 3	29.8	12.5	#100	2 C ●	
8599735	— 3.5	15	47	— 4	28.9	16.5	#100	1 C ●	
8599740	— 4	17	49	— 4	29.7	18.5	#100	2 C ●	
8599745	— 4.5	19	63	— 6	35.8	21	#100	1 C ●	
	.1910 4.851	21	65	.1910 4.851	42	23	#100	2 — □	
8599750	— 5	21	65	— 6	37.3	23	#100	1 C ●	
8599755	— 5.5	23	67	— 6	38.8	25	#100	1 C ●	
8599760	— 6	25	69	— 6	41.6	27.4	#100	2 C ●	
	⅜ 6.35	28	72	⅜ 6.35	42	30	#100	2 — □	
8599765	— 6.5	28	72	— 8	36	30	#100	1 C ●	
8599770	— 7	28	72	— 8	38	30	#100	1 C ●	

ツール No. EDP No.	直径 DC(inch) DC(mm)	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON(inch) DCON(mm)	シャンク長 LS	電着長 Length of electroplating ℓ ₂	粒度 Grit Size	形状 Type	在庫 Stock
8599775	— 7.5	31	75	— 8	38.8	33	#100	1 C ●	
8599780	— 8	34	78	— 8	41.6	36.4	#100	2 C ●	
8599785	— 8.5	34	84	— 10	42	36	#100	1 C ●	
8599790	— 9	37	87	— 10	43.3	39	#100	1 C ●	
8599795	— 9.5	37	87	— 10	44.7	39	#100	1 C ●	
	⅜ 9.525	40	90	⅜ 9.525	48	42	#100	2 — □	
8599800	— 10	40	90	— 10	47.6	42.4	#100	2 C ●	
8599805	— 10.5	40	97	— 12	49	42	#100	1 C ●	
8599810	— 11	40	97	— 12	50.4	42	#100	1 C ●	
8599815	— 11.5	44	101	— 12	51.8	46	#100	1 C ●	
8599820	— 12	44	101	— 12	54.6	46.4	#100	2 C ●	
8599825	— 12.5	48	105	— 12	55	49.7	#100	3 C ●	
8599830	— 13	48	105	— 12	55	49.4	#100	3 C ●	

在庫記号について Inventory symbols

● = 標準在庫品 ○ = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)

□ = 特定代理店在庫品

Standard stock item
Limited standard stock item
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)

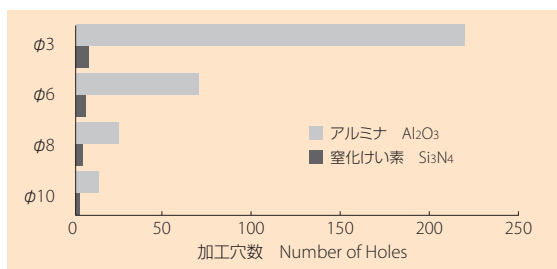
△ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。)

Scheduled to be replaced by new product or successor item
Discontinued item

セラドリル加工データ Cutting Data

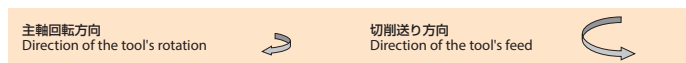
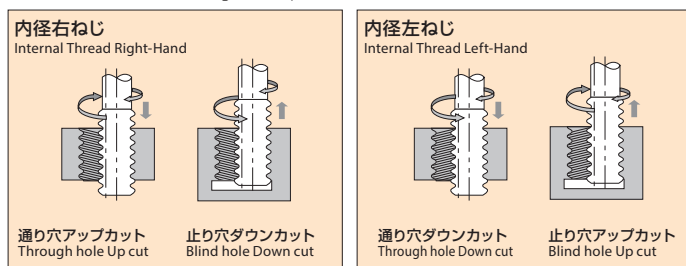
研削条件 Grinding Conditions

	アルミナ Al_2O_3	窒化けい素 Si_3N_4
研削速度 Grinding Speed	90m/mim	50m/min
送り Feed	3～5mm/min	2～3mm/min
ステップ Step Feed	0.1mm/step	0.05mm/step
穴深さ Depth of Hole	1D(D:ドリル径) - 止り穴 (Drill Dia.) (Blind Hole)	
研削油剤 Coolant	水溶性切削油剤(ソリューションタイプ) 50倍 Water-soluble(Solution) (×50)	
使用機械 Machine	グラインディングセンタ Grinding Center	



セラタップ ED-PNTの特長 Features of ED-PNT

加工原理 Machining Technique

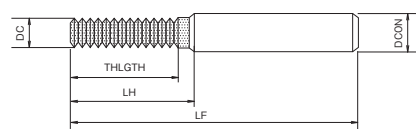


ED-PNTの刃部には、通常のタップのようなリードがありません。下穴の軸に平行に取りつけられた工具は、自転(主軸回転)運動と公転(研削送り)運動を行い、一公転の間に1ピッチ分、軸方向に送ることにより、リードのついたねじの研削が行えます。X、Y、Z軸同時に送りかけるので、三軸同時制御機構のついていることが使用の前提条件となります。右ねじと左ねじ、おねじとめねじは公転方向と軸方向の送りの組み合わせで決定します。(左図参照)

The OSG ED-PNT has been developed for thread milling with a 3 axis CNC controlled machine tool. Thread is processed by advancing one pitch feed per revolution in the axial direction, utilizing the planet like rotation and revolution movements of the tool. Internal and external thread, right or left hand threads can all be produced with this one tool, simply by changing the direction of rotation and/or feed.

電着ダイヤモンドセラタップ Electroplated Diamond Thread Mill for Ceramics

ED-PNT



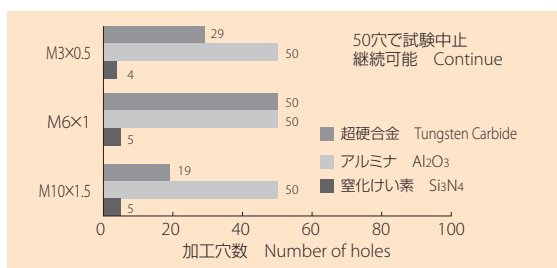
単位:mm Unit:mm

ツール No. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	ピッチ TP	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LH	シャンク径 DCON	電着長 Length of electroplating	最小加工径 Min. Processing Dia.	粒度 Grit Size	在庫 Stock
8315981	2.2× 7.5×P0.5	2.2	0.5	50	7.5	8.5	4	8.5	3	#600	C ●
8315982	3 × 9.8×P0.7	3	0.7	60	9.8	12	6	12	4	#325	C ●
8315983	3.7×12 ×P0.8	3.7	0.8	60	12	14	6	14	5	#325	C ●
8315984	4.5×15 ×P1	4.5	1	70	15	18	8	18	6	#325	C ●
8315985	6 ×20 ×P1.25	6	1.25	70	20	23	8	23	8	#325	C ●
8315986	7.5×24 ×P1.5	7.5	1.5	80	24	27	10	27	10	#325	C ●
8315987	9 ×30 ×P1.75	9	1.75	80	30	33	10	33	12	#325	C ●
8315988	10 ×34 ×P2	10	2	80	34	39	10	39	14	#325	C ●

セラタップ加工データ Cutting Data

研削条件 Grinding Conditions

	アルミナ Al_2O_3	超硬合金・窒化けい素 Tungsten Carbide/ Si_3N_4
研削速度 Grinding Speed	25～40m/mim	25～40m/min
送り Feed	10～50mm/min	5～20mm/min
切込深さ Depth of cut	0.01～0.02mm	0.005～0.01mm
ねじ長 Tapping Length	2D(止り穴) (Blind Hole)	
研削油剤 Coolant	水溶性切削油剤(ソリューションタイプ) 50倍 Water-soluble(Solution) (×50)	
使用機械 Machine	グラインディングセンタ Grinding Center	



在庫記号について Inventory symbols

- = 標準在庫品 Standard stock item
- = 準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- = 特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

- ▲ = 新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △ = 生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

OZT ツールプリセッタ OZT Tool Presetter



**迅速で高精度な測定！
外段取りで生産効率アップ！**

**Fast and highly accurate measurement!
Off-line setup for improved production efficiency!**

info

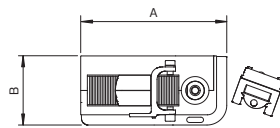


OZT-1 ニーズに合わせたカスタマイズ可能 Various options available

**OZTクリックで
回す・押す・簡単測定！**
Measurement is as simple as
turning and pressing OZT Click.

測定プログラムを用意。
オプション追加で、ご要望に対応可能。
Several measuring programs are
available. Add the options you
require.

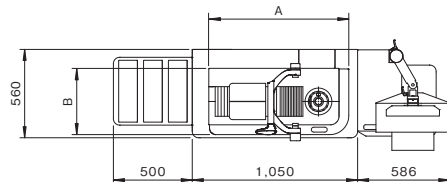
	OZT-1 350	OZT-1 420	OZT-1 600
機械高さ Machine height	870mm	1,050mm	1,250mm
最大工具長 Max. tool length	350mm	420mm	600mm
最大工具半径 Max. tool diameter	160mm	210mm	210mm
機械幅 (A) Machine width (A)	750mm	890mm	890mm
機械奥行き (B) Machine depth (B)	360mm	420mm	420mm
重量 Weight	80kg	100kg	115kg

**OZT-2** 工具管理機能を標準装備 Tool management feature provided as standard

**OZTタッチ(パネル)で
手軽に！**
Easy-to-operate OZT Touch
(panel)

<オプション>
・データ転送可能。
・オートフォーカス機能による測定。
・バキューム/パワークランプ® 対応。
Options
・Data transmission
・Autofocus measurement
・Vacuum / power clamp

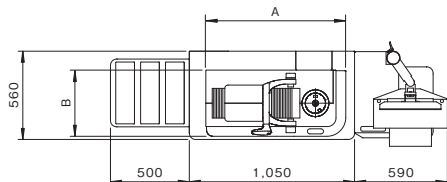
	OZT-2 350	OZT-2 420	OZT-2 600
総高さ Total height	1,600mm	1,750mm	1,950mm
機械高さ Machine height	864mm	1,015mm	1,215mm
最大工具長 Max. tool length	350mm	420mm	600mm
最大工具半径 Max. tool diameter	160mm	210mm	210mm
機械幅 (A) Machine width (A)	750mm	890mm	890mm
機械奥行き (B) Machine depth (B)	360mm	420mm	420mm
重量 Weight	180kg	275kg	290kg

**OZT-3** ソフトウェアにより高精度な測定を自動化！ Measuring machine software for automated high-precision measurement!

**タッチ&スライドの
高い操作性！**
Touch & slide feature
provides high-operability

<オプション>
・データ転送可能。
・バキューム/パワークランプ® 対応。
・CNC 制御によるカメラの
自動移動対応 (OZT-3 420/600のみ対応)。
Options
・Data transmission
・Vacuum / power clamp

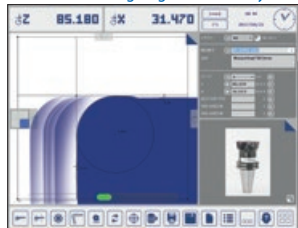
	OZT-3 350	OZT-3 420	OZT-3 600
総高さ Total height	1,600mm	1,750mm	1,950mm
機械高さ Machine height	864mm	1,015mm	1,215mm
最大工具長 Max. tool length	350mm	420mm	600mm
最大工具半径 Max. tool diameter	160mm	210mm	210mm
機械幅 (A) Machine width (A)	750mm	890mm	890mm
機械奥行き (B) Machine depth (B)	360mm	420mm	420mm
重量 Weight	180kg	275kg	290kg



機能例 Example features

刃先自動認識システム

Automatic cutting edge detection system

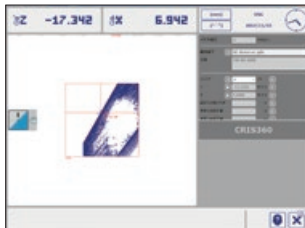


画面内の刃先形状、位置を自動認識

Automatically detects cutting edge shape and position on screen.

最大輪郭測定

Measures maximum contour of tool



工具を360°回して最大輪郭を検出測定

Turns the tool by 360 degrees to detect and measure the maximum contour.

刃先検査

Cutting edge inspection



工具を拡大映像で観察

Enlarged view of tool for observation.

測定例 Example measurements

段付きドリル

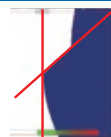
Step drill



最大径測定 Max. diameter measurement



任意面取り位置 Desired chamfering position



肩部 Shoulder

ボーリング

Boring tool



狙い値、公差の設定 Target and tolerance settings



色判定 Judgment by color

アダプタ	BT	HSK	CAPTO
BT50以外のホルダを測定する場合、アダプタが必要です。 An adapter is required when measuring holders other than BT50.	BT30, BT40	HSK32, HSK40, HSK50, HSK63, HSK100	C3, C4, C5, C6, C8

※上記以外のホルダは別途ご相談ください。
※ For other holders, please consult us.

データ出力方法 測定値を効率的に出力管理 Data output methods Efficient control of measurement outputs



UVX-TI + SAFE-LOCK® 新たな提案

New Tool & Holder Combo

Safe-Lock™システムの特長

Features of Safe-Lock™ system

- ・高い振れ精度 (3μm未満)
- ・工具突出し長さの調整が可能
- ・工具が折損しても取り外し可能
- ・ホルダの内部給油が可能
- ・ハイス工具にも適用可能
- ・High runout accuracy (less than 3μm)
- ・Adjustable tool overhang length
- ・Easy removal of broken tools
- ・Internal coolant supply capability from the holder
- ・Applicable to high speed steel tools

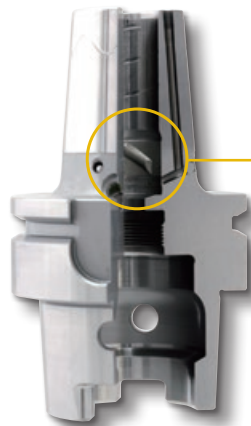
高能率条件下でも加工の安全を確保

The key to stability in high performance machining

こんなときはSafe-Lock™が有効

On the safe side with Safe-Lock™

- ・加工中に工具が抜けてしまうと
- ・加工能率を上げたいとき
- ・高価なワークで不良を出したくないとき
- ・大径加工をするとき
- ・No pull out of the tool
- ・Achieves maximum metal removal rate
- ・No damages on expensive work piece
- ・Ideal for large diameter milling

工具シャンク部の特殊溝
Special grooves in the tool shankホルダ側の回り止めキー
Form closed drive keys in the holderSAFE-LOCK®
by HAIMERSAFE-LOCK®はハイマー社の登録商標です。
SAFE-LOCK® is a registered trademark of the Haimer GmbH.

SAFE-LOCK® 機構付きホルダ

SAFE-LOCK® Mechanism Equipped Holder

焼きばめタイプ Shrink Fit Type		コレットタイプ Collet Type	
			
スタンダードタイプ Standard Type	強力タイプ Power Type	超強力タイプ Heavy Duty Type	強力タイプ Power Type
シュリンクフィットチャック Shrink Fit Chuck	パワーシュリンクチャック Power Shrink Chuck	ヘビーデューティーチャック Heavy Duty Chuck	パワーコレットチャック Power Collet Chuck

高精度芯出し装置 3Dセンサ

3D-Sensor High-precision Centering Device

ワークの原点出し作業を効率化

Efficient edge-finder with exact positioning of the spindle axis

- ・オフセット不要
プローブをワーク端面に当て、2つの針がそれぞれ0を示すまで押し込むだけで原点出し完了
- ・X, Y, Z 軸の測定が可能
機上での簡易的なワーク測定も可能
- ・豊富なバリエーション
- ・測定方法によってプローブの交換が可能(オプション)
- ・複数の機械で共用可能
- ・No need for offset
Just place the probe on the edge of the workpiece and bring the needles to zero
- ・Able to measure X, Y and Z axes
Enables simple workpiece measurement on the machine
- ・Abundant variations
- ・Probes can be changed depending on the measurement method (optional)
- ・Can be shared by multiple machines



高精度芯出し装置 セントロ

Centro High-precision Centering Device

丸穴、丸ボスの芯出し作業を効率化

Quick and exact centering of bores and arbors

- ・見やすいダイヤル
ダイヤル部が大きく、見やすい
測定時常にダイヤルが正面を向いている為、調整しやすい
- ・芯出し時間の短縮
主軸を起動させて回転できる為、両手が空いた状態で芯出しが可能
- ・丸穴、丸ボスの大きさに合わせてプローブの交換が可能(オプション)
- ・複数の機械で共用可能
- ・Easy-to-read dial
Large dial with great legibility
The dial always faces the front during measurement, making it easy to adjust
- ・Reduction of centering time
Since the spindle can be started and rotated, centering is possible with both hands free
- ・The probe can be changed according to the size of the bores and arbors (optional)
- ・Can be shared by multiple machines



焼きばめ装置 Power Clampの特長

Features of the Shrink Fit Machine "Power Clamp"



- ・シャंक径 $\phi 3 \sim \phi 50$ の工具に対応
- ・ハイス工具の焼きばめ可能
- ・短時間での加熱・冷却が可能
- ・高い安全性
 - 高熱部分に触れることが少ない設計
 - オーバーヒート防止機能付き
- ・操作性の良さ
 - ・Applicable to $\phi 3 \sim \phi 50$ of tool shank diameter
 - ・Applicable to high speed steel tools
 - ・Short heating and cooling time
 - ・High level of safety
 - A design decreasing the danger of touching highly heated areas
 - Equipped with an overheating prevention function
 - ・Easy to operate

Power Clamp パッケージ ラインナップ一覧

The Power Clamp Package List

OSG-HAIMERでは、稼働に必要な備品・アクセサリをあらかじめパッケージ化しています。

お客様の加工環境に合わせて、最適な機種を選定します。

詳しくは当社営業にお問い合わせ下さい。

OSG-HAIMER includes the parts and accessories necessary for operation in a package.

We select the appropriate machine according to the customer's work environment.

For further details, please contact our sales representative.

パッケージ名 Package name	ナノ Nano	スターター Starter	スタンダード Standard	スタンダードプラス※ Standard Plus	プレミアム Premium
外観 Appearance	 小径用横型モデル Horizontal model for small diameters	 手軽に始めてみたい方へ Simple for first time users	 標準モデル Standard model	 大径、ヘビーデューティー チャックも 少量焼きばめ可 Able to do low-volume shrink-fitting with large diameters and heavy duty chucks	 大径、ヘビーデューティー チャックも 連続焼きばめ可 Able to do continuous shrink-fitting with large diameters and heavy duty chucks
本体機種名 Machine name	Power Clamp Nano	Power Clamp Economic NG	Power Clamp Economic Plus NG		Power Clamp Profi Plus NG
対応シャंक径 Tool shank Dia.	$\phi 3 - \phi 16$	$\phi 3 - \phi 32$	$\phi 3 - \phi 32$	$\phi 3 - \phi 50$	$\phi 3 - \phi 50$
対応主轴タイプ Spindle type	BT30/40 HSK25/32/40/50/63	BT30/40/45/50 HSK25/32/40/50/63/80/100/125 Capto C3/C4/C5/C6/C8	BT30/40/45/50 HSK25/32/40/50/63/80/100/125 Capto C3/C4/C5/C6/C8		BT30/40/45/50 HSK25/32/40/50/63/80/100/125 Capto C3/C4/C5/C6/C8
ホルダ最大長さ (ゲージラインより) Maximum length	230mm	570mm	570mm		570mm

※ スタンダードプラスは、スタンダードに 13kW HD コイルを追加したパッケージです。

インダストリー4.0対応 Power Clamp i4.0シリーズ

Industry 4.0 Compatible Power Clamp i4.0 Series

i4.0シリーズの特長

Features of the i4.0 Series

- ・タッチディスプレイ
シンプルで見やすいカラーディスプレイを採用
- ・ハンズキャナー (オプション)
ホルダに印字された2次元コードを読み取ることで加熱パラメータを設定
- ・Touch-display
Simple and user-friendly interface
- ・Hand scanner (optional)
Readout shrinking parameters from data matrix code on every holder for easy shrinking

主なラインナップ

Main Lineup



Power Clamp Nano NG i4.0
3-32mm対応の横型モデル
Horizontal model compatible
with $\phi 3 \sim 32$ mm



Power Clamp Comfort i4.0
接触式冷却の立型モデル
Vertical model with
integrated contact cooling



Power Clamp Sprint i4.0
エア&ミスト冷却の立型モデル
Vertical model with
air and mist cooling



Power Clamp Premium i4.0
接触式冷却の立型・上位モデル
Premium vertical model with
integrated contact cooling

■シャンク四角部形状 Straight shank with flat part

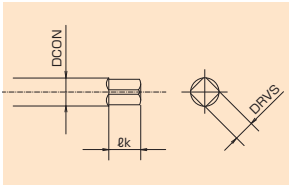
シャンク径 DCON	四角部長さ ℓk	四角部幅 DRVS
3	5	2.5
3.6	6	2.8
4		3.2
4.5		3.5
5	7	4
5.5		4.5
6		
6.1	8	5
6.2		
6.5		
7	9	5.5
7.8		6
8		
8.5	6.5	

シャンク径 DCON	四角部長さ ℓk	四角部幅 DRVS
9	10	7
9.5		
10	11	8
10.5		
11	12	9
12		
12.5	13	10
13		
14	14	11
15	15	12
16		
17	16	13
18	17	14
19	18	15

シャンク径 DCON	四角部長さ ℓk	四角部幅 DRVS
20	18	15
21	20	17
22		
23		
24	22	19
25		
26	24	21
28		
30	26	23
32	30	26
35		
38	32	29
40	35	32
42		

単位:mm Unit:mm

シャンク径 DCON	四角部長さ ℓk	四角部幅 DRVS
44	38	35
46		
48	42	38
50		
52	44	41
55		
58	50	46
60		
65	52	50
70	58	54
75	62	58



1. スレッドミル (プラネットカッタシリーズ) には角部の設定はありません。
2. DRTは三角部になります。P.831をご参照下さい。
1. Thread mills (planet cutters) do not have square settings.
2. DRT is triangularly shaped. Please refer to page 831.

突出しセンタ長さ LENGTH OF EXTERNAL CENTER

■突出しセンタ長さ Length of external center

一般用 For general application

メートルねじ Metric thread

単位:mm
Unit:mm

サイズ Size	長さ Length
M 1	(0.4)
M 1.1	(0.4)
M 1.2	(0.5)
M 1.4	(0.6)
M 1.6	(0.6)
M 1.7	(0.7)
M 1.8	(0.7)
M 2	(0.8)
M 2.2	(0.8)
M 2.3	(1)
M 2.5	(1)

サイズ Size	長さ Length
M 2.6	(1.1)
M 3	(1.2)
M 3.5	(1.5)
M 4	(1.7)
M 4.5	(1.9)
M 5	(2.2)
M 5.5	(2.4)
M 6	(2.6)
M 7	(3.1)
M 8	(3.5)
M 9	(4)

ユニファイねじ Unified thread

単位:mm
Unit:mm

サイズ Size	長さ Length
No. 0	(0.6)
No. 1	(0.8)
No. 2	(0.9)
No. 3	(1.1)
No. 4	(1.2)
No. 5	(1.3)
No. 6	(1.5)
No. 8	(1.8)
No. 10	(2.1)
No. 12	(2.4)
U 1/4	(2.7)
U 5/16	(3.4)

ミニチュアねじ Miniature thread

単位:mm
Unit:mm

サイズ Size	長さ Length
S 0.5	(0.2)
S 0.6	(0.2)
S 0.7	(0.3)
S 0.8	(0.3)
S 0.9	(0.4)

インサートねじ用 For hericoil/EG/STI

メートルねじ Metric thread

単位:mm
Unit:mm

サイズ Size	長さ Length
M 2	(1.1)
M 2.5	(1.4)
M 2.6	(1.4)
M 3	(1.6)
M 3.5	(1.9)
M 4	(2.2)
M 5	(2.8)
M 6	(3.3)

ユニファイねじ Unified thread

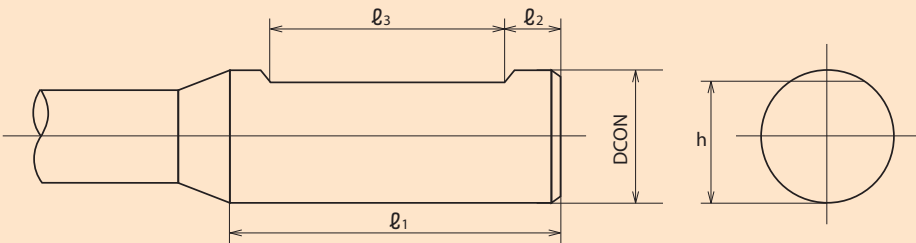
単位:mm
Unit:mm

サイズ Size	長さ Length
No. 2	(1.2)
No. 4	(1.6)
No. 5	(1.7)
No. 6	(2)
No. 8	(2.3)
No. 10	(2.7)

POTのみ Only for spiral pointed taps

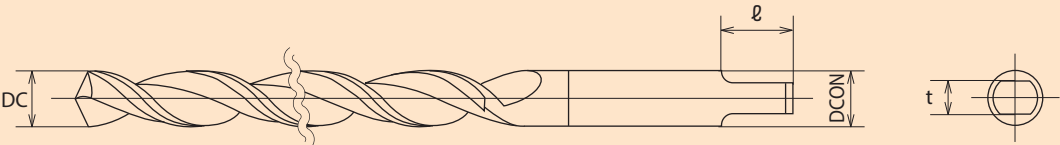
※突出しセンタ長さは参考値です。 ※ The Lengths above are for reference only.

■フラット付ストレートシャंक形状
Straight shank with flat part.



シャंक径 DCON Shank dia.	l_1	l_2	l_3	h
16	48	7	35	15
20	50		38	18.5
25	56		43	23.5
32	60		48	30

■ロングドリルシャंक形状
Straight shank with tang part.



ドリル径 DC Drill dia.	シャंक径 DCON Shank dia		t		ℓ
	基準寸法 Dimensions	許容差 Tolerance	基準寸法 Dimensions	許容差 Tolerance	
3 ≤DC≤ 3.98	DC-0.025	0 -0.018	2.4	0 -0.1	7
3.98 <DC≤ 4.77	DC-0.038		3.1		8
4.77 <DC≤ 6		DC-0.05	4.1		9
6 <DC≤ 6.35	5.2		10		
6.35 <DC≤ 7.94	0 -0.022		6.2	12	
7.94 <DC≤ 9.53		0 -0.027	7.7	13	
9.53 <DC≤ 10	DC-0.025				
10 <DC≤ 11.91					
11.91 <DC≤ 12.7					
12.7 <DC≤ 13					

材料規格比較表(抜粋) MATERIAL SYMBOL CHART BY STANDARD

材料区分 Description	Japan JIS	U.S.A. ASTM/AISI	Germany DIN	ISO
一般構造用鋼 General Structural Steel	SM490A			
	SM490B			
	SM570	C		
	SS400			
	SS330	A	St33	
		B		
		C		
		30		
		33		
		36		
		40		
	SS490	70	St52-3	
	SS540	C		
	SM490A	D		
	SM490B	E		
	SM490C	A		
炭素鋼 Carbon Steel	SM490Y	B		
	SM520	50W		
	SV330	A	USt36	
	SV400	B		
	S15C	1015	C15E C15R	C15E4 C15M2
	S15CK		C15E	
	S20CK		C20E	
	S25C	1025	C25 C25E C25R	C25 C25E4 C25M2
	S45C	1045	C45	C45
		1046	C45E C45R	C45E4 C45M2
	S50C	1050	C50 C50E C50R	C50 C50E4 C50M2
	SB410	Grade60	P265GH	PH265
	SB450	Grade65	P265GH	PH290
	SB450 M	GradeA		
	SB480	Grade70	P355GH	PH315
	SB480 M	GradeB		
合金鋼 Alloy Steel	SCM415			
	SCM415H			
	SCM418H		18CrMo4 18CrMoS4	18CrMo4 18CrMoS4
	SCM420			
	SCM421		22CrMo535	
	SCM430	4130		
	SCM432			
	SCM435	4135	34CrMo4	34CrMo4
		4137	34CrMoS4V	34CrMoS4
	SCM435H	4135H	34CrMo4	34CrMo4
		4137H	34CrMoS4	34CrMoS4
	SCM440	4140	42CrMo4	42CrMo4
		4142	42CrMoS4	42CrMoS4
	SCM440H	4140H	42CrMo4	42CrMo4
		4142H	42CrMoS4	42CrMoS4
	SCM445	4145		
		4147		
	SCM445H	4145H		
	SCM822			
	SCM822H			
	SCr415		17Cr3	
			17CrS3	
	SCr415H		17Cr3	
			17CrS3	
	SCr420	5120		20Cr4 20CrS4
				20Cr4H
	SCr420H	5120H		20CrS4
				20Cr4
	SCr430	5130	34Cr4	34Cr4
		5132	34CrS4	34CrS4
	SCr430H	5130H	34Cr4	34Cr4
		5132H	34CrS4	34CrS4
	SCr435	5135	37Cr4	34CrS4
			37CrS4	37Cr4
				37CrS4
	SCr435H	5135H	37Cr4	34Cr4
			37CrS4	37Cr4
	SCr440	5140	41Cr4	37Cr4
			41CrS4	41Cr4
	SCr440H	5140H	41Cr4	37Cr4
			41CrS4	41Cr4
				41CrS4
	SCr445			

材料区分 Description	Japan JIS	U.S.A. ASTM/AISI	Germany DIN	ISO
合金鋼 Alloy Steel	SMn420	1522		22Mn6
	SMn420H	1522H		22Mn6H
	SMn433	1536		
	SMn433H			
	SMn438	1541		36Mn6
	SMn438H	1541H		36Mn6H
	SMn443	1541		42Mn6
	SMn443H			
	SNC236			
	SNC415			
	SNC415H			
	SNC631			
	SNC631H			
	SNC815		15NiCr13	15NiCr13
	SNC815H		15NiCr13	15NiCr13
	SNC836			
	SNCM220	8615	20NiCrMo2-2	20NiCrMo2
		8617	20NiCrMoS2-2	20NiCrMoS2
		8620		
		8622		
	SNCM220H	8617H	20NiCrMo2-2	20NiCrMo2
		8620H	20NiCrMoS2-2	20NiCrMoS2
		8622H		
	SNCM240	8637		41CrNiMo2
		8640		41CrNiMoS2
	SNCM415			
	SNCM420	4320		
	SNCM420H	4320H		
	SNCM431			
	SNCM439	4340		
	SNCM447			
	SNCM616			
	SNCM625			
	SNCM630			
	SNCM815			
炭素工具鋼 Carbon Tool Steel	SK140			
	SK120	W1-11 1/2		C120U
	SK105	W1-10	C105W1	C105U
	SK95	W1-9		
	SK90			C90U
	SK85	W1-8	C80W1	
	SK80			C80U
	SK75	W1-7	C80W1	
	SK65		C70W2	
	SKS2		105WCr6	105WCr1
	SKS11	F2		
	SKS21			
	SKS31		105WCr6	105WCr1
	SKS41			
	SKS43	W2-91/2		TCV105
ダイス鋼 Die Steel	SKS44	W2-81/2		
	SKS51	L6		
高速度鋼 High Speed Steel	SUJ2	52100	100Cr6	1
	SKD11	D2		
	SKD61	H13	X40CrMoV51	40CrMoV5
	SKH2	T1		HS18-01
	SKH50			HS-1-8-1
	SKH51	M2		HS-6-5-2
	SKH52	M3-1		HS6-5-2
	SKH53	M3-2		HS6-5-3
	SKH54	M4		HS6-6-4
	SKH55			HS6-5-2-5
	SKH56	M36		
	SKH57			HS10-4-3-10
	SKH58	M7		HS2-9-2
	SKH59	M42		HS2-9-1-8
工具鋼 Tool Steel	SKT3			
	SKT4			55NiCrMoV7
	SKT6			45NiCrMoV16
パイプ鋼 Pipe Steel	STAM290GB			
	SGP	TypeF	St33	
	STKM11A	1008	St34-2	
	STPT370	A	St35.8	
	STB340		St35.8	
	St37.8			
	STPG370	E-A	St37.0	
		A		
	STS370		St37.4	
	STPT410	B	St42.8	
	STB410	C	St42.8	
		A-1	St45.8	
	STPG410	E-B	St44.0	
		B	St44.0	
	STK400		St44-2	TS9
	STKM12B		St44-2	

材料規格比較表(抜粋) MATERIAL SYMBOL CHART BY STANDARD

材料区分 Description	Japan JIS	U.S.A. ASTM/AISI	Germany DIN	ISO
パイプ鋼 Pipe Steel	STKR400		St44-2	
	STAM390G		St44-2	
	STS410		St44.4	
	STKM14A		St45	
	STKM13C	1020	St45	
	STKM18C		St52	
	STKM19A		St52	
	STKM19C		St52	
	STK490		St52-3	TS18
	STKR490		St52-3	
	STS480		St52.4	
	STKM12A			R33
	STKM12B		St44-2	
	STKM13A	1020		
	STKM13C	1020	St45	
	STKM14B	1026		
		1025		
	STKM14C	1026		
		1025		
	STKM17A	1050		
耐熱鋼 Heat Resistant Steel	SUH1	S65007		X45CrSi93
	SUH3			
	SUH4			
	SUH11			X50CrSi182
	SUH21			
	SUH31			
	SUH35			X53CRMnNIN219
	SUH36	S63008		
	SUH37	S63017		
	SUH38			
	SUH309	S30900		
	SUH310	S31000		
	SUH330	N08330		
	SUH409	S40900	X6CrTi12	L-No37X6CrTi12
	SUH409L			L-No36X2CrTi12
	SUH446	S44600		X15CrN26
	SUH600			
	SUH616	S42200		
	SUH660	S66286		
	SUH661	R30155		
快削鋼 Free Cutting Steel	SUM11	1110		
	SUM12	1109		
	SUM21	1212		9S20
	SUM22	1213	9SMn28	11SMn28
	SUM22L	12L13	9SMnPb28	11SMnPb
	SUM23	1215		
	SUM23L	12L15		
	SUM24L	12L14	9SMnPb28	11SMnPb28
	SUM25		9SMn36	12SMn35
	SUM31	1117	15S10	
	SUM31L	11L17		
	SUM32			
	SUM41	1137		
	SUM42	1141		
	SUM43	1144		44SMn28
ばね鋼 Spring Steel	SUP3	1078		59Si7
	SUP6			59Si7
	SUP7	9260		55Cr3
	SUP9	5155	55Cr3	
	SUP9A	5160		
	SUP10	6150	50CrV4	51CrV4
	SUP11A	51B60		60CrB3
	SUP12		54SiCr6	55SiCr63
	SUP13	4161		60CrMo32
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304	S30400	X5CrNi1810	L-No6X5CrNi18-9
	SUS405	S40500	X6CrAl13	L-No40X6Cr13
	SUS420F	S42020		
	SUS430	S43000	X6Cr17	L-No41X6Cr17
	SUS430LX	S43035	X6CrNb17	L-No44X3CrTi17
	SUS440A	S44002		
	SUS630	S17400		L-No58X5CrNiCuNb16-4
	SUS631	S17700	X7CrNiAl177	L-No59X7CrNiAl17-7
	SUS410	S41000	X10Cr13	L-No48X12Cr13
鋳鋼 Cast Steel	SCH15	HT		
		HT50		
鋳鉄 Cast Iron	FC250	Class No.35		250
	FC300	Class No.45		300
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD400-18	60-40-18	EN GJS-400-18	400-18
	FCD400-15	60-40-18	EN GJS-400-18	400-15
	FCD600-3	80-55-06	EN GJS-600-3	600-3

材料区分 Description	Japan JIS	U.S.A. ASTM/AISI	Germany DIN	ISO
アルミニウム合金 Aluminum Alloy	A1080P			
	A1070P			
	A1050P		EN AW-1050A	
	A1100P	1100		Al99.0Cu
	A1200P		EN AW-1200	Al99.0
	A2014P	2014	EN AW-2014	
	A2017P			
	A2017AP	2014	EN AW-2017	AlCu4MgSi (A)
	A2024P	2024	EN AW-2024	AlCu4Mg1
	A2024PC	Alclad 2024		
	A2024BE	2024	EN AW-2024	AlCu4Mg1
	A2024BD	2024	EN AW-2024	AlCu4Mg1
	A2024W	2024	EN AW-2024	AlCu4Mg1
	A2024TD	2024	EN AW-2024	AlCu4Mg1
	A2024S	2024	EN AW-2024	AlCu4Mg1
	A3003P	3003	EN AW-3003	AlMn1Cu
	A5052P	5052	EN AW-5052	AlMg2.5
	A5052BE	5052	EN AW-5052	AlMg2.5
	A5052BD	5052	EN AW-5052	AlMg2.5
	A5052W	5052	EN AW-5052	AlMg2.5
	A5052TD	5052	EN AW-5052	AlMg2.5
	A5052TWA	5052		Al-Mg4.5Mn0.7
	A5052S	5052	EN AW-5052	
	A5052FH			
	A5083BD		EN AW-5083	Al-Mg4.5Mn0.7
	A5083W		EN AW-5083	Al-Mg4.5Mn0.7
	A5083TE	5083	EN AW-5083	Al-Mg4.5Mn0.7
	A5083TD	5083	EN AW-5083	Al-Mg4.5Mn0.7
	A5083TWA	5083		
	A5083S	5083	EN AW-5083	Al-Mg4.5Mn0.7
	A6061P	6061	EN AW-6061	
	A6063TE	6063	EN AW-6063	Al-Mg0.7Si
	A7075P	7075	EN AW-7075	AlZn5.5MgCu
	A7075BE	7075	EN AW-7075	AlZn5.5MgCu
	A7075BD	7075	EN AW-7075	AlZn5.5MgCu
	A7075TE	7075	EN AW-7075	AlZn5.5MgCu
	A7075TD	7075	EN AW-7075	AlZn5.5MgCu
	A7075S	7075	EN AW-7075	AlZn5.5MgCu
	A7075FH	7075	EN AW-7075	
	A7075FD	7075	EN AW-7075	
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	AC1A			
	AC1B	204.2		
	AC2A			
	AC2B	319.2		
	AC3A			
	AC4A			
	AC4B	333.1	EN AB-46200	
	AC4C	356.2	EN AB-42000	
	AC4CH	A356.2	EN AB-42100	
	AC4D	355.1	EN AB-45300	
	AC5A	242.1		
	AC7A	514.2		
	AC7B			
	AC8A	336.1	EN AB-48000	
	AC8B			
	AC8C	332.1		
	AC9A			
	AC9B			
	ADC1	A413.0		
マグネシウム合金 Magnesium Alloy	ADC3	A360.0		
	ADC5	518.0		
	ADC6			
	ADC10			
	ADC10Z	A380.0		
	ADC12			
	ADC12Z	383.0		
	ADC14	A390.0		
	MD1A			
	MD1B	AZ91B		
	MD1D	AZ91D	EN-MB21120	
	MD2B	AM60B	EN-MB21230	
	MD3B	AS41B	EN-MB21320	
	MD4	AM50A	EN-MB21220	
	MD5		EN-MC21210	
	MD6	AS21A	EN-MB21310	
銅、銅鋳物 Copper, Copper Casting	C1020P	C10200(B152:97)	OF-Cu	
	C1020PS	C10200(B152:97)	OF-Cu	
	C1020R	C10200(B152:97)	OF-Cu	
	C1020RS	C10200(B152:97)	OF-Cu	
黄銅、黄銅鋳物 Brass, Brass Casting	C2600P	C26000(B36:01)	17660:83 CuZn30	
	C2600R	C26000(B36:01)	17660:83 CuZn30	
	C2600RS	C26000(B36:01)	17660:83 CuZn30	
青銅、青銅鋳 Bronze, Bronze Casting	C6140P	C61400(B169:01)		

JISに規定される代表的なメートルねじの基準寸法及び許容限界寸法 抜粋 EXCERPTS OF STANDARD DIMENSIONS AND ALLOWABLE LIMIT DIMENSIONS OF TYPICAL METRIC SCREW THREADS SPECIFIED IN JIS

JIS B 0205-4:2001 表1 抜粋
Excerpt from JIS B 0205-4: 2001 table 1

JIS B 0209-2:2001 表1,2,3,4 抜粋
Excerpt from JIS B 0209-2: 2001 table 1, 2, 3 and 4

ねじの呼び Thread size	基準寸法 Basic dimensions			許容限界寸法 Tolerance limit dimensions									
	めねじ Internal thread			めねじ Internal thread						おねじ External thread			
	谷の径 Major dia.	有効径 Pitch dia.	内径 Minor dia.	公差域 クラス Class	有効径 Pitch dia.		内径 Minor dia.		公差域 クラス Class	外径 Major dia.		有効径 Pitch dia.	
	おねじ External thread				最大 Max	最小 Min	最大 Max	最小 Min		最大 Max	最小 Min	最大 Max	最小 Min
	外径 Major dia.	有効径 Pitch dia.	谷の径 Minor dia.										
M 1 × 0.25	1.000	0.838	0.729	5H	0.894	0.838	0.785	0.729	6h	1.000	0.933	0.838	0.785
1.1 × 0.25	1.100	0.938	0.829	5H	0.994	0.938	0.885	0.829	6h	1.100	1.033	0.938	0.885
1.2 × 0.25	1.200	1.038	0.929	5H	1.094	1.038	0.985	0.929	6h	1.200	1.133	1.038	0.985
1.4 × 0.3	1.400	1.205	1.075	5H	1.265	1.205	1.142	1.075	6h	1.400	1.325	1.205	1.149
1.6 × 0.35	1.600	1.373	1.221	6H	1.458	1.373	1.321	1.221	6g	1.581	1.496	1.354	1.291
1.7 × 0.35	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
1.8 × 0.35	1.800	1.573	1.421	6H	1.658	1.573	1.521	1.421	6g	1.781	1.696	1.554	1.491
2 × 0.4	2.000	1.740	1.567	6H	1.830	1.740	1.679	1.567	6g	1.981	1.886	1.721	1.654
2.2 × 0.45	2.200	1.908	1.713	6H	2.003	1.908	1.838	1.713	6g	2.180	2.080	1.888	1.817
2.3 × 0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
2.5 × 0.45	2.500	2.208	2.013	6H	2.303	2.208	2.138	2.013	6g	2.480	2.380	2.188	2.117
2.6 × 0.45	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
3 × 0.5	3.000	2.675	2.459	6H	2.775	2.675	2.599	2.459	6g	2.980	2.874	2.655	2.580
3.5 × 0.6	3.500	3.110	2.850	6H	3.222	3.110	3.010	2.850	6g	3.479	3.354	3.089	3.004
4 × 0.7	4.000	3.545	3.242	6H	3.663	3.545	3.422	3.242	6g	3.978	3.838	3.523	3.433
4.5 × 0.75	4.500	4.013	3.688	6H	4.131	4.013	3.878	3.688	6g	4.478	4.338	3.991	3.901
5 × 0.8	5.000	4.480	4.134	6H	4.605	4.480	4.334	4.134	6g	4.976	4.826	4.456	4.361
6 × 1	6.000	5.350	4.917	6H	5.500	5.350	5.153	4.917	6g	5.974	5.794	5.324	5.212
7 × 1	7.000	6.350	5.917	6H	6.500	6.350	6.153	5.917	6g	6.974	6.794	6.324	6.212
8 × 1.25	8.000	7.188	6.647	6H	7.348	7.188	6.912	6.647	6g	7.972	7.760	7.160	7.042
9 × 1.25	9.000	8.188	7.647	6H	8.348	8.188	7.912	7.647	6g	8.972	8.760	8.160	8.042
9 × 1	9.000	8.350	7.917	6H	8.500	8.350	8.153	7.917	6g	8.974	8.794	8.324	8.212
10 × 1.5	10.000	9.026	8.376	6H	9.206	9.026	8.676	8.376	6g	9.968	9.732	8.994	8.862
10 × 1.25	10.000	9.188	8.647	6H	9.348	9.188	8.912	8.647	6g	9.972	9.760	9.160	9.042
10 × 1	10.000	9.350	8.917	6H	9.500	9.350	9.153	8.917	6g	9.974	9.794	9.324	9.212
10S × 1	10.000	9.350	8.917	—	9.500	9.350	9.153	8.917	—	9.974	9.794	9.324	9.212
11 × 1.5	11.000	10.026	9.376	6H	10.206	10.026	9.676	9.376	6g	10.968	10.732	9.994	9.862
12 × 1.75	12.000	10.863	10.106	6H	11.063	10.863	10.441	10.106	6g	11.966	11.701	10.829	10.679
12 × 1.5	12.000	11.026	10.376	6H	11.216	11.026	10.676	10.376	6g	11.968	11.732	10.994	10.854
12 × 1.25	12.000	11.188	10.647	6H	11.368	11.188	10.912	10.647	6g	11.972	11.760	11.160	11.028
12S × 1.25	12.000	11.188	10.647	—	11.368	11.188	10.912	10.647	—	11.937	11.725	11.125	10.993
12 × 1	12.000	11.350	10.917	6H	11.510	11.350	11.153	10.917	6g	11.974	11.794	11.324	11.206
14 × 2	14.000	12.701	11.835	6H	12.913	12.701	12.210	11.835	6g	13.962	13.682	12.663	12.503
14 × 1.5	14.000	13.026	12.376	6H	13.216	13.026	12.676	12.376	6g	13.968	13.732	12.994	12.854
14S × 1.25	14.000	13.188	12.647	—	13.368	13.188	12.912	12.647	—	13.937	13.725	13.125	12.993
16 × 2	16.000	14.701	13.835	6H	14.913	14.701	14.210	13.835	6g	15.962	15.682	14.663	14.503
16 × 1.5	16.000	15.026	14.376	6H	15.216	15.026	14.676	14.376	6g	15.968	15.732	14.994	14.854
18 × 2.5	18.000	16.376	15.294	6H	16.600	16.376	15.744	15.294	6g	17.958	17.623	16.334	16.164
20 × 2.5	20.000	18.376	17.294	6H	18.600	18.376	17.744	17.294	6g	19.958	19.623	18.334	18.164
20 × 2	20.000	18.701	17.835	6H	18.913	18.701	18.210	17.835	6g	19.962	19.682	18.663	18.503
20 × 1.5	20.000	19.026	18.376	6H	19.216	19.026	18.676	18.376	6g	19.968	19.732	18.994	18.854
22 × 2.5	22.000	20.376	19.294	6H	20.600	20.376	19.744	19.294	6g	21.958	21.623	20.334	20.164
24 × 3	24.000	22.051	20.752	6H	22.316	22.051	21.252	20.752	6g	23.952	23.577	22.003	21.803
27 × 3	27.000	25.051	23.752	6H	25.316	25.051	24.252	23.752	6g	26.952	26.577	25.003	24.803
30 × 3.5	30.000	27.727	26.211	6H	28.007	27.727	26.771	26.211	6g	29.947	29.522	27.674	27.462
33 × 3.5	33.000	30.727	29.211	6H	31.007	30.727	29.771	29.211	6g	32.947	32.522	30.674	30.462

※1 このねじの呼びの許容限界寸法はJIS B 0209-3:2001 表1によります。
※2 JIS B 8031:2006 内燃機関-スパークプラグ 5.2 取り付けねじの寸法及び公差
表6 取り付けねじの寸法及び公差 抜粋

*1 Tolerance limit dimensions of thread size are based on JIS B0209-3: 2001 table 1.
*2 Excerpt from JIS B 8031: 2006 internal combustion engine spark plug 5.2 mounting screw dimensions and tolerances table 6 mounting screw dimensions and tolerances.

従来 JIS に規定される代表的なメートルねじの基準寸法及び許容限界寸法 抜粋

EXCERPTS OF STANDARD DIMENSIONS AND ALLOWABLE LIMIT DIMENSIONS OF TYPICAL METRIC SCREW THREADS SPECIFIED IN PREVIOUS JIS

JIS B 0205:1982 付表、付属書表 抜粋 ※1

*1 Excerpt from JIS B 0205:1982 appendix annex

JIS B 0209:1982 付属書 1 付表 3.4 抜粋 ※2

*2 Excerpt from JIS B 0209:1982 annex 1 appendix table 3 and 4

JIS B 0207:1982 表 4 抜粋 ※1

*1 Excerpt from JIS B 0207:1982 table 4

JIS B 0211:1982 付属書 付表 3.4 抜粋 ※2

*2 Excerpt from JIS B 0211:1982 annex appendix table 3 and 4

ねじの呼び Thread size	基準寸法 Basic dimensions			許容限界寸法 Tolerance limit dimensions									
	めねじ Internal thread			めねじ Internal thread						おねじ External thread			
	谷の径 Major dia.	有効径 Pitch dia.	内径 Minor dia.	等級 Class	有効径 Pitch dia.		内径 Minor dia.		等級 Class	外径 Major dia.		有効径 Pitch dia.	
					外径 Major dia.	有効径 Pitch dia.	谷の径 Minor dia.	最大 Max		最小 Min	最大 Max	最小 Min	最大 Max
M 1 × 0.25	1.000	0.838	0.729	2	0.898	0.838	0.785	0.729	2	0.985	0.940	0.823	0.778
1.1 × 0.25	1.100	0.938	0.829	2	0.994	0.938	0.885	0.829	2	1.100	1.033	0.938	0.885
1.2 × 0.25	1.200	1.038	0.929	2	1.098	1.038	0.985	0.929	2	1.185	1.140	1.023	0.978
1.4 × 0.3	1.400	1.205	1.075	2	1.265	1.205	1.142	1.075	2	1.380	1.320	1.185	1.135
1.6 × 0.35	1.600	1.373	1.221	2	1.458	1.373	1.321	1.221	2	1.581	1.496	1.354	1.291
1.7 × 0.35	1.700	1.473	1.321	2	1.543	1.473	1.421	1.321	2	1.680	1.610	1.453	1.393
1.8 × 0.35	1.800	1.573	1.421	2	1.658	1.573	1.521	1.421	2	1.781	1.696	1.554	1.491
2 × 0.4	2.000	1.740	1.567	2	1.810	1.740	1.679	1.567	2	1.980	1.890	1.720	1.660
2.2 × 0.45	2.200	1.908	1.713	2	2.003	1.908	1.838	1.713	2	2.180	2.080	1.888	1.817
2.3 × 0.4	2.300	2.040	1.867	2	2.110	2.040	1.979	1.867	2	2.280	2.190	2.020	1.960
2.5 × 0.45	2.500	2.208	2.013	2	2.303	2.208	2.138	2.013	2	2.480	2.380	2.188	2.117
2.6 × 0.45	2.600	2.308	2.113	2	2.388	2.308	2.238	2.113	2	2.580	2.480	2.288	2.218
3 × 0.5	3.000	2.675	2.459	2	2.775	2.675	2.599	2.459	2	2.980	2.874	2.655	2.580
3.5 × 0.6	3.500	3.110	2.850	2	3.200	3.110	3.010	2.850	2	3.470	3.360	3.080	3.010
4 × 0.7	4.000	3.545	3.242	2	3.663	3.545	3.422	3.242	2	3.978	3.838	3.523	3.433
4.5 × 0.75	4.500	4.013	3.688	2	4.113	4.013	3.878	3.688	2	4.470	4.340	3.983	3.893
5 × 0.8	5.000	4.480	4.134	2	4.605	4.480	4.334	4.134	2	4.976	4.826	4.456	4.361
6 × 1	6.000	5.350	4.917	2	5.470	5.350	5.153	4.917	2	5.970	5.820	5.320	5.220
7 × 1	7.000	6.350	5.917	2	6.470	6.350	6.153	5.917	2	6.970	6.820	6.320	6.220
8 × 1.25	8.000	7.188	6.647	2	7.318	7.188	6.912	6.647	2	7.960	7.790	7.148	7.038
9 × 1.25	9.000	8.188	7.647	2	8.318	8.188	7.912	7.647	2	8.960	8.790	8.148	8.038
9 × 1	9.000	8.350	7.917	2	8.470	8.350	8.153	7.917	2	8.970	8.830	8.320	8.220
10 × 1.5	10.000	9.026	8.376	2	9.166	9.026	8.676	8.376	2	9.960	9.770	8.986	8.866
10 × 1.25	10.000	9.188	8.647	2	9.318	9.188	8.912	8.647	2	9.960	9.810	9.148	9.038
10 × 1	10.000	9.350	8.917	2	9.480	9.350	9.153	8.917	2	9.970	9.820	9.320	9.210
10S × 1	10.000	9.350	8.917	—	9.480	9.370	8.950	8.790	—	9.974	9.794	9.324	9.212
11 × 1.5	11.000	10.026	9.376	2	10.206	10.026	9.676	9.376	2	10.968	10.732	9.994	9.862
12 × 1.75	12.000	10.863	10.106	2	11.023	10.863	10.441	10.106	2	11.950	11.760	10.813	10.683
12 × 1.5	12.000	11.026	10.376	2	11.176	11.026	10.676	10.376	2	11.960	11.790	10.986	10.856
12 × 1.25	12.000	11.188	10.647	2	11.368	11.188	10.912	10.647	2	11.972	11.760	11.160	11.028
12S × 1.25	12.000	11.188	10.647	—	11.338	11.208	10.676	10.491	—	11.937	11.725	11.125	10.993
12 × 1	12.000	11.350	10.917	2	11.490	11.350	11.153	10.917	2	11.960	11.810	11.310	11.190
14 × 2	14.000	12.701	11.835	2	12.871	12.701	12.210	11.835	2	13.950	13.740	12.651	12.511
14 × 1.5	14.000	13.026	12.376	2	13.176	13.026	12.676	12.376	2	13.960	13.790	12.986	12.856
14S × 1.25	14.000	13.188	12.647	—	13.338	13.208	12.676	12.491	—	13.937	13.725	13.125	12.993
16 × 2	16.000	14.701	13.835	2	14.871	14.701	14.210	13.835	2	15.950	15.740	14.651	14.511
16 × 1.5	16.000	15.026	14.376	2	15.176	15.026	14.676	14.376	2	15.960	15.790	14.986	14.856
18 × 2.5	18.000	16.376	15.294	2	16.566	16.376	15.744	15.294	2	17.950	17.710	16.326	16.166
20 × 2.5	20.000	18.376	17.294	2	18.566	18.376	17.744	17.294	2	19.950	19.710	18.326	18.166
20 × 2	20.000	18.701	17.835	2	18.881	18.701	18.210	17.835	2	19.950	19.650	18.651	18.491
20 × 1.5	20.000	19.026	18.376	2	19.196	19.026	18.676	18.376	2	19.950	19.780	18.976	18.826
22 × 2.5	22.000	20.376	19.294	2	20.566	20.376	19.744	19.294	2	21.950	21.710	20.326	20.166
24 × 3	24.000	22.051	20.752	2	22.251	22.051	21.252	20.752	2	23.940	23.680	21.991	21.821
27 × 3	27.000	25.051	23.752	2	25.251	25.051	24.252	23.752	2	26.940	26.680	24.991	24.821
30 × 3.5	30.000	27.727	26.211	2	27.947	27.727	26.771	26.211	2	29.940	29.660	27.667	27.477
33 × 3.5	33.000	30.727	29.211	2	30.947	30.727	29.771	29.211	2	32.940	32.660	30.667	30.477

※1 JIS B 0205,0207,0209,JIS B 0211,JIS B 0215は廃止され、JIS B 0209-1,-2,-3,-4,-5:2001に改訂されています。

※2 JIS B 0209:1982 メートル並目ねじの許容限界寸法及び公差 付属書1、付属書2、JIS B 0211:1982 メートル細目ねじの許容限界寸法及び公差 付属書は1997年廃止されています。

※3 JIS B 8031:1974 内燃機関用点火プラグ 許容限界寸法 抜粋

*1 JIS B 0205,0207,0209,JIS B 0211,JIS B 0215 have been abolished and revised to JIS B 0209-1,-2,-3,-4,-5:2001.

*2 The appendices of the following have been abolished in 1997: JIS B 0209:1982 tolerance limit dimensions and tolerances for metric coarse threads annex 1, annex 2 and JIS B 0211:1982 tolerance limit dimensions and tolerances for metric fine threads.

*3 Excerpt from JIS B 8031:1974 allowable limit of spark plugs for internal combustion engines.

穴及び軸に対する許容差の表 TABLE OF TOLERANCES FOR HOLES AND SHAFTS

穴に対する許容差 (JIS B 0401-2:2016(ISO286-2:2010)表3,4,5,6,7,8,9抜粋)

Tolerance for Holes (Excerpt from JIS B 0401-2: 2016 (ISO286-2: 2010) Table 3,4,5,6,7,8,9) (単位 : μm)(Unit : μm)

図示サイズ Illustrated Size (mm)		E			F			G		H					JS		K		M		N	
超 Over	以下 Up to	7	8	9	6	7	8	6	7	6	7	8	9	10	6	7	6	7	6	7	6	7
—	3	+24 +14	+28 +14	+39 +14	+12 +6	+16 +6	+20 +6	+8 +2	+12 +2	+6 0	+10 0	+14 0	+25 0	+40 0	±3	±5	0 -6	0 -10	-2 -8	-2 -12	-4 -10	-4 -14
3	6	+32 +20	+38 +20	+50 +20	+18 +10	+22 +10	+28 +10	+12 +4	+16 +4	+8 0	+12 0	+18 0	+30 0	+48 0	±4	±6	+2 -6	+3 -9	-1 -9	0 -12	-5 -13	-4 -16
6	10	+40 +25	+47 +25	+61 +25	+22 +13	+28 +13	+35 +13	+14 +5	+20 +5	+9 0	+15 0	+22 0	+36 0	+58 0	±4.5	±7.5	+2 -7	+5 -10	-3 -12	0 -15	-7 -16	-4 -19
10	14	+50 +32	+59 +32	+75 +32	+27 +16	+34 +16	+43 +16	+17 +6	+24 +6	+11 0	+18 0	+27 0	+43 0	+70 0	±5.5	±9	+2 -9	+6 -12	-4 -15	0 -18	-9 -20	-5 -23
18	24	+61 +40	+73 +40	+92 +40	+33 +20	+41 +20	+53 +20	+20 +7	+28 +7	+13 0	+21 0	+33 0	+52 0	+84 0	±6.5	±10.5	+2 -11	+6 -15	-4 -17	0 -21	-11 -24	-7 -28
30	40	+75 +50	+89 +50	+112 +50	+41 +25	+50 +25	+64 +25	+25 +9	+34 +9	+16 0	+25 0	+39 0	+62 0	+100 0	±8	±12.5	+3 -13	+7 -18	-4 -20	0 -25	-12 -28	-8 -33
50	65	+90 +60	+106 +60	+134 +60	+49 +30	+60 +30	+76 +30	+29 +10	+40 +10	+19 0	+30 0	+46 0	+74 0	+120 0	±9.5	±15	+4 -15	+9 -21	-5 -24	0 -30	-14 -33	-9 -39
80	100	+107 +72	+126 +72	+159 +72	+58 +36	+71 +36	+90 +36	+34 +12	+47 +12	+22 0	+35 0	+54 0	+87 0	+140 0	±11	±17.5	+4 -18	+10 -25	-6 -28	0 -35	-16 -38	-10 -45
120	140	+125 +85	+148 +85	+185 +85	+68 +43	+83 +43	+106 +43	+39 +14	+54 +14	+25 0	+40 0	+63 0	+100 0	+160 0	±12.5	±20	+4 -21	+12 -28	-8 -33	0 -40	-20 -45	-12 -52
140	160																					
160	180																					

表中の各段で、上側の数値は上の寸法許容差、下側の数値は下の寸法許容差を示す。 In every step given in the table, the value on the upper side shows the upper deviation and the value on the lower side, the lower deviation.

軸に対する許容差 (JIS B 0401-2:2016(ISO286-2:2010)表19,20,21,22,23,24,25抜粋)

Tolerance for Holes (Excerpt from JIS B 0401-2: 2016 (ISO286-2: 2010) Table 19,20,21,22,23,24,25) (単位 : μm)(Unit : μm)

図示サイズ Illustrated Size (mm)		e			f			g		h						js		k		m			n
超 Over	以下 Up to	7	8	9	6	7	8	5	6	4	5	6	7	8	9	6	7	5	6	5	6	7	6
—	3	-14 -24	-14 -28	-14 -39	-6 -12	-6 -16	-6 -20	-2 -6	-2 -8	0 -3	0 -4	0 -6	0 -10	0 -14	0 -25	±3	±5	+4 0	+6 0	+6 +2	+8 +2	+12 +2	+10 +4
3	6	-20 -32	-20 -38	-20 -50	-10 -18	-10 -22	-10 -28	-4 -9	-4 -12	0 -4	0 -5	0 -8	0 -12	0 -18	0 -30	±4	±6	+6 +1	+9 +1	+9 +4	+12 +4	+16 +4	+16 +8
6	10	-25 -40	-25 -47	-25 -61	-13 -22	-13 -28	-13 -35	-5 -11	-5 -14	0 -4	0 -6	0 -9	0 -15	0 -22	0 -36	±4.5	±7.5	+7 +1	+10 +1	+12 +6	+15 +6	+21 +6	+19 +10
10	14	-32 -50	-32 -59	-32 -75	-16 -27	-16 -34	-16 -43	-6 -14	-6 -17	0 -5	0 -8	0 -11	0 -18	0 -27	0 -43	±5.5	±9	+9 +1	+12 +1	+15 +7	+18 +7	+25 +7	+23 +12
18	24	-40 -61	-40 -73	-40 -92	-20 -33	-20 -41	-20 -53	-7 -16	-7 -20	0 -6	0 -9	0 -13	0 -21	0 -33	0 -52	±6.5	±10.5	+11 +2	+15 +2	+17 +8	+21 +8	+29 +8	+28 +15
30	40	-50 -75	-50 -89	-50 -112	-25 -41	-25 -50	-25 -64	-9 -20	-9 -25	0 -7	0 -11	0 -16	0 -25	0 -39	0 -62	±8	±12.5	+13 +2	+20 +2	+25 +9	+34 +9	+33 +9	+33 +17
50	65	-60 -90	-60 -106	-60 -134	-30 -49	-30 -60	-30 -76	-10 -23	-10 -29	0 -8	0 -13	0 -19	0 -30	0 -46	0 -74	±9.5	±15	+15 +2	+21 +2	+24 +11	+30 +11	+41 +11	+39 +20
80	100	-72 -107	-72 -126	-72 -159	-36 -58	-36 -71	-36 -90	-12 -27	-12 -34	0 -10	0 -15	0 -22	0 -35	0 -54	0 -87	±11	±17.5	+18 +3	+25 +3	+28 +13	+35 +13	+48 +13	+45 +23
120	140	-85 -125	-85 -148	-85 -185	-43 -68	-43 -83	-43 -106	-14 -32	-14 -39	0 -12	0 -18	0 -25	0 -40	0 -63	0 -100	±12.5	±20	+21 +3	+28 +3	+33 +15	+40 +15	+55 +15	+52 +27

表中の各段で、上側の数値は上の寸法許容差、下側の数値は下の寸法許容差を示す。 In every step given in the table, the value on the upper side shows the upper deviation and the value on the lower side, the lower deviation.

鋼のロックウェルC硬さに対する近似的換算表 Approximate relationship between various hardness scales

(HRC) ロックウェルCスケール 硬さ ^(注1) Rockwell hardness C scale 150kg Brale	(HV) ビッカース硬さ ^(注1) Diamond Pyramid hardness number, Vickers	ブリネル硬さ(HB) 10mm球・荷重29.42kN Brinell hardness 29.42kN			ロックウェル硬さ ^(注1) Rockwell hardness			ロックウェルスーパーフィシャル硬さ ダイヤモンド円錐圧子 Rockwell hardness			(Hs) ショア硬さ ^(注1) Shore scleroscope hardness number	引張強さ N/mm ² Approx. tensile strength N/mm ²	ロックウェルCスケール 硬さ ^(注1) Rockwell hardness C scale 150kg Brale
		標準球 Standard 10mm ball	Hultgren球 Hultgren 10mm ball	タングステン カーバイト球 Tungsten carbide 10mm	(HRA) Aスケール 荷重558.4N ダイヤモンド 円錐圧子 A scale 60Kg Brale	(HRB) Bスケール 荷重980.7N 径1/16in球 B scale 100Kg 1/16-in	(HRD) Dスケール 荷重980.7N ダイヤモンド 円錐圧子 D scale 100Kg Brale	15N スケール Superficial 15N	30N スケール Superficial 30N	45N スケール Superficial 45N			
68	940	—	—	—	85.6	—	76.9	93.2	84.4	75.4	97	—	68
67	900	—	—	—	85.0	—	76.1	92.9	83.6	74.2	95	—	67
66	865	—	—	—	84.5	—	75.4	92.5	82.8	73.3	92	—	66
65	832	—	—	739	83.9	—	74.5	92.2	81.9	72.0	91	—	65
64	800	—	—	722	83.4	—	73.8	91.8	81.1	71.0	88	—	64
63	772	—	—	705	82.8	—	73.0	91.4	80.1	69.9	87	—	63
62	746	—	—	688	82.3	—	72.2	91.1	79.3	68.8	85	—	62
61	720	—	—	670	81.8	—	71.5	90.7	78.4	67.7	83	—	61
60	697	—	613	654	81.2	—	70.7	90.2	77.5	66.6	81	—	60
59	674	—	599	634	80.7	—	69.9	89.8	76.6	65.5	80	—	59
58	653	—	587	615	80.1	—	69.2	89.3	75.7	64.3	78	—	58
57	633	—	575	595	79.6	—	68.5	88.9	74.8	63.2	76	—	57
56	613	—	561	577	79.0	—	67.7	88.3	73.9	62.0	75	—	56
55	595	—	546	560	78.5	—	66.9	87.9	73.0	60.9	74	2079	55
54	577	—	534	543	78.0	—	66.1	87.4	72.0	59.8	72	2010	54
53	560	—	519	525	77.4	—	65.4	86.9	71.2	58.6	71	1952	53
52	544	500	508	512	76.8	—	64.6	86.4	70.2	57.4	69	1883	52
51	528	487	494	496	76.3	—	63.8	85.9	69.4	56.1	68	1824	51
50	513	475	481	481	75.9	—	63.1	85.5	68.5	55.0	67	1755	50
49	498	464	469	469	75.2	—	62.1	85.0	67.6	53.8	66	1687	49
48	484	451	455	455	74.7	—	61.4	84.5	66.7	52.5	64	1638	48
47	471	442	443	443	74.1	—	60.8	83.9	65.8	51.4	63	1579	47
46	458	432	432	432	73.6	—	60.0	83.5	64.8	50.3	62	1530	46
45	446	421	421	421	73.1	—	59.2	83.0	64.0	49.0	60	1481	45
44	434	409	409	409	72.5	—	58.5	82.5	63.1	47.8	58	1432	44
43	423	400	400	400	72.0	—	57.7	82.0	62.2	46.7	57	1383	43
42	412	390	390	390	71.5	—	56.9	81.5	61.3	45.5	56	1334	42
41	402	381	381	381	70.9	—	56.2	80.9	60.4	44.3	55	1294	41
40	392	371	371	371	70.4	—	55.4	80.4	59.5	43.1	54	1245	40
39	382	362	362	362	69.9	—	54.6	79.9	58.6	41.9	52	1216	39
38	372	353	353	353	69.4	—	53.8	79.4	57.7	40.8	51	1177	38
37	363	344	344	344	68.9	—	53.1	78.8	56.8	39.6	50	1157	37
36	354	336	336	336	68.4	(109.0)	52.3	78.3	55.9	38.4	49	1118	36
35	345	327	327	327	67.9	(108.5)	51.5	77.7	55.0	37.2	48	1079	35
34	336	319	319	319	67.4	(108.0)	50.8	77.2	54.2	36.1	47	1059	34
33	327	311	311	311	66.8	(107.5)	50.0	76.6	53.3	34.9	46	1030	33
32	318	301	301	301	66.3	(107.0)	49.2	76.1	52.1	33.7	44	1000	32
31	310	294	294	294	65.8	(106.0)	48.4	75.6	51.3	32.5	43	981	31
30	302	286	286	286	65.3	(105.5)	47.7	75.0	50.4	31.3	42	951	30
29	294	279	279	279	64.7	(104.5)	47.0	74.5	49.5	30.1	41	932	29
28	286	271	271	271	64.3	(104.0)	46.1	73.9	48.6	28.9	41	912	28
27	279	264	264	264	63.8	(103.0)	45.2	73.3	47.7	27.8	40	883	27
26	272	258	258	258	63.3	(102.5)	44.6	72.8	46.8	26.7	38	863	26
25	266	253	253	253	62.8	(101.5)	43.8	72.2	45.9	25.5	38	843	25
24	260	247	247	247	62.4	(101.0)	43.1	71.6	45.0	24.3	37	824	24
23	254	243	243	243	62.0	100.0	42.1	71.0	44.0	23.1	36	804	23
22	248	237	237	237	61.5	99.0	41.6	70.5	43.2	22.0	35	785	22
21	243	231	231	231	61.0	98.5	40.9	69.9	42.3	20.7	35	775	21
20	238	226	226	226	60.5	97.8	40.1	69.4	41.5	19.6	34	755	20
(18)	230	219	219	219	—	96.7	—	—	—	—	33	736	(18)
(16)	222	212	212	212	—	95.5	—	—	—	—	32	706	(16)
(14)	213	203	203	203	—	93.9	—	—	—	—	31	677	(14)
(12)	204	194	194	194	—	92.3	—	—	—	—	29	647	(12)
(10)	196	187	187	187	—	90.7	—	—	—	—	28	618	(10)
(8)	188	179	179	179	—	89.5	—	—	—	—	27	598	(8)
(6)	180	171	171	171	—	87.1	—	—	—	—	26	579	(6)
(4)	173	165	165	165	—	85.5	—	—	—	—	25	549	(4)
(2)	166	158	158	158	—	83.5	—	—	—	—	24	530	(2)
(0)	160	152	152	152	—	81.7	—	—	—	—	24	520	(0)

太字体の数字は ASTM E 140 表 2 による (SAE-ASM-ASTM が合同で調整したものです)

注 1) 表中括弧 () 内の数字はあまり用いられない範囲のものです。

Figures shown in boldface is based on ASTM E140 Figure 2, which is jointly coordinated by SAE, ASM and ASTM.

In above chart, figures with () are not commonly used.

アルファベット順

CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

1057 ~ 1084

- 本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合もございます。
- 予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。
- The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.
- Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
A	1040	A-Bar	セレクトローラー/A-Bar	Select Roller/A-Bar
	763	A-CHT	FXコート油穴付き超硬ハンドタップ	FX Coated Carbide Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply
	651	A-CSF	FXコート油穴付き超硬スパイラルタップ	FX Coated Carbide Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply
	133	AD-2D	EgiAsコート超硬ドリル2Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill (2D Type)
	137	AD-4D	EgiAsコート超硬ドリル4Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill (4D Type)
	338	ADF-2D	コーティング超硬フラットドリル2Dタイプ	Coated Carbide Flat Drill (2D Type)
	350	ADFLS-2D	EgiAsコート超硬フラットドリルロングシャンク2Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Long Shank (2D Type)
	355	ADF-NC	EgiAsコート超硬フラットドリル小型自動盤対応型	EgiAs Coated Carbide Flat Drill Compatible with Sliding Head Lathes
	353	ADFO-3D	EgiAsコート油穴付き超硬フラットドリル3Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)
	356	ADFO-NC	EgiAsコート油穴付き超硬フラットドリル小型自動盤対応型	EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Internal Coolant Supply Compatible with Sliding Head Lathes
	321	AD-LDS	コーティング超硬リーディングドリル	Coated Carbide Starter Drill
	322	AD-LS-LDS	EgiAsコート超硬リーディングドリルロングシャンク	EgiAs Coated Carbide Starter Drill with Long Shank
	145	ADO-3D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル3Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)
	149	ADO-5D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)
	153	ADO-8D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)
	156	ADO-10D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル10Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)
	158	ADO-15D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル15Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (15D Type)
	160	ADO-20D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル20Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (20D Type)
	162	ADO-25D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル25Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (25D Type)
	164	ADO-30D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル30Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (30D Type)
	166	ADO-40D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル40Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (40D Type)
	167	ADO-50D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル50Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (50D Type)
	140	ADO-MICRO2D	IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル2Dタイプ	IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (2D Type)
	141	ADO-MICRO5D	IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル5Dタイプ	IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)
	142	ADO-MICRO12D	IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル12Dタイプ	IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (12D Type)
	143	ADO-MICRO20D	IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル20Dタイプ	IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (20D Type)
	144	ADO-MICRO30D	IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル30Dタイプ	IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (30D Type)
	168	ADO-PLT	エキストラロングドリル用EgiAsコート油穴付き超硬パイロットドリル	EgiAs Coated Carbide Pilot Drill with Internal Coolant Supply for Extra Long Drills
	169	ADO-SUS-3D	ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル3Dタイプ	WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (3D Type)
	172	ADO-SUS-5D	ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ	WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (5D Type)
	176	ADO-SUS-8D	ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ	WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (8D Type)
	178	ADO-TRS-3D	EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル3Dタイプ	EgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)
	180	ADO-TRS-5D	EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル5Dタイプ	EgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)
	377	AERO-ETL	アルミ合金用DLCコート3枚刃超硬エンドミルロング形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Long Length for Aluminum Alloys
	376	AERO-ETS	アルミ合金用DLCコート3枚刃超硬エンドミルショート形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Short Length for Aluminum Alloys
	378	AERO-EXTL	アルミ合金用DLCコート3枚刃超硬エンドミルエキストラロング形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Extra Long Length for Aluminum Alloys
	377	AERO-O-ETS	アルミ合金用DLCコート3枚刃油穴付き超硬エンドミルショート形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Short Length with Internal Coolant Supply for Aluminum Alloys
	324	AE-BD-H	高硬度鋼・高精度仕上げ用DUOREYコート2枚刃超硬ボールエンドミル	DUOREY Coated 2-flute High-precision Finishing Carbide Ball End Mill for High-hardness Steels
	337	AE-BM-H	高硬度鋼用DUOREYコート4枚刃超硬ボールエンドミル高能率型	DUOREY Coated 4-flute High-efficiency Carbide Ball End Mill for High-hardness Steels
	406	AE-CPR2-H	高硬度鋼用DUOREYコート2枚刃超硬ロングネックラジアスエンドミル	DUOREY Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill with Corner Radius for High-hardness Steels

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
A 411	AE-CPR4-H	高硬度鋼用DUOREYコート4枚刃超硬ロングネックラジাসエンドミル	DUOREY Coated 4-flute Long Neck Carbide End Mill with Corner Radius for High-hardness Steels
398	AE-CPR-N	銅電極・高能率仕上げ用DLCコート超硬ロングネックラジাসエンドミル	DLC Coated High-efficiency Finishing Long Neck Carbide End Mill with Corner Radius for Copper Electrodes
383	AE-CRE-H	高硬度鋼用DUOREYコート多刃超硬ラジাসエンドミル高能率型	DUOREY Coated Multi-flute High Efficiency Carbide End Mill with Corner Radius for High-hardness Steels
384	AE-HFE-H	高硬度鋼用DUOREYコート多刃超硬ラジাসエンドミル高送り型	DUOREY Coated Multi-flute High Feed Carbide End Mill with Corner Radius for High-hardness Steels
348	AE-LNBD-H	高硬度鋼・高精度仕上げ用DUOREYコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	DUOREY Coated 2-flute High-precision Finishing Long Neck Carbide Ball End Mill for High-hardness Steels
357	AE-LNBD-N	銅電極・高精度仕上げ用DLCコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	DLC Coated 2-flute High-precision Finishing Long Neck Carbide Ball End Mill for Copper Electrodes
307	AE-ML-H	高硬度鋼用DUOREYコート多刃超硬エンドミルロング形	DUOREY Coated Multi-flute Carbide End Mill Long Length for High-hardness Steels
290・405	AE-MS-H	高硬度鋼用DUOREYコート多刃超硬エンドミルショート形	DUOREY Coated Multi-flute Carbide End Mill Short Length for High-hardness Steels
289	AE-MSS-H	高硬度鋼用DUOREYコート多刃超硬エンドミルスタブ形	DUOREY Coated Multi-flute Carbide End Mill Stub Length for High-hardness Steels
284	AE-TL-N	非鉄用DLCコート3枚刃超硬エンドミルロング形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Long Length for Non-ferrous Materials
278・395	AE-TS-N	非鉄用DLCコート3枚刃超硬エンドミルショート形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Short Length for Non-ferrous Materials
288・393	AE-VMFE	DUARISEコート超硬防振型エンドミル立ち壁対応型	DUARISE Coated Anti-Vibration Carbide End Mill for Deep Side Milling
305	AE-VML	DUARISEコート超硬防振型エンドミルロング形	DUARISE Coated Anti-Vibration Carbide End Mill Long Length
300・370	AE-VMS	DUARISEコート超硬防振型エンドミルショート形	DUARISE Coated Anti-Vibration Carbide End Mill Short Length
296・318	AE-VMSS	DUARISEコート超硬防振型エンドミルスタブ形	DUARISE Coated Anti-Vibration Carbide End Mill Stub Length
311・397	AE-VTFE-N	非鉄用DLCコート3枚刃超硬エンドミル高機能タイプ立ち壁対応型	DLC Coated 3-flute High Performance Carbide End Mill for Deep Side Milling in Non-ferrous Materials
280・396	AE-VTS-N	非鉄用DLCコート3枚刃超硬エンドミル高機能タイプショート形	DLC Coated 3-flute High Performance Carbide End Mill Short Length for Non-ferrous Materials
309	AE-VTSS	DUARISEコート超硬防振型エンドミル自動旋盤対応型	DUARISE Coated Anti-Vibration Carbide Stub End Mill Compatible with Sliding Head Lathes
823-7 WEB	AL-EDL	アルミ合金用2枚刃ハイススクエアエンドミルロング形	2-flute End Mill Long Length for Aluminum Alloys
776	AL-EDS	アルミ合金用2枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	2-flute End Mill Short Length for Aluminum Alloys
823-21 WEB	AL-EOL	アルミ合金用1枚刃ハイススクエアエンドミルロング形	Single-flute End Mill Long Length for Aluminum Alloys
823-21 WEB	AL-EOS	アルミ合金用1枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	Single-flute End Mill Short Length for Aluminum Alloys
761	AL-HT	アルミ合金用ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Aluminum Alloys
666	A-LT-POT	高能率・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップロングシャンク	V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap with Long Shank
595	A-LT-SFT	高能率・多機能Vコート粉末ハイススパイラルタップロングシャンク	V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank
820	A-LT-SFT HL	高能率・多機能Vコートインサートねじ用粉末ハイススパイラルタップロングシャンク	V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI
385	AM-CRE	アディティブ・マニファクチャリング用DUOREYコート多刃超硬ラジাসエンドミル	DUOREY Coated Multi-flute Carbide End Mill with Corner Radius for Additive Manufacturing
334	AM-EBT	アディティブ・マニファクチャリング用DUOREYコート3枚刃超硬ボールエンドミル	DUOREY Coated 3-flute Carbide Ball End Mill for Additive Manufacturing
386	AM-HFC	アディティブ・マニファクチャリング用DUOREYコート6枚刃高送り超硬ラジাসエンドミル	DUOREY Coated 6-flute High Feed Carbide End Mill with Corner Radius for Additive Manufacturing
546	A-OIL-XP	高能率・多機能VIコート油穴付き粉末ハイス転造タップ	VI Coated Highly Efficient Multi-purpose CPM Forming Tap with Internal Coolant Supply
661	A-POT	高能率・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap
587	A-SFT	高能率・多機能Vコートハイススパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap
819	A-SFT HL	高能率・多機能Vコートインサートねじ用粉末ハイススパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap for Helicoil/EG/STI
800	A-SPT(G)	高能率・多機能Vコートハイス管用平行スパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
817	A-SPT(NPS)	高能率・多機能Vコートハイス管用平行スパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
796	A-SPT(Rp)	高能率・多機能Vコートハイス管用平行スパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
812	A-S-TPT(NPT)	高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
772	A-S-TPT(PT)	高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
505	AT-1	EgiAsコートワンレボリューション超硬スレッドミル	EgiAs Coated One Pass Carbide Thread Mill
508	AT-2	高硬度鋼用DUOREYコート底刃付き超硬スレッドミル	DUOREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels

は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
A	511	AT-2 R-SPEC	非鉄用DLCコート高効率底刃付き超硬スレッドミル	DLC Coated High-efficiency Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for Non-ferrous Materials
	992	A-TPD	管用テーパねじ切り丸ダイス	Adjustable Round Dies for Taper Pipe Thread
	811	A-TPT(NPT)	高効率・多機能Vコートハイス管用テーパバイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap
	771	A-TPT(PT,Rc)	高効率・多機能Vコートハイス管用テーパバイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap
	545	A-XPf	高効率・多機能VIコート粉末ハイス転造タップ	VI Coated Highly Efficient Multi-purpose CPM Forming Tap
B	585	B-HRT	非鉄用ハイスハイロールドタップ	Hi-roll Tap for Non-ferrous Materials
	870-16 WEB	BKML	多刃ハイスベストカットロング形	Multi-flute Best-Kut End Mill Long Length
	863	BKMS	多刃ハイスベストカットショート形	Multi-flute Best-Kut End Mill Short Length
	575	B-NRT	非鉄用窒化処理ハイスニューロールドタップ	Nu-roll Tap for Non-ferrous Materials (with Nitride)
	870-10 WEB	BS-REE	ハイスラフィングエンドミルBSシャンクロング形	Roughing End Mill Long Length with BS Shank
C	870-19 WEB	BS-RFE	ハイスラフアンドフィニッシュBSシャンクロング形	Roughing and Finishing End Mill Long Length with BS Shank
	394	CA-CR-ETS	銅・アルミ合金用3枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	3-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius for Copper and Aluminum Alloys
	282	CA-ETS	銅・アルミ合金用3枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	3-flute Carbide End Mill Short Length for Copper and Aluminum Alloys
	467	CA-LS-SCC	銅・アルミ合金面取り用2枚刃超硬エンドミルロングシャンク	2-flute Carbide End Mill with Long Shank for Chamfering Copper and Aluminum Alloys
	367	CA-LS-ZDS	銅・アルミ合金座ぐり用2枚刃超硬エンドミルロングシャンクショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Copper and Aluminum Alloys for Counterboring
	457	CA-LS-ZDS	銅・アルミ合金座ぐり用2枚刃超硬エンドミルロングシャンクショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Copper and Aluminum Alloys for Counterboring
	310	CA-MFE	銅・アルミ合金用3枚刃超硬エンドミル立ち壁対応型	3-flute Carbide End Mill for Deep Side Milling in Copper and Aluminum Alloys
	404	CA-MFE-SF	銅・アルミ合金用3枚刃超硬ラジアスエンドミル立ち壁対応型 (焼きばめ対応)	3-flute Carbide End Mill with Corner Radius for Deep Side Milling in Copper and Aluminum Alloys (Shrink Fit Type)
	203	CAO-GDXL	銅・アルミ合金用油穴付き超硬エキストラロングドリル	Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for Copper Alloys and Aluminum Alloys
	331	CAP-EBD	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬ボールエンドミル	2-flute Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	311-21 WEB	CAP-EDL	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	2-flute Carbide End Mill Long Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	311-11 WEB	CAP-EDS	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	311-14 WEB	CAP-EDS-SF	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (焼きばめ対応)	2-flute Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics(Shrink Fit Type)
	402	CA-PKE	銅・アルミ合金用3枚刃超硬ラジアスエンドミル多機能強力型	3-flute Carbide End Mill with Corner Radius High Speed Pocket Operation Type for Copper and Aluminum Alloys
	359-9 WEB	CAP-LN-EBD	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	340-28 WEB	CAP-LN-EBD-SF	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル (焼きばめ対応)	2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics (Shrink Fit Type)
	321-8 WEB	CAP-LN-EDS	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	311-15 WEB	CAP-LN-EDS-SF	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形 (焼きばめ対応)	2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics (Shrink Fit Type)
	340-21 WEB	CA-RG-EBD	銅・アルミ合金用2枚刃超硬ボールエンドミル	2-flute Carbide Ball End Mill for Copper and Aluminum Alloys
	277	CA-RG-EDL	銅・アルミ合金用2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	2-flute Carbide End Mill Long Length for Copper and Aluminum Alloys
	270	CA-RG-EDS	銅・アルミ合金用2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length for Copper and Aluminum Alloys
	466	CA-SCC	銅・アルミ合金面取り用2枚刃超硬エンドミル	2-flute Carbide End Mill for Chamfering Copper and Aluminum Alloys
	365	CA-ZDS	銅・アルミ合金座ぐり用2枚刃超硬エンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length for Copper and Aluminum Alloys for Counterboring
	455	CA-ZDS	銅・アルミ合金座ぐり用2枚刃超硬エンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length for Copper and Aluminum Alloys for Counterboring
	381	CBN-CR-EDS	2枚刃CBNラジアスエンドミルショート形	2-flute CBN End Mill Short Length with Corner Radius
	331	CBN-EBD	2枚刃CBNボールエンドミル	2-flute CBN Ball End Mill
	359	CBN-LN-SXB	2枚刃小径CBNロングネックボールエンドミル	2-flute Long Neck Small Size CBN Ball End Mill
	433	CBN-LN-SXR	2枚刃小径CBNロングネックラジアスエンドミル	2-flute Long Neck Small Size CBN End Mill with Corner Radius
	330	CBN-SXB	2枚刃小径CBNボールエンドミル	2-flute Small Size CBN Ball End Mill
	381	CBN-SXR	2枚刃小径CBNラジアスエンドミル	2-flute Small Size CBN End Mill with Corner Radius

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
C 815	CC-EML	4枚刃ハイススクエアエンドミルセンタカットロング形	4-flute End Mill Center Cut Long Length
823-17 WEB	CC-EMN	4枚刃ハイススクエアエンドミルセンタカットミディアム形	4-flute End Mill Center Cut Medium Length
805	CC-EMS	4枚刃ハイススクエアエンドミルセンタカットショート形	4-flute End Mill Center Cut Short Length
634	CC-SUS-SFT	ステンレス用コーティングハイススパイラルタップ水溶性切削油剤対応タイプ	Coated Spiral Fluted Tap for Stainless Steels (Compatible with Water-soluble Coolant)
823-18 WEB	CE-EML	多刃ハイススクエアエンドミルセンタ付きロング形	Multi-flute End Mill Long Length with Center Hole
809	CE-EMS	多刃ハイススクエアエンドミルセンタ付きショート形	Multi-flute End Mill Short Length with Center Hole
436	CM-CRE	セラミックエンドミル底刃タイプ	Ceramic End Mill with Corner Radius Bottom Cutting Edge Type
435	CM-RMS	セラミックラジアスエンドミル外周刃タイプ	Ceramic End Mill with Corner Radius Outer Cutting Edge Type
823-23 WEB	CN-EHL	多刃ハイススクエアエンドミルコンビネーションシャンクハイヘリックスロング形	Multi-flute High Helix End Mill Long Length with Combination Shank
823-23 WEB	CN-EML	多刃ハイススクエアエンドミルコンビネーションシャンクロング形	Multi-flute End Mill Long Length with Combination Shank
870-10 WEB	CN-REE	8枚刃ハイスラフィングエンドミルコンビネーションシャンクロング形	8-flute Roughing End Mill Long Length with Combination Shank
870-15 WEB	CPM-BKMS	多刃CPMベストカットショート形	Multi-flute CPM Best-Kut End Mill Short Length
835-1 WEB	CPM-EBD	2枚刃CPMボールエンドミル	2-flute CPM Ball End Mill
835-6 WEB	CPM-EBDS	2枚刃CPMボールエンドミルショート形	2-flute CPM Ball End Mill Short Length
835-8 WEB	CPM-EBM	多刃CPMボールエンドミル	Multi-flute CPM Ball End Mill
823-8 WEB	CPM-EDL	2枚刃CPMスクエアエンドミルロング形	2-flute CPM End Mill Long Length
823-5 WEB	CPM-EDN	2枚刃CPMスクエアエンドミルミディアム形	2-flute CPM End Mill Medium Length
774	CPM-EDS	2枚刃CPMスクエアエンドミルショート形	2-flute CPM End Mill Short Length
823-24 WEB	CPM-EHL	CPMスクエアエンドミルハイヘリックスロング形	High Helix CPM End Mill Long Length
823-22 WEB	CPM-EHS	CPMスクエアエンドミルハイヘリックスショート形	High Helix CPM End Mill Short Length
818	CPM-EML	4枚刃CPMスクエアエンドミルロング形	4-flute CPM End Mill Long Length
811	CPM-EMS	多刃CPMスクエアエンドミルショート形	Multiple-flute CPM End Mill Short Length
753	CPM-HT	難削材用粉末ハイスハンドタップ	CPM Straight Fluted Tap for Difficult to Machine Materials
870-2 WEB	CPM-LS-RESF	CPMファインピッチラフィングエンドミルロングシャンクショート形	CPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length with Long Shank
754	CPM-LT	難削材用粉末ハイスハンドタップロングシャンク	CPM Straight Fluted Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials
686	CPM-LT-POT	難削材用粉末ハイスポイントタップロングシャンク	CPM Spiral Pointed Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials
633	CPM-LT-SFT	難削材用粉末ハイススパイラルタップロングシャンク	CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials
784	CPM-LT-S-TPT	難削材用粉末ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形	CPM Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials (Short Thread)
685	CPM-POT	難削材用粉末ハイスポイントタップ	CPM Spiral Pointed Tap for Difficult to Machine Materials
870-7 WEB	CPM-REE	CPMラフィングエンドミルレギュラ形	CPM Roughing End Mill Regular Length
870-17 WEB	CPM-RFE	CPMラフアンドフィニッシュレギュラ形	CPM Roughing and Finishing End Mill Regular Length
632	CPM-SFT	難削材用粉末ハイススパイラルタップ	CPM Spiral Fluted Tap for Difficult to Machine Materials
804	CPM-SPT	難削材用粉末ハイス管用平行タップ	CPM Parallel Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials
823-5 WEB	CPM-STD	成形用2枚刃CPMエンドミル直刃ショート形	2-flute CPM Straight Fluted End Mill Short Length for Reforming
784	CPM-STDN	成形用2枚刃CPMエンドミル直刃ミディアム形	2-flute CPM Straight Fluted End Mill Medium Length for Reforming
784	CPM-S-TPT	難削材用粉末ハイス管用テーパタップ短ねじ形	CPM Taper Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials (Short Thread)
887-2 WEB	CPM-TPED	台形ランナ用2枚刃CPMテーパエンドミル	2-flute CPM Taper End Mill for Trapezoidal Runner
783	CPM-TPT	難削材用粉末ハイス管用テーパタップ	CPM Taper Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials
823-2 WEB	CPM-XLS-EDS	2枚刃CPMスクエアエンドミルエキストラロングシャンクショート形	2-flute CPM End Mill Short Length with Extra Long Shank
823-13 WEB	CPM-XLS-EMS	多刃CPMスクエアエンドミルエキストラロングシャンクショート形	Multi-flute CPM End Mill Short Length with Extra Long Shank

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
C 837-3 WEB	CR-EDL	2枚刃ハイスラジラスエンドミルロング形	2-flute End Mill Long Length with Corner Radius
837-2 WEB	CR-EDS	2枚刃ハイスラジラスエンドミルショート形	2-flute End Mill Short Length with Corner Radius
837-4 WEB	CR-EMS	4枚刃ハイスラジラスエンドミルショート形	4-flute End Mill Short Length with Corner Radius
375	CRM	超硬ストレートリーマ	Carbide Straight Reamer
340-21 WEB	CRN-EBD	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ボールエンドミル	CrN Coated 2-flute Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
340-22 WEB	CRN-EBD-3	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ボールエンドミル (ミニチュア)	CrN Coated 2-flute Miniature Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics (φ3 Shank)
311-23 WEB	CRN-EDL	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	CrN Coated 2-flute Carbide End Mill Long Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
311-22 WEB	CRN-EDL-4	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形 (φ4シャンク)	CrN Coated 2-flute Carbide End Mill Long Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics (φ4 Shank)
311-23 WEB	CRN-EDLL	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形	CrN Coated 2-flute Carbide End Mill Extra Long Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
311-16 WEB	CRN-EDN	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルミディアム形	CrN Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
311-12 WEB	CRN-EDS	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	CrN Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
311-12 WEB	CRN-EDS-3	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (ミニチュア)	CrN Coated 2-flute Miniature Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics (φ3 Shank)
311-37 WEB	CRN-EML	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート4枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	CrN Coated 4-flute Carbide End Mill Long Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
311-35 WEB	CRN-EMS	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	CrN Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
340-22 WEB	CRN-HS-EBD	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ボールエンドミル (HSK対応)	CrN Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with HS Shank for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
311-13 WEB	CRN-HS-EDS	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (HSK対応)	CrN Coated 2-flute Carbide End Mill with HS Shank Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
359-10 WEB	CRN-LN-EBD	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	CrN Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
359-10 WEB	CRN-LN-EBD-4	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル (φ4シャンク)	CrN Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics (φ4 Shank)
321-9 WEB	CRN-LN-EDS	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	CrN Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
340-23 WEB	CRN-LS-EBD	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ボールエンドミルロングシャンク	CrN Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with Long Shank for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
893-16 WEB	CR-TPDR	2枚刃ハイステーパラジラスエンドミルレギュラ形	2-flute Taper End Mill Regular Length with Corner Radius
893-12 WEB	CR-TPDS	2枚刃ハイステーパラジラスエンドミルショート形	2-flute Taper End Mill Short Length with Corner Radius
836	CR-XPM-EDS	2枚刃XPMラジラスエンドミルショート形	2-flute XPM End Mill Short Length with Corner Radius
837-6 WEB	CS-EDS	2枚刃ハイスエンドミルコーナC面付きショート形	2-flute End Mill Short Length with Corner Chamfering
1147	CTCP115/125/135	CERATIZIT インサート	CERATIZIT Insert
580	CU-NRT	銅用CrNコートハイスニューロールタップ	CrN Coated Nu-roll Tap for Copper
696	CU-POT	銅用CrNコートハイスポイントタップ	CrN Coated Spiral Pointed Tap for Copper
653	CU-SFT	銅用CrNコートハイススパイラルタップ	CrN Coated Spiral Fluted Tap for Copper
D 1038	D-Bar	塗工用ロッド	Non-Wire Coated Bar
480	DCE	超硬綾目ルーター (メートル)	Diamond Cut Carbide Router
241	D-CF-GDN	CFRP加工用DIAコート超硬ドリルミディアム形	Diamond Coated Carbide Drill Medium Length for Composite Material
480	DCR	超硬綾目ルーター (インチ)	Diamond Cut Carbide Router
503	DCT	スレッドミル用径補正ツール (メモリ付)	Diameter Correction Tool for Thread Mill (with Scale)
501	DCT75	スレッドミル用径補正ツール	Diameter Correction Tool for Thread Mill
245	D-DAD	CFRP用DIAコート超硬ダブルアングルドリル	Diamond Coated Double Angle Carbide Drill for Composite Material
781	DE-XPM-EDN	深彫り用2枚刃XPMスクエアエンドミルミディアム形	2-flute XPM End Mill Medium Length for Deep Contouring
801	DE-XPM-EMS	深彫り用4枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	4-flute XPM End Mill Short Length for Deep Contouring
434	DG-CPR	グラファイト用DGコート超硬ロングネックラジラスエンドミル	DG Coated Long Neck Carbide End Mills with Corner Radius for Graphite
239	D-GDN	DIAコート超硬ドリルミディアム形	Diamond Coated Carbide Drill Medium Length
247	D-GDN90	CFRP用DIAコート超硬ドリルミディアム形先端角90°	Diamond Coated Drill for Composite Material (90° Point Angle)

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
D	333 DG-EBD	グラファイト用DGコート2枚刃超硬ボールエンドミル	DG Coated 2-flute Carbide Ball End Mill for Graphite
	338 DG-EBM	グラファイト用DGコート4枚刃超硬ボールエンドミル	DG Coated 4-flute Carbide Ball End Mill for Graphite
	293 DG-EMS	グラファイト用DGコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	DG Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length for Graphite
340-26 WEB	D-GF-LS-EBDR	グラファイト用DIAコート2枚刃超硬ボールエンドミルロングシャンク	Diamond Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with Long Shank for Graphite
	355 DG-LN-EBD	グラファイト用DGコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	DG Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Graphite
	356 DG-LN-EBM	グラファイト用DGコート4枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	DG Coated 4-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Graphite
	321 DG-LN-EMS	グラファイト用DGコート4枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	DG Coated 4-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Graphite
311-8 WEB	DIA-2D-DE	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミル2D刃長	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill (2D Type)
	472 DIA-BNC	DIAコート超硬ルーターファインクロスニッケ	Diamond Coated Fine Nicked Carbide Router
	473 DIA-CNC	DIAコート超硬ルーター高能率コースクロスニッケ	Diamond Coated Coarse Nicked Carbide Router
	478 DIA-COE	DIAコート1枚刃超硬ルーター弱ねじれ	Diamond Coated Single-flute Low Helix Carbide Router
436-4 WEB	DIA-CR-EDS	DIAコート2枚刃超硬ラジラスエンドミルショート形	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
	475 DIA-DCE	DIAコート超硬綾目ルーター底刃有り	Diamond Coated Diamond Cut Carbide Router with End Mill Cut
	476 DIA-DCE-D	DIAコート超硬綾目ルーター底刃ドリル仕様	Diamond Coated Diamond Cut Carbide Router with Drill Point
	475 DIA-DCE-N	DIAコート超硬綾目ルーター底刃無し	Diamond Coated Diamond Cut Carbide Router with No End Cut
	474 DIA-DCR	DIAコート超硬綾目ルーター底刃有り	Diamond Coated Diamond Cut Carbide Router with End Mill Cut
	474 DIA-DCR-N	DIAコート超硬綾目ルーター底刃無し	Diamond Coated Diamond Cut Carbide Router with No End Cut
	333 DIA-EBD	DIAコート2枚刃超硬ボールエンドミル	Diamond Coated 2-flute Carbide Ball End Mill
	340 DIA-EBD-SF	DIAコート2枚刃超硬ボールエンドミル（焼きばめ対応）	Diamond Coated 2-flute Carbide Ball End Mill (Shrink Fit Type)
340-27 WEB	DIA-EBM	DIAコート4枚刃超硬ボールエンドミル	Diamond Coated 4-flute Carbide End Mill
340-26 WEB	DIA-EBT	DIAコート3枚刃超硬ボールエンドミル	Diamond Coated 3-flute Carbide Ball End Mill
465-6 WEB	DIA-ECR	DIAコート2枚刃超硬コーナラウンディング	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill with Corner Rounding
	272 DIA-EDS	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length
311-45 WEB	DIA-EHDL	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルハイヘリックスロング形	Diamond Coated 2-flute High Helix Carbide End Mill Long Length
311-46 WEB	DIA-EHDL-3	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルハイヘリックスロング形（ミニチュア）	Diamond Coated 2-flute High Helix Miniature Carbide End Mill Long Length (φ3 Shank)
311-42 WEB	DIA-EHDS	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルハイヘリックスショート形	Diamond Coated 2-flute High Helix Carbide End Mill Short Length
311-44 WEB	DIA-EHDS-3	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルハイヘリックスショート形（ミニチュア）	Diamond Coated 2-flute High Helix Miniature Carbide End Mill Short Length (φ3 Shank)
311-47 WEB	DIA-EOE	DIAコート1枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	Diamond Coated Single-flute Carbide End Mill Long Length
311-26 WEB	DIA-ETS	DIAコート3枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	Diamond Coated 3-flute Carbide End Mill Short Length
340-25 WEB	DIA-GF-EBDR	グラファイト用DIAコート2枚刃超硬ボールエンドミル	Diamond Coated 2-flute Carbide Ball End Mill for Graphite
	472 DIA-HBC4	DIAコート4枚刃超硬ヘリングボーンカッタ	Diamond Coated Carbide Router for CFRP Herringbone Type
	473 DIA-HBC60	DIAコート超硬ヘリングボーンカッタ60°	Diamond Coated Carbide Router Herringbone Type (60°)
	355 DIA-LN-EBD	DIAコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	Diamond Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill
321-10 WEB	DIA-LN-EDS	DIAコート2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	Diamond Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length
321-14 WEB	DIA-LN-EMS	DIAコート4枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	Diamond Coated 4-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length
	402 DIA-LS-CRED	DIAコート2枚刃超硬ラジラスエンドミルロングシャンク	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill with Corner Radius, Long Shank
311-47 WEB	DIA-LS-EHDL	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルハイヘリックスロングシャンクショート形	Diamond Coated 2-flute High Helix Carbide End Mill Short Length with Long Shank
311-44 WEB	DIA-LS-EHDS	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルハイヘリックスロングシャンクショート形	Diamond Coated 2-flute High Helix Carbide End Mill Short Length with Long Shank
311-25 WEB	DIA-LS-ETS	DIAコート3枚刃超硬スクエアエンドミルロングシャンクショート形	Diamond Coated 3-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank
	478 DIA-MFC	仕上げ用DIAコート多刃超硬ルーター	Diamond Coated Multi-flute Carbide Router for Finishing

は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
D	477	DIA-MRC	DIAコート超硬ルーター底刃コーナR付	Diamond Coated Carbide Router with Corner Radius
	369-6 WEB	DIA-PC-EBD	DIAコート2枚刃超硬ペンシルネックボールエンドミル	Diamond Coated 2-flute Pencil Neck Carbide Ball End Mill
	476	DIA-REC	荒用DIAコート超硬ルーターラフィングタイプ	Diamond Coated Carbide Router for Roughing
	479	DIA-TRE	薄板トリミング用DIAコート超硬綾目ルーター底刃無し	Diamond Coated Diamond Cut Carbide Router with No End Cut for Trimming Laminates
	479	DIA-TRE-D	薄板トリミング用DIAコート超硬綾目ルーター底刃ドリル仕様	Diamond Coated Diamond Cut Carbide Router with Drill Point for Trimming Laminates
	465	DIA-VCN	面取り用DIAコート2枚刃超硬エンドミルVカット	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill V Cut Type
	364	DIA-ZDS	座ぐり用DIAコート2枚刃超硬エンドミルショート形	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring
	454	DIA-ZDS	座ぐり用DIAコート2枚刃超硬エンドミルショート形	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring
	376	DLC-AIR-EDS	アルミ合金用DLCコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill with Corner Radius Short Length for Aluminum Alloys
	202-5 WEB	DLC-BD-4D	DLCコート超硬バニシングドリル4Dタイプ	DLC Coated Carbide Burnishing Drill (4D Type)
	202-8 WEB	DLC-BDO-4D	DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル4Dタイプ	DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (4D Type)
	202-9 WEB	DLC-BDO-8D	DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル8Dタイプ	DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)
	368-6 WEB	DLC-CR-LS-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルロングシャンクショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius and Long Shank for Counterboring
	458-6 WEB	DLC-CR-LS-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルロングシャンクショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius and Long Shank for Counterboring
	368-5 WEB	DLC-CR-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius for Counterboring
	458-5 WEB	DLC-CR-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius for Counterboring
	311-48 WEB	DLC-E1-3D	アルミサッシ用DLCコート1枚刃超硬スクエアエンドミル3D刃長	DLC Coated Single-flute Carbide End Mill for Aluminum Sash (3D Type)
	311-48 WEB	DLC-E1-3D-L	アルミサッシ用DLCコート1枚刃超硬スクエアエンドミル3D刃長右刃左ねじれ	DLC Coated Single-flute Carbide End Mill for Aluminum Sash (3D Type, RH Cut and LH Helix)
	311-49 WEB	DLC-E1-5D	アルミサッシ用DLCコート1枚刃超硬スクエアエンドミル5D刃長	DLC Coated Single-flute Carbide End Mill for Aluminum Sash (5D Type)
	311-49 WEB	DLC-E1-5D-L	アルミサッシ用DLCコート1枚刃超硬スクエアエンドミル5D刃長右刃左ねじれ	DLC Coated Single-flute Carbide End Mill for Aluminum Sash (5D Type, RH Cut and LH Helix)
	311-50 WEB	DLC-E2-3D	アルミサッシ用DLCコート2枚刃超硬スクエアエンドミル3D刃長	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill for Aluminum Sash (3D Type)
	311-50 WEB	DLC-E2-3D-L	アルミサッシ用DLCコート2枚刃超硬スクエアエンドミル3D刃長右刃左ねじれ	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill for Aluminum Sash (3D Type, RH Cut and LH Helix)
	311-51 WEB	DLC-E2-5D	アルミサッシ用DLCコート2枚刃超硬スクエアエンドミル5D刃長	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill for Aluminum Sash (5D Type)
	311-51 WEB	DLC-E2-5D-L	アルミサッシ用DLCコート2枚刃超硬スクエアエンドミル5D刃長右刃左ねじれ	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill for Aluminum Sash (5D Type, RH Cut and LH Helix)
	332	DLC-EBD	DLCコート2枚刃超硬ボールエンドミル	DLC Coated 2-flute Carbide Ball End Mill
	340-1 WEB	DLC-EBD-SF	DLCコート2枚刃超硬ボールエンドミル（焼きばめ対応）	DLC Coated 2-flute Carbide Ball End Mill (Shrink Fit Type)
	272	DLC-EDS	DLCコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length
	359-11 WEB	DLC-EQD	DLCコート2枚刃超硬エンドミル球形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Sphere Type
	283	DLC-ETS	DLCコート3枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Short Length
	323-1 WEB	DLC-LDS	DLCコート超硬リーディングドリル	DLC Coated Carbide Starter Drill
	948	DLC-LG	DLCコートねじ用限界プラグゲージ	DLC Coated Thread Limit Plug Gauge
	356	DLC-LN-EBD	DLCコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	DLC Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill
	317	DLC-LN-EDS	DLCコート2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length
	323-2 WEB	DLC-LS-LDS	DLCコート超硬リーディングドリルロングシャンク	DLC Coated Carbide Starter Drill with Long Shank
	323-2 WEB	DLC-LS-LDS-L	DLCコート超硬リーディングドリルロングシャンク左刃左ねじれ	DLC Coated Carbide Starter Drill with Long Shank (LH Cut and LH Helix)
	368-3 WEB	DLC-LS-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬エンドミルロングシャンクショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring
	458-3 WEB	DLC-LS-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬エンドミルロングシャンクショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring
	436-12 WEB	DLC-MFE-SF	DLCコート3枚刃超硬ラジアスエンドミル立ち壁対応型（焼きばめ対応）	DLC Coated 3-Flute Carbide End Mill with Corner Radius for Deep Side Milling (Shrink Fit Type)
	311-8 WEB	DLC-MR-EDS	DLCコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形左刃左ねじれ	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill (LH Cut and LH Helix)
	311-31 WEB	DLC-MR-EMS	DLCコート多刃超硬スクエアエンドミルショート形左刃左ねじれ	DLC Coated Multi-flute Carbide End Mill Short Length (LH Cut and LH Helix)

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
D	325-3 WEB	DLC-NC-LDS	DLCコートハイスリーディングドリル
	325-4 WEB	DLC-NC-LDS-L	DLCコートハイスリーディングドリル左刃左ねじれ
	202-3 WEB	DLC-NF-GDN	非鉄用DLCコート超硬ドリルミディアム形
	202-1 WEB	DLC-NF-GDS	非鉄用DLCコート超硬ドリルショート形
	403	DLC-PKE	DLCコート3枚刃超硬ラジラスエンドミル多機能強力型
	465-1 WEB	DLC-VCMP	面取り用DLCコート2枚刃超硬エンドミルVカット
	368-1 WEB	DLC-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬エンドミルショート形
	458-1 WEB	DLC-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬エンドミルショート形
	443-12 WEB	DLC-RB-TPE	非鉄用DLCコート2枚刃超硬テーパエンドミル（深リブ形）
	1001	DP	ねじ転造平ダイス
	379-1 WEB	DRM	CFRP用4枚刃超硬ドリルリーマ
	524	DR-O-PNAC	複合加工用FXコート油穴付き超硬スーパープラネットカッタ
	523	DR-PNAC	複合加工用FXコート超硬スーパープラネットカッタ
	831	DRT	ハイスドリルタップ
	244	D-STAD	CFRP用DIAコート超硬トリプルアングルドリル
	465-5 WEB	DUR-ECR	DUROREYコート2枚刃超硬コーナラウンディング
	465-4 WEB	DUR-MG-VCM	面取り用DUOREYコート2枚刃超硬エンドミルVカット
	311-31 WEB	DUR-SMF	DUROREYコート超多刃超硬エンドミルショート形
E	830	EBD	2枚刃ハイスボールエンドミル
	835-4 WEB	EBDL	2枚刃ハイスボールエンドミルロング形
	835	EBM	多刃ハイスボールエンドミル
	381	ECC	CERATIZIT 多機能旋削エコカットクラシック
	1143	ECC	CERATIZIT 多機能旋削エコカットクラシック
	383	ECM	CERATIZIT 多機能旋削エコカットミニ
	1145	ECM	CERATIZIT 多機能旋削エコカットミニ
	243	ED-DS	電着ダイヤモンドセラドリル
	482	ED-EB	電着ダイヤモンドボールエンドミル
	481	ED-EM	電着ダイヤモンドルーター
	835-11 WEB	ED-EQ-80	電着ダイヤモンドボールエンドミル#80タイプ
	835-12 WEB	ED-EQ-100	電着ダイヤモンドボールエンドミル#100タイプ
	789	EDL	2枚刃ハイススクエアエンドミルロング形
	782	EDN	2枚刃ハイススクエアエンドミルミディアム形
	524	ED-PNT	電着ダイヤモンドセラタップ
	766	EDS	2枚刃ハイススクエアエンドミルショート形
	765	EDS-3	2枚刃ハイススクエアエンドミル（ミニチュア）
	773	EKD	キー溝用2枚刃ハイススクエアエンドミル
	835-9 WEB	ER	4枚刃ハイスエンドミルラージR
	794	ETS	3枚刃ハイススクエアエンドミルショート形
	823-11 WEB	ETXL	3枚刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形
	649	EX-AL-SFT	アルミ合金用ハイススパイラルタップ

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
E 646	EX-B-DH-SFT	非鉄・深穴用ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Non-ferrous Materials and Deep Holes
870-11 WEB	EX-CN-REE	6枚刃ハイスラフィングエンドミルコンビネーションシャンクロング形	6-flute Roughing End Mill Long Length with Combination Shank
762	EX-DC-HT	ダイカスト用窒化処理ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Die Castings (with Nitride)
691	EX-DH-POT	深穴用ホモ処理ハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap for Deep Holes (with Steam Oxide)
792	EXDL	2枚刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形	2-flute End Mill Extra Long Length
757	EX-FC-HT	鋳鉄用窒化処理ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Cast Iron (with Nitride)
758	EX-FC-LT	鋳鉄用窒化処理ハイスハンドタップロングシャンク	Straight Fluted Tap with Long Shank for Cast Iron (with Nitride)
787	EX-FC-TPT	鋳鉄用窒化処理ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap for Cast Iron (with Nitride)
290	EX-GDN	TiNコートハイスドリルミディアム形	TiN Coated Drill Medium Length
293	EX-GDR	TiNコートハイスドリルレギュラ形	TiN Coated Drill Regular Length
286	EX-GDS	TiNコートハイスドリルスタブ形	TiN Coated Drill Stub Length
297	EX-GDXL	TiNコートハイスドリルロング形	TiN Coated Drill Long Length
652	EX-HC-SFT	高炭素鋼用ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for High Carbon Steels
316	EX-H-DRL	折損タップ除去用超硬ドリル	Carbide Drill for Tap Removal
822	EX-HL-POT	インサートねじ用ハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap for Helicoil/EG/STI
821	EX-HL-SFT	インサートねじ用ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Helicoil/EG/STI
748	EX-H-LT	ホモ処理ハイスハンドタップロングシャンク	Straight Fluted Tap with Long Shank (with Steam Oxide)
301	EX-HO-GDR	TiNコート油穴付きハイスドリルレギュラ形	TiN Coated Drill Regular Length with Internal Coolant Supply
679	EX-H-POT	ホモ処理ハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap (with Steam Oxide)
617	EX-H-SFT	ホモ処理ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap (with Steam Oxide)
793	EX-IRT	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形	Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide)
816	EX-IRT(NPTF)	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形	Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide)
289	EX-LS-GDS	TiNコートハイスドリルロングシャンクスタブ形	TiN Coated Drill Stub Length with Long Shank
870	EX-LS-REBS	ハイスラフィングボールエンドミルロングシャンクショート形	Roughing Ball End Mill Short Length with Long Shank
849	EX-LS-REES	ハイスラフィングエンドミルロングシャンクショート形	Roughing End Mill Short Length with Long Shank
847	EX-LS-RESF	ハイスファインピッチラフィングエンドミルロングシャンクショート形	Roughing End Mill Fine Pitch Short Length with Long Shank
741	EX-LT	ハイスハンドタップロングシャンク	Straight Fluted Tap with Long Shank
693	EX-LT-DH-POT	深穴用ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク	Spiral Pointed Tap with Long Shank for Deep Holes (with Steam Oxide)
680	EX-LT-H-POT	ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク	Spiral Pointed Tap with Long Shank (with Steam Oxide)
619	EX-LT-H-SFT	ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Tap with Long Shank (with Steam Oxide)
794	EX-LT-IRT	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形ロングシャンク	Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads with Long Shank (with Steam Oxide)
746	EX-LT-OST	オーバサイズ用ハイスハンドタップロングシャンク	Straight Fluted Tap with Long Shank for Oversize
675	EX-LT-POT	ハイスポイントタップロングシャンク	Spiral Pointed Tap with Long Shank
610	EX-LT-SFT	ハイススパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Tap with Long Shank
794	EX-LT-S-IRT	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップロングシャンク短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads with Long Shank (with Steam Oxide, Short Thread)
690	EX-LT-SUS-POT	ステンレス用ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク	Spiral Pointed Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)
639	EX-LT-SUS-SFT	ステンレス用ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)
830	EX-MCT	マシニングセンタ用ホモ処理ハイスタップロングシャンク	Tap with Long Shank for Machining Centers (with Steam Oxide)
819	EXML	多刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形	Multi-flute End Mill Extra Long Length
823-26 WEB	EXML-NT40	多刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形 (NT40)	Multi-flute End Mill Extra Long Length (NT40)

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
E 823-26 WEB	EXML-NT50	多刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形 (NT50)	Multi-flute End Mill Extra Long Length (NT50)
303	EX-MT-GDR	TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形	TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank
315	EX-MT-TDR	鉄骨用TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形	TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank for Steel Frame
740	EX-OST	オーバサイズ用ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Oversize
761	EX-PLA-HT	樹脂用窒化処理ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Plastic and Resin (with Nitride)
669	EX-POT	ハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap
810	EX-POT-SPT	ハイス管用平行ポイントタップ	Spiral Pointed Parallel Pipe Thread Tap
870-5 WEB	EX-REE	ハイスラフィングエンドミル	Roughing End Mill
870-6 WEB	EX-REE-3F	3枚刃ハイスラフィングエンドミル	3-flute Roughing End Mill
857	EX-REEL	ハイスラフィングエンドミルロング形	Roughing End Mill Long Length
853	EX-REEN	ハイスラフィングエンドミルミディアム形	Roughing End Mill Medium Length
848	EX-REES	ハイスラフィングエンドミルショート形	Roughing End Mill Short Length
858	EX-REXL	ハイスラフィングエンドミルエキストラロング形	Roughing End Mill Extra Long Length
621	EX-SC-SFT	ハイススパイラルタップショートチャンファ形	Spiral Fluted Tap Short Chamfer Type
599	EX-SFT	ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap
767	EX-SH-HT	高硬度鋼用ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for High-hardness Steels
793	EX-S-IRT	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide, Short Thread)
830	EX-S-MCT	マシニングセンタ用ホモ処理ハイスタップショート形	Tap for Machining Centers (with Steam Oxide, Normal Length)
802	EX-SPT	オーバサイズ用ハイス管用平行タップ	Oversize Parallel Pipe Thread Tap
695	EX-SS-POT	薄板用ホモ処理ハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap for Sheet Steels (with Steam Oxide)
749	EX-SST	深穴用ハイスハンドタップスリムシャンク	Straight Fluted Tap with Slim Shank for Deep Holes
277	EX-SUS-GDN	ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルミディアム形	TiN Coated Drill Medium Length for Stainless and Mild Steels
279	EX-SUS-GDR	ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルレギュラ形	TiN Coated Drill Regular Length for Stainless and Mild Steels
269	EX-SUS-GDS	ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルスタブ形	TiN Coated Drill Stub Length for Stainless and Mild Steels
756	EX-SUS-HT	ステンレス用ホモ処理ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)
687	EX-SUS-POT	ステンレス用ホモ処理ハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)
635	EX-SUS-SFT	ステンレス用ホモ処理ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)
805	EX-SUS-SPT(PF)	ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行タップ	Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)
799	EX-SUS-SPT(PS,Rp)	ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行タップ	Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)
790	EX-SUS-S-TPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)
790	EX-SUS-TPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)
837-1 WEB	EX-TIN-CR-EDS	TiNコート2枚刃ハイスラジアスエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute End Mill Short Length with Corner Radius
829	EX-TIN-EBD	TiNコート2枚刃ハイスボールエンドミル	TiN Coated 2-flute Ball End Mill
787	EX-TIN-EDL	TiNコート2枚刃ハイススクエアエンドミルロング形	TiN Coated 2-flute End Mill Long Length
782	EX-TIN-EDN	TiNコート2枚刃ハイススクエアエンドミルミディアム形	TiN Coated 2-flute End Mill Medium Length
761	EX-TIN-EDS	TiNコート2枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute End Mill Short Length
765	EX-TIN-EKD	キー溝用TiNコート2枚刃ハイススクエアエンドミル	TiN Coated 2-flute End Mill for Keyway
814	EX-TIN-EML	TiNコート多刃ハイススクエアエンドミルロング形	TiN Coated Multi-flute End Mill Long Length
802	EX-TIN-EMS	TiNコート多刃ハイススクエアエンドミルショート形	TiN Coated Multi-flute End Mill Short Length
823-10 WEB	EX-TIN-ETS	TiNコート3枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	TiN Coated 3-flute End Mill Short Length

は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

旋削工具
ROTATING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
E 823-10 WEB	EX-TIN-ETXL	TiNコート3枚刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形	TiN Coated 3-flute End Mill Extra Long Length
823-6 WEB	EX-TIN-EXDL	TiNコート2枚刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形	TiN Coated 2-flute End Mill Extra Long Length
823-19 WEB	EX-TIN-EXML	TiNコート多刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形	TiN Coated Multi-flute End Mill Extra Long Length
835-3 WEB	EX-TIN-LS-EBD	TiNコート2枚刃ハイスボールエンドミルロングシャンク	TiN Coated 2-flute Ball End Mill with Long Shank
835-6 WEB	EX-TIN-LS-EBM	TiNコート4枚刃ハイスボールエンドミルロングシャンク	TiN Coated 4-flute Ball End Mill with Long Shank
823-6 WEB	EX-TIN-LS-EDL	TiNコート2枚刃ハイススクエアエンドミルロングシャンクロング形	TiN Coated 2-flute End Mill Long Length with Long Shank
870-20 WEB	EX-TIN-LS-REBS	TiNコートハイスラフィングボールエンドミルロングシャンク	TiN Coated Roughing Ball End Mill with Long Shank
870-4 WEB	EX-TIN-REE	TiNコートハイスラフィングエンドミル	TiN Coated Roughing End Mill
856	EX-TIN-RELF	TiNコートファインピッチハイスラフィングエンドミルロング形	TiN Coated Roughing End Mill Fine Pitch Long Length
851	EX-TIN-RENF	TiNコートハイスファインピッチラフィングエンドミルミディアム形	TiN Coated Roughing End Mill Fine Pitch Medium Length
845	EX-TIN-RESF	TiNコートハイスファインピッチラフィングエンドミルショート形	TiN Coated Roughing End Mill Fine Pitch Short Length
870-8 WEB	EX-TIN-REXL	TiNコートハイスラフィングエンドミルエキストラロング形	TiN Coated Roughing End Mill Extra Long Length
893-3 WEB	EX-TIN-TPBDR	TiNコート2枚刃ハイステーパボールエンドミルレギュラ形	TiN Coated 2-flute Taper Ball End Mill Regular Length
893-1 WEB	EX-TIN-TPBDS	TiNコート2枚刃ハイステーパボールエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute Taper Ball End Mill Short Length
887-3 WEB	EX-TIN-TPDR	TiNコート2枚刃ハイステーパエンドミルレギュラ形	TiN Coated 2-flute Taper End Mill Regular Length
887-1 WEB	EX-TIN-TPDS	TiNコート2枚刃ハイステーパエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute Taper End Mill Short Length
887-9 WEB	EX-TIN-TPMR	TiNコート4枚刃ハイステーパエンドミルレギュラ形	TiN Coated 4-flute Taper End Mill Regular Length
887-8 WEB	EX-TIN-TPMS	TiNコート4枚刃ハイステーパエンドミルショート形	TiN Coated 4-flute Taper End Mill Short Length
870-7 WEB	EX-XLS-REE	ハイスラフィングエンドミルエキストラロングシャンク	Roughing End Mill with Extra Long Shank
609	EXZ-SFT	高耐久型特殊表面処理ハイススパイラルタップ	Highly Durable Spiral Fluted Tap (with NZ Treatment)
1018	E-サート	ツガミE-サートコイル	-
F 205	FH-GDN	高硬度鋼用FXコート超硬ドリルミディアム形	FX Coated Carbide Drill Medium Length for High-hardness Steels
204	FH-GDS	高硬度鋼用FXコート超硬ドリルスタブ形	FX Coated Carbide Drills Stub Length for High-hardness Steels
212	FHL-GDTS	高硬度鋼用FXコート3枚刃超硬ドリルロングネックスタブ形	FX Coated 3-flute Long Neck Carbide Drill Stub Length for High-hardness Steels
214-10 WEB	FS-GDN	高速加工用FXコート超硬ドリルミディアム形	FX Coated Carbide Drill Medium Length for High Speed Processing
214-9 WEB	FS-GDS	高速加工用FXコート超硬ドリルスタブ形	FX Coated Carbide Drill Stub Length for High Speed Processing
214-15 WEB	FT-GDN	FXコート超硬ドリルミディアム形	FX Coated Carbide Drill Medium Length
214-13 WEB	FT-GDS	FXコート超硬ドリルスタブ形	FX Coated Carbide Drill Stub Length
214-2 WEB	FTO-GDN	高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルミディアム形	FX Coated Carbide Drill Medium Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
214-1 WEB	FTO-GDS	高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルスタブ形	FX Coated Carbide Drill Stub Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
214-7 WEB	FTO-GDXL	高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルエキストラロング形	FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
214	FTO-H-GDXL	高硬度金型材用FXコート油穴付き超硬ドリルエキストラロング形	FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for Hard Mold Materials
213	FTO-M-GDXL	金型用FXコート油穴付き超硬ドリルエキストラロング形	FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for Molds
436-1 WEB	FX-CR-EDS-6	FXコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius (φ6 Shank)
380	FX-CR-MG-EDL	FXコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルロング形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Long Length with Corner Radius
379	FX-CR-MG-EDS	FXコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
390	FX-CR-MG-EHS	FXコート4枚刃超硬ラジアスエンドミルハイヘルックスショート形	FX Coated 4-flute High Helix Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
382	FX-CR-MG-EML	FXコート4枚刃超硬ラジアスエンドミルロング形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Long Length with Corner Radius
436-5 WEB	FX-CR-MG-EMS	FXコート4枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
436-9 WEB	FX-CS-EDS	FXコート2枚刃超硬エンドミルコーナC面付きショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Chamfering

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
F 340-5 WEB	FX-EBD-6	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミル高精度タイプ (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill High-precision Type (φ6 Shank)
340-7 WEB	FX-EBD-DL-6	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルDL形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill (φ6 Shank DL Type)
340-6 WEB	FX-EBDSS-6	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルスタブ形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill Stub Length (φ6 Shank)
466	FX-ECR	FXコート2枚刃超硬コーナラウンディング	FX Coated 2-flute Carbide End Mill with Corner Rounding
311-17 WEB	FX-ED-DL-6	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルDL形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Carbide End Mill (φ6 Shank DL Type)
311-5 WEB	FX-EDS-6	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length (φ6 Shank)
311-6 WEB	FX-EDSS-6	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Stub Length (φ6 Shank)
340-11 WEB	FX-H-EBD	仕上げ用FXコート2枚刃超硬ボールエンドミル (HSK対応)	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with HS Shank
214-6 WEB	FX-HO-GDL	高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルロング形	FX Coated Carbide Drill Long Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
214-5 WEB	FX-HO-GDR	高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルレギュラ形	FX Coated Carbide Drill Regular Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
214-4 WEB	FX-HO-GDS	高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルスタブ形	FX Coated Carbide Drill Stub Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
340-11 WEB	FX-HO-MG-EBD	FXコート2枚刃油穴付き超硬ボールエンドミル	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with Internal Coolant Supply
363	FX-HO-ZDN	座ぐり用FXコート2枚刃油穴付き超硬エンドミルミディアム形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length with Internal Coolant Supply for Counterboring
449	FX-HO-ZDN	座ぐり用FXコート2枚刃油穴付き超硬エンドミルミディアム形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length with Internal Coolant Supply for Counterboring
340-10 WEB	FX-HS-EBDS	重切削用FXコート2枚刃超硬ボールエンドミル強力型 (HSK対応)	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with HS Shank (Heavy-duty Operation Type)
323	FX-LDS	FXコート超硬リーディングドリル	FX Coated Carbide Starter Drill
436-11 WEB	FX-LN-CR-EDS-6	FXコート2枚刃超硬ロングネックラジアスエンドミルショート形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill with Corner Radius (φ6 Shank)
359-5 WEB	FX-LN-EBD-6	FXコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル高精度タイプ (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill High-precision Type (φ6 Shank)
321-6 WEB	FX-LN-EDS-6	FXコート2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length (φ6 Shank)
321-13 WEB	FX-LN-EMS-6	FXコート4枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形 (φ6シャンク)	FX Coated 4-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length (φ6 Shank)
359-6 WEB	FX-LN-MG-EBD	FXコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	FX Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill
323	FX-LS-LDS	FXコート超硬リーディングドリルロングシャンク	FX Coated Carbide Starter Drill with Long Shank
327	FX-LS-MG-EBD	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルロングシャンク	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with Long Shank
340-12 WEB	FX-LS-MG-EBDL	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルロングシャンクロング形	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill Long Length with Long Shank
464	FX-LS-SCC	面取り用FXコート2枚刃超硬エンドミルロングシャンク	FX Coated 2-flute Carbide End Mill with Long Shank for Chamfering
360	FX-LS-ZDS	座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルロングシャンクショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring
450	FX-LS-ZDS	座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルロングシャンクショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring
403	FX-MCF	底面仕上げ用FXコート4枚刃サーメットラジアスエンドミル	FX Coated 4-flute Cermet End Mill with Corner Radius for Bottom Finishing
337	FX-MG-CS×60	FXコート3枚刃カウンターシンク	FX Coated 3-flute Countersink
468	FX-MG-CS×60	FXコート3枚刃カウンターシンク	FX Coated 3-flute Countersink
337	FX-MG-CS×90	FXコート3枚刃カウンターシンク	FX Coated 3-flute Countersink
469	FX-MG-CS×90	FXコート3枚刃カウンターシンク	FX Coated 3-flute Countersink
340-3 WEB	FX-MG-EBD	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミル	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill
340-8 WEB	FX-MG-EBD-3	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミル (ミニチュア)	FX Coated 2-flute Miniature Carbide Ball End Mill (φ3 Shank)
340-9 WEB	FX-MG-EBDL-3	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルロング形 (ミニチュア)	FX Coated 2-flute Miniature Carbide Ball End Mill Long Length (φ3 Shank)
340-10 WEB	FX-MG-EBDLL-3	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルエキストラロング形 (ミニチュア)	FX Coated 2-flute Miniature Carbide Ball End Mill Extra Long Length (φ3 Shank)
340-27 WEB	FX-MG-EBM	FXコート4枚刃超硬ボールエンドミル	FX Coated 4-flute Carbide Ball End Mill
274	FX-MG-EDL	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Long Length
311-19 WEB	FX-MG-EDL-3	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形 (ミニチュア)	FX Coated 2-flute Miniature Carbide End Mill Long Length (φ3 Shank)
311-19 WEB	FX-MG-EDLL-3	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形 (ミニチュア)	FX Coated 2-flute Miniature Carbide End Mill Extra Long Length (φ3 Shank)

は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
F 311-15 WEB	FX-MG-EDN	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルミディアム形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length
311-1 WEB	FX-MG-EDS	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length
311-4 WEB	FX-MG-EDS OH1	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (OH1)	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length(Cutting diameter plus tolerance)
311-4 WEB	FX-MG-EDSS	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Stub Length
309	FX-MG-EHL	FXコート超硬スクエアエンドミルハイヘリックスロング形	FX Coated High Helix Carbide End Mill Long Length
294	FX-MG-EML	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Long Length
311-26 WEB	FX-MG-EMS	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length
311-27 WEB	FX-MG-EMS OH1	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (OH1)	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length(Cutting diameter plus tolerance)
311-27 WEB	FX-MG-EMSS	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Stub Length
275	FX-MG-EXDL	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Extra Long Length
294	FX-MG-EXML	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Extra Long Length
439	FX-MG-TPDS	FXコート2枚刃超硬テーパエンドミルショート形	FX Coated 2-flute Carbide Taper End Mill Short Length
443-3 WEB	FX-MG-TRC	台形ランナ用FXコート2枚刃超硬テーパエンドミル	FX Coated 2-flute Carbide Taper End Mill for Trapezoidal Runner
465	FX-MG-VCM	面取り用FXコート2枚刃超硬エンドミルVカット	FX Coated 2-flute Carbide End Mill V Cut Type
340-13 WEB	FX-MR-EBD	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミル左刃左ねじれ	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill (LH Cut and LH Helix)
311-7 WEB	FX-MR-EDS	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形左刃左ねじれ	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length (LH Cut and LH Helix)
311-28 WEB	FX-MR-EMS	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形左刃左ねじれ	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length (LH Cut and LH Helix)
311-7 WEB	FX-NC-EDSS	NC旋盤用FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Stub Length for Lathes
311-28 WEB	FX-NC-EMSS	NC旋盤用FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Stub Length for Lathes
369-5 WEB	FX-PCL-EBD	FXコート2枚刃超硬ペンシルロングネックボールエンドミル	FX Coated 2-flute Pencil Long Neck Carbide Ball End Mill
369-4 WEB	FX-PC-MG-EBD	FXコート2枚刃超硬ペンシルネックボールエンドミル	FX Coated 2-flute Pencil Neck Carbide Ball End Mill
369-1 WEB	FX-PCS-EBD-6	FXコート2枚刃超硬ペンシルショートネックボールエンドミル高精度タイプ (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Pencil Short Neck Carbide Ball End Mill High-precision Type (φ6 Shank)
464	FX-SCC	面取り用FXコート2枚刃超硬エンドミル	FX Coated 2-flute Carbide End Mill for Chamfering
436-7 WEB	FXS-CR-EML	WXSコート多刃超硬ラジラスエンドミルロング形高剛性タイプ	WXS Coated Multi-flute Carbide End Mill Long Length with Corner Radius (Highly Rigid Type)
436-6 WEB	FXS-CR-EMS	WXSコート多刃超硬ラジラスエンドミルショート形高剛性タイプ	WXS Coated Multi-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius (Highly Rigid Type)
336	FXS-EBT	WXSコート3枚刃超硬ボールエンドミル高能率タイプ	WXS Coated 3-flute Carbide Ball End Mill (Highly Efficient Type)
311-36 WEB	FXS-EML	WXSコート多刃超硬スクエアエンドミルロング形高剛性タイプ	WXS Coated Multi-flute Carbide End Mill Long Length (Highly Rigid Type)
311-29 WEB	FXS-EMS	WXSコート多刃超硬スクエアエンドミルショート形高剛性タイプ	WXS Coated Multi-flute Carbide End Mill Short Length (Highly Rigid Type)
311-29 WEB	FXS-EMSS	WXSコート多刃超硬スクエアエンドミルスタブ形高剛性タイプ	WXS Coated Multi-flute Carbide End Mill Stub Length (Highly Rigid Type)
364	FXS-EQD	FXコート2枚刃超硬エンドミル球形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Sphere Type
340-13 WEB	FXS-HO-EBDS	WXSコート2枚刃油穴付き超硬ボールエンドミル高剛性タイプ	WXS Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with Internal Coolant Supply (Highly Rigid Type)
392	FXS-HS-PKE	FXコート4枚刃超硬ラジラスエンドミル多機能強力型 (HSK対応)	FX Coated 4-flute Carbide End Mill with Corner Radius HS Shank High Speed Pocket Operation Type
336	FXS-LS-EBT	WXSコート3枚刃超硬ボールエンドミルロングシャンク高能率タイプ	WXS Coated 3-flute Carbide Ball End Mill with Long Shank (Highly Efficient Type)
311-30 WEB	FXS-LS-EMS	WXSコート多刃超硬スクエアエンドミルロングシャンクショート形高剛性タイプ	WXS Coated Multi-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank (Highly Rigid Type)
311-30 WEB	FXS-LS-EMS-S	WXSコート多刃超硬スクエアエンドミルロングスリムシャンクショート形	WXS Coated Multi-flute Carbide End Mill Short Length with Long Slim Shank
369	FXS-PC-EBT	WXSコート3枚刃超硬ペンシルネックボールエンドミル高能率タイプ	WXS Coated 3-flute Pencil Neck Carbide Ball End Mill Highly Efficient Type
391	FXS-PKE	FXコート4枚刃超硬ラジラスエンドミル多機能強力型	FX Coated 4-flute Carbide End Mill with Corner Radius High Speed Pocket Operation Type
436-8 WEB	FXS-PKER	FXコート4枚刃超硬ラジラスエンドミルレギュラ形多機能強力型	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Regular Length with Corner Radius High Speed Pocket Operation Type
445-1 WEB	FXS-RB-TPB	FXコート多刃超硬テーパボールエンドミル (深リブ形)	FX Coated Multi-flute Taper Ball End Mill for Rib Processing
445-7 WEB	FXS-RB-TPCR	FXコート多刃超硬テーパラジラスエンドミル (深リブ形)	FX Coated Multi-flute Carbide Taper End Mill with Corner Radius for Rib Processing

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
F	443-4 WEB	FXS-RB-TPE	FXコート多刃超硬テーパエンドミル（深リブ形）
	326	FX-SS-EBD	FXコート2刃超硬ボールエンドミルスリムシャンク
	362	FX-ZDN	座ぐり用FXコート2刃超硬エンドミルミディアム形
	452	FX-ZDN	座ぐり用FXコート2刃超硬エンドミルミディアム形
	357	FX-ZDS	座ぐり用FXコート2刃超硬エンドミルショート形
	446	FX-ZDS	座ぐり用FXコート2刃超硬エンドミルショート形
G	340-24 WEB	GF-EBDL	グラファイト用2刃超硬ボールエンドミルロング形
	340-24 WEB	GF-EBDR	グラファイト用2刃超硬ボールエンドミルレギュラ形
	311-25 WEB	GF-EDL	グラファイト用2刃超硬スクエアエンドミルロング形
	311-24 WEB	GF-EDR	グラファイト用2刃超硬スクエアエンドミルレギュラ形
	311-38 WEB	GF-EML	グラファイト用4刃超硬スクエアエンドミルロング形
	311-37 WEB	GF-EMR	グラファイト用4刃超硬スクエアエンドミルレギュラ形
	340-25 WEB	GF-LS-EBDR	グラファイト用2刃超硬ボールエンドミルロングシャンクレギュラ形
	311-24 WEB	GF-LS-EDR	グラファイト用2刃超硬スクエアエンドミルロングシャンクレギュラ形
	311-38 WEB	GF-LS-EMR	グラファイト用4刃超硬スクエアエンドミルロングシャンクレギュラ形
	551	GRT	高性能・低炭素型Vコート粉末ハイス転造タップ
	404	GX-CR-EDS-SF	GXコート2刃超硬ラジアスエンドミルショート形（焼きばめ対応）
	340-17 WEB	GX-EBD	GXコート2刃超硬ボールエンドミル
	339	GX-EBD-SF	GXコート2刃超硬ボールエンドミル（焼きばめ対応）
	311-11 WEB	GX-EDS	GXコート2刃超硬スクエアエンドミルショート形
	311-33 WEB	GX-EMS	GXコート4刃超硬スクエアエンドミルショート形
	339	GX-EQD-SF	GXコート2刃超硬エンドミル球形（焼きばめ対応）
H	481	HBC60	超硬ヘリングボーンカッタ60°
	375	HFC-TI	チタン合金用高送り超硬ラジアスエンドミル
	747	H-HT	ホモ処理ハイスハンドタップ
	827	HL-B-NRT	非鉄・インサートねじ用窒化処理ハイスニューロールタップ
	823	HL-HT	インサートねじ用ハイスハンドタップ
	958	HL-LG	インサートねじ用限界プラグゲージ
	826	HL-LT	インサートねじ用ハイスハンドタップロングシャンク
	827	HL-LT-B-NRT	非鉄・インサートねじ用窒化処理ハイスニューロールタップロングシャンク
	822	HL-LT-POT	インサートねじ用ハイスポイントタップロングシャンク
	821	HL-LT-SFT	インサートねじ用ハイススパイラルタップロングシャンク
	584	HRT	スチール用ホモ処理ハイスハイロールタップ
	581	HS-AL-NRT	アルミ合金用ハイス高速シンクロニューロールタップ
	703	HS-AL-RFT	アルミ合金用ハイス高速シンクロタップ
	659	HS-AL-SFT	アルミ合金用ハイス高速シンクロスパイラルタップ
	461	HSCT-N	面取り用3刃超硬エンドミルネガタイプ
	461	HSCT-P	面取り用3刃超硬エンドミルポジタイプ
	701	HS-LT-RFT	TiNコートハイス高速シンクロタップロングシャンク
	658	HS-LT-SFT	TiNコートハイス高速シンクロスパイラルタップロングシャンク

は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
H	803	H-SPT	ホモ処理ハイス管用平行タップ	Parallel Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)
	700	HS-RFT	TiNコートハイス高速シンクロタップ	TiN Coated Synchro Tap
	657	HS-SFT	TiNコートハイス高速シンクロスバイラルタップ	TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap
	775	H-S-TPT	ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap (with Steam Oxide, Short Thread)
	705	HT	ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap
	739	HT-3F	ハイスハンドタップ3溝	Straight Fluted Tap (3-flute)
	738	HT-4F	ハイスハンドタップ4溝	Straight Fluted Tap (4-flute)
	775	H-TPT	ホモ処理ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)
	628	HXL-SFT	大径横形加工機用ホモ処理ハイスバイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Large Thread Size Horizontal Machines (with Steam Oxide)
	471	HY-BCC	裏面取り用WXLコート超硬エンドミル	WXL Coated Carbide End Mill for Back Chamfering
	463	HY-HSCM-P	面取り用WXLコート多刃超硬エンドミルポジティブ	WXL Coated Multi-flute Carbide End Mill for Chamfering (Positive)
	533	HY-PRO P PNTC	ハイプロプラネットカッタ	HY-PRO Planet Cutter
	470	HY-QCC	面取り用WXLコート超硬Qボールエンドミル	WXL Coated Carbide Q Ball End Mill for Chamfering
	444	IB-TPBT	インペラ・タービンブレード用コーティング3枚刃超硬テーパボールエンドミル	Coated 3-flute Carbide Taper Ball End Mill for Impellers and Turbine Blades
I	816	IRT(NPT)	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形	Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide)
	311-14 WEB	IT-EDS	コバル用FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Kovar
	311-13 WEB	IT-EDS-6	コバル用FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Kovar (φ6 Shank)
	311-36 WEB	IT-EMS	コバル用FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length for Kovar
	311-35 WEB	IT-EMS-6	コバル用FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (φ6シャンク)	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length for Kovar (φ6 Shank)
	558	IT-NRT	Vコート粉末ハイスITニューロールタップ	V Coated CPM IT Nu-roll Tap
J	700	J-HS-RFT	TiNコートハイス高速シンクロタップJISシャンク	TiN Coated Synchro Tap with JIS Shank
	657	J-HS-SFT	TiNコートハイス高速シンクロスバイラルタップJISシャンク	TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap with JIS Shank
K	867	KFR	ホモ処理ハイスクラフトミルレギュラ形	Kraft Mill End Mill Regular Length (with Steam Oxide)
L	973	LCG	摩耗点検ねじゲージ	Thread Gauge for Checking Wear
	895	LG(ねじ用)	ねじ用限界ゲージ	Thread Limit Gauge
	954	LG(内径用)	内径プラグゲージ	Limit Plug Gauge for Minor Diameter
	950	LG(管用)	ねじ用限界ゲージ	Thread Limit Gauge
	976	LG(XPM)	ねじ用限界ゲージ	Thread Limit Gauge
	977	LG(超硬)	ねじ用限界ゲージ	Thread Limit Gauge
	1035	LH-STIX	LHスティックス手動ドライバー	-
	823-27 WEB	LN-CPM-EDS	2枚刃CPMロングネックスクエアエンドミルショート形	2-flute Long Neck CPM End Mill Short Length
	823-27 WEB	LN-EDN-OH	2枚刃ハイスロングネックスクエアエンドミルオーバサイズ	2-flute Long Neck End Mill Medium Length (Over Size)
	321-7 WEB	LN-MG-EDS	2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length
	864	LS-BKMS	多刃ハイスベストカットロングシャンクショート形	Multi-flute Best-Kut End Mill Short Length with Long Shank
	837-5 WEB	LS-CR-EMN	4枚刃ハイスラジアスエンドミルロングシャンクミディアム形	4-flute Radius End Mill Medium Length with Long Shank
	835-5 WEB	LS-EBD	2枚刃ハイスボールエンドミルロングシャンク	2-flute Ball End Mill with Long Shank
	835-7 WEB	LS-EBM	4枚刃ハイスボールエンドミルロングシャンク	4-flute Ball End Mill with Long Shank
	823-7 WEB	LS-EDL	2枚刃ハイススクエアエンドミルロングシャンクロング形	2-flute End Mill Long Length with Long Shank
	784	LS-EDN	2枚刃ハイススクエアエンドミルロングシャンクミディアム形	2-flute End Mill Medium Length with Long Shank
	818	LS-EML	4枚刃ハイススクエアエンドミルロングシャンクロング形	4-flute End Mill Long Length with Long Shank

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
L 810	LS-EMS	4枚刃ハイススクエアエンドミルロングシャンクショート形	4-flute End Mill Short Length with Long Shank
823-11 WEB	LS-EMSS	4枚刃ハイススクエアエンドミルロングシャンクスタブ形	4-flute End Mill Stub Length with Long Shank
462	LS-HSCT-N	面取り用3枚刃超硬エンドミルロングシャンクネガティブ	3-flute Carbide End Mill with Long Shank for Chamfering (Negative)
462	LS-HSCT-P	面取り用3枚刃超硬エンドミルロングシャンクポジティブ	3-flute Carbide End Mill with Long Shank for Chamfering (Positive)
327	LS-NC-LDS	ハイスリーディングドリルロングシャンク	Starter Drill with Long Shank
327-1 WEB	LS-NC-LDS-L	ハイスリーディングドリルロングシャンク左刃左ねじれ	Starter Drill with Long Shank (LH Cut and LH Helix)
870-21 WEB	LS-REBS	ハイスラフィングボールエンドミルロングシャンク	Roughing Ball End Mill with Long Shank
870-3 WEB	LS-REES	ハイスラフィングエンドミルロングシャンクショート形	Roughing End Mill Short Length with Long Shank
863	LS-RFES	ハイスラフアンドフィニッシュロングシャンクショート形	Roughing and Finishing End Mill Short Length with Long Shank
870-13 WEB	LS-TFS	ハイスタフニックエンドミルロングシャンクショート形	TUF-NICK End Mill Short Length with Long Shank
828	LS-XPM-EBD	2枚刃XPMボールエンドミルロングシャンク	2-flute XPM Ball End Mill with Long Shank
870-1 WEB	LS-XPM-RESF	XPMファインピッチラフィングエンドミルロングシャンク	XPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length with Long Shank
579	LT-B-NRT	非鉄用窒化処理ハイスニューロールタップロングシャンク	Nu-roll Tap with Long Shank for Non-ferrous Materials (with Nitride)
645	LT-MS-DH-SFT	軟鋼・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Tap with Long Shank for Mild Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)
572	LT-NRT	スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップロングシャンク	Nu-roll Tap with Long Shank for Steels (with Steam Oxide)
760	LT-OTT	超硬ハンドタップロングシャンク	Carbide Straight Fluted Tap with Long Shank
624	LT-SC-SFT	ハイススパイラルタップロングシャンクショートチャンファ形	Spiral Fluted Tap Short Chamfer Type with Long Shank
809	LT-SFT-SPT	ハイス管用平行スパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank
778	LT-SFT-S-TPT	ハイス管用テーパスパイラルタップロングシャンク短ねじ形	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)
778	LT-SFT-TPT	ハイス管用テーパスパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap with Long Shank
803	LT-SPT(PF,G)	ハイス管用平行タップロングシャンク	Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank
798	LT-SPT(PS,Rp)	ハイス管用平行タップロングシャンク	Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank
776	LT-S-TPT	ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)
642	LT-SUS-DH-SFT	ステンレス・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Tap with Long Shank for Stainless Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)
791	LT-SUS-S-TPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)
791	LT-SUS-TPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップロングシャンク	Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)
549	LT-S-XPF	XパフォーマンスVコートハイス転造タップロングシャンク	V Coated X Performer Forming Tap with Long Shank
776	LT-TPT	ハイス管用テーパタップロングシャンク	Taper Pipe Thread Tap with Long Shank
647	LW-SFT	ハイスロースパイラルタップ	Low Spiral Fluted Tap
M 1131	MaxiMill 274	CERATIZIT MaxiMill 274	CERATIZIT MaxiMill 274
1137	MaxiMill HEC	CERATIZIT MaxiMill HEC	CERATIZIT MaxiMill HEC
269	MBOS	1枚刃CBNスクエアエンドミルショート形	Single-flute CBN Brazed End Mill Short Length
270	MDOS	1枚刃PCDスクエアエンドミルショート形	Single-flute PCD End Mill Short Length
436-3 WEB	MG-CR-EDS	2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
436-6 WEB	MG-CR-EMS	4枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	4-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
436-10 WEB	MG-CS-EDS	2枚刃超硬エンドミルコーナC面付きショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Chamfering
328	MG-EBD	2枚刃超硬ボールエンドミル	2-flute Carbide Ball End Mill
340-18 WEB	MG-EBD-3	2枚刃超硬ボールエンドミル (ミニチュア)	2-flute Miniature Carbide Ball End Mill (φ3 Shank)
340-18 WEB	MG-EBD-4	2枚刃超硬ボールエンドミル (φ4シャンク)	2-flute Carbide Ball End Mill (φ4 Shank)
340-20 WEB	MG-EBD-DL	2枚刃超硬ボールエンドミルDL形	2-flute Carbide Ball End Mill (DL Type)

は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
M 340-19 WEB	MG-EBDL-3	2枚刃超硬ボールエンドミルロング形 (ミニチュア)	2-flute Miniature Carbide Ball End Mill Long Length (φ3 Shank)
340-19 WEB	MG-EBDLL-3	2枚刃超硬ボールエンドミルエキストラロング形 (ミニチュア)	2-flute Miniature Carbide Ball End Mill Extra Long Length (φ3 Shank)
276	MG-EDL	2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	2-flute Carbide End Mill Long Length
311-20 WEB	MG-EDL-3	2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形 (ミニチュア)	2-flute Miniature Carbide End Mill Long Length (φ3 Shank)
311-20 WEB	MG-EDL-4	2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形 (φ4シャンク)	2-flute Carbide End Mill Long Length (φ4 Shank)
311-21 WEB	MG-EDLL-3	2枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形 (ミニチュア)	2-flute Miniature Carbide End Mill Extra Long Length (φ3 Shank)
273	MG-EDN	2枚刃超硬スクエアエンドミルミディアム形	2-flute Carbide End Mill Medium Length
267	MG-EDS	2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length
268	MG-EDS OH1	2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length
266	MG-EDS-3	2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (ミニチュア)	2-flute Miniature Carbide End Mill (φ3 Shank)
311-39 WEB	MG-EHS	超硬スクエアエンドミルハイヘリックスショート形	High Helix Carbide End Mill Short Length
269	MG-EKD	キー溝用2枚刃超硬スクエアエンドミル (OH1,OL1)	2-flute Carbide End Mill for Keyway (OH1,OL1)
295	MG-EML	4枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	4-flute Carbide End Mill Long Length
292	MG-EMS	4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	4-flute Carbide End Mill Short Length
311-34 WEB	MG-EMS OH1	4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (OH1)	4-flute Carbide End Mill Short Length (OH1)
276	MG-EXDL	2枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形	2-flute Carbide End Mill Extra Long Length
295	MG-EXML	4枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形	4-flute Carbide End Mill Extra Long Length
359-8 WEB	MG-LN-EBD	2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill
273	MG-STDN	成形用2枚刃超硬エンドミル直刃ミディアム形	2-flute Carbide Straight Fluted End Mill Medium Length for Reforming
445-6 WEB	MG-TPBDS	2枚刃超硬テーパボールエンドミルショート形	2-flute Carbide Taper Ball End Mill Short Length
443-1 WEB	MG-TPDS	2枚刃超硬テーパエンドミルショート形	2-flute Carbide Taper End Mill Short Length
443-2 WEB	MG-TPMS	4枚刃超硬テーパエンドミルショート形	4-flute Carbide Taper End Mill Short Length
443	MG-TRC	台形ランナ用2枚刃超硬テーパエンドミル	2-flute Carbide Taper End Mill for Trapezoidal Runner
823-3 WEB	MR-EDS	2枚刃ハイススクエアエンドミルショート形左刃左ねじれ	2-flute End Mill Short Length (LH Cut and LH Helix)
823-13 WEB	MR-EMS	4枚刃ハイススクエアエンドミルショート形左刃左ねじれ	4-flute End Mill Short Length (LH Cut and LH Helix)
197	MRS-GDL	ステンレス用スルスコート小径超硬マイクロレボリューションドリルロング形	Smooth Coated Small Size Carbide Drill Long Length for Stainless
196-1 WEB	MRS-GDN	ステンレス用スルスコート小径超硬マイクロレボリューションドリルミディアム形	Smooth Coated Small Size Carbide Drill Medium Length for Stainless
835-3 WEB	MR-XPM-EBD	2枚刃XPMボールエンドミル左刃左ねじれ	2-flute XPM Ball End Mill (LH Cut and LH Helix)
643	MS-DH-SFT	軟鋼・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Mild Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)
823-25 WEB	MT-EHL	4枚刃ハイススクエアエンドミルハイヘリックスモールステーパーシャンクロング形	4-flute High Helix End Mill Long Length with Morse Taper Shank
870-11 WEB	MT-REE	ハイスラフィングエンドミルモールステーパーシャンクロング形	Roughing End Mill Long Length with Morse Taper Shank
870-12 WEB	MT-REEL	ハイスラフィングエンドミルモールステーパーシャンクロング形	Roughing End Mill Long Length with Morse Taper Shank
870-20 WEB	MT-RFE	ハイスラフアンドフィニッシュモールステーパーシャンクロング形	Roughing and Finishing End Mill Long Length with Morse Taper Shank
285	MT-SUS-GDR	ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形	TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank for Stainless and Mild Steels
N 311-33 WEB	NC-EMSS	NC旋盤用4枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	4-flute Carbide End Mill Stub Length for Lathes
314-1 WEB	NC-GDS	自動盤用WXLコートハイスドリル	WXL Coated Drill Compatible with Sliding Head Lathes
324	NC-LDS	ハイスリーディングドリル	Starter Drill
324-1 WEB	NC-LDS-L	ハイスリーディングドリル左刃左ねじれ	Starter Drill (LH Cut and LH Helix)
382	NEO-CR-EMS	FXコート6枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形不等リード	FX Coated 6-flute Variable Lead Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
389	NEO-CR-PHS	FXコート4枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形強力重切削型不等リード	FX Coated 4-flute Variable Lead Carbide End Mill Short Length with Corner Radius (Heavy-duty Operation Type)

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
N	291	NEO-EMS	FXコート6枚刃超硬スクエアエンドミルショート形不等リード
	303	NEO-PHS	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形強力重切削型不等リード
	248	NEPTUNE	耐熱合金スターティング穴加工用TiAlNコートハンド穴あけ超硬ドリル
	268	NEXUS-GDR	WDIコートハイスネクススドリルレギュラ形
	267	NEXUS-GDS	WDIコートハイスネクススドリルスタブ形
	201	NF-GDN	非鉄用超硬ドリルミディアム形
	870-19 WEB	NI-EXML	多刃ハイスエンドミルニック付エキストラロング形
	699	NI-POT	Ni基超耐熱合金用粉末ハイスポイントタップ
	656	NI-SFT	Ni基超耐熱合金用粉末ハイススパイラルタップ
	569	NRT	スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップ
	806	NRT-SPT	ホモ処理ハイス管用平行ニューロールタップ
	828	NT	ハイスナットタップ
O	755	OIL-HT	ホモ処理油穴付きハイスハンドタップ
	694	OIL-POT	ホモ処理油穴付きハイスポイントタップ
	648	OIL-SFT	ホモ処理油穴付きハイススパイラルタップ
	550	OIL-S-XP	XパフォーマーVコート油穴付きハイス転造タップ
	786	OIL-TPT	ホモ処理油穴付きハイス管用テーパタップ
	829	O-NT	オーバサイズ用ハイスナットタップ
	334	OP-SFA	OSG PHOENIX ねじ込みタイプ専用ホルダ
	1045	OSG-HAIMER	OSG-HAIMER 部品
	765	OT-DC-HT	ダイカスト用超硬ハンドタップ
	574	OT-IN-NRT	超硬チップろう付けニューロールタップ
	574	OT-LT-NRT	超硬ニューロールタップロングシャンク
	807	OT-LT-SPT	超硬管用平行タップロングシャンク
	789	OT-LT-TPT	超硬管用テーパタップロングシャンク
	573	OT-NRT	超硬ニューロールタップ
	1028	OTO-A	切削油
	1028	OTO-B	切削油
	1028	OTO-C	切削油
	520	OT-PNGT	FXコート超硬プラネットカッタ
	650	OT-SFT	超硬スパイラルタップ
	519	OT-SFT-PNGT	FXコート超硬スパイラルプラネットカッタ
	807	OT-SPT	超硬管用平行タップ
	788	OT-S-TPT	超硬管用テーパタップ短ねじ形
	759	OTT	超硬ハンドタップ
	788	OT-TPT	超硬管用テーパタップ
	1043	OZT	OZT ツールプリセッタ
P	225	P2D	OSG PHOENIX インデキサブルドリル2Dタイプ
	1045	P2D	OSG PHOENIX インデキサブルドリル2Dタイプ
	227	P3D	OSG PHOENIX インデキサブルドリル3Dタイプ

は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
P	1047	P3D	OSG PHOENIX インデキサブルドリル3Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)
	229	P4D	OSG PHOENIX インデキサブルドリル4Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (4D Type)
	1049	P4D	OSG PHOENIX インデキサブルドリル4Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (4D Type)
	231	P5D	OSG PHOENIX インデキサブルドリル5Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (5D Type)
	1051	P5D	OSG PHOENIX インデキサブルドリル5Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (5D Type)
	943	PAO	OSG PHOENIX 正面フライスオクタゴンタイプ	OSG PHOENIX Indexable 45° Face Milling Cutter Octagon Insert Type
	942	PAS	OSG PHOENIX 正面フライススクエアタイプ	OSG PHOENIX Indexable 45° Face Milling Cutter Square Insert Type
	835-14 WEB	PC-CPM-EBD	2枚刃CPMペンシルネックボールエンドミル	2-flute Pencil Neck CPM Ball End Mill
	835-16 WEB	PC-CPM-EBL	CPMペンシルネックボールエンドミルロング形	Pencil Neck CPM Ball End Mill Long Length
	823-28 WEB	PC-CPM-EDS	2枚刃CPMペンシルネックスクエアエンドミルショート形	2-flute Pencil Neck CPM End Mill Short Length
	238-1 WEB	PCD-GDN	PCDツイストドリルミディアム形	PCD Helix Twist Drill Medium Length for Aluminum Alloys with High Silicon Content
	835-13 WEB	PCS-CPM-EBD	2枚刃CPMペンシルネックボールエンドミル強力型	2-flute Pencil Neck CPM Ball End Mill Short Length
	978	PDR	OSG PHOENIX 高送りラジাসカッタ	OSG PHOENIX Indexable Deep Feed Radius Cutter
	235	PDZ	OSG PHOENIX インデキサブルフラットドリル	OSG PHOENIX Indexable Flat Drill
	1055	PDZ	OSG PHOENIX インデキサブルフラットドリル	OSG PHOENIX Indexable Flat Drill
	985	PFAL	OSG PHOENIX アルミ合金用仕上げカッタ	OSG PHOENIX Indexable Finishing Cutter for Aluminum Alloys
	986	PFB	OSG PHOENIX 仕上げ用ボールエンドミル	OSG PHOENIX Indexable Finishing Ball End Mill
	1025	PFB ねじ込みタイプ	OSG PHOENIX 仕上げ用ボールエンドミル	OSG PHOENIX Indexable Finishing Ball End Mill
	967	PFDC	OSG PHOENIX ディスクカッタ	OSG PHOENIX Indexable Disc Cutter
	993	PFR	OSG PHOENIX 仕上げ用ラジাসエンドミル	OSG PHOENIX Indexable Finishing End Mill with Corner Radius
	1026	PFR ねじ込みタイプ	OSG PHOENIX 仕上げ用ラジাসエンドミル	OSG PHOENIX Indexable Finishing End Mill with Corner Radius
	971	PG	限界ブレーンゲージ	Plain Limit Gauge
	972	PHC	OSG PHOENIX 高送りラジাসカッタ	OSG PHOENIX Indexable High Feed Radius Cutter
	976	PHC ねじ込みタイプ	OSG PHOENIX 高送りラジাসカッタ	OSG PHOENIX Indexable High Feed Radius Cutter
	223	PHP	OSG PHOENIX インデキサブルドリル3Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)
	1058	PHP	OSG PHOENIX インデキサブルドリル3Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)
	388	PHX-CRT	FXコート3枚刃超硬ラジাসエンドミル	FX Coated 3-flute Carbide End Mill with Corner Radius
	335	PHX-DBT	FXコート3枚刃超硬ボールエンドミル	FX Coated 3-flute Carbide Ball End Mill
	387	PHX-DFR	WXSコート3枚刃超硬ラジাসエンドミル	WXS Coated 3-flute Carbide End Mill with Corner Radius
	430	PHX-LN-CRE	WXSコート4枚刃小径超硬ロングネックラジাসエンドミル	WXS Coated 4-flute Long Neck Small Size Carbide End Mill with Corner Radius
	354	PHX-LN-DBT	WXSコート3枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	WXS Coated 3-flute Long Neck Carbide Ball End Mill
	431	PHX-LN-DFR	WXSコート3枚刃超硬ロングネックラジাসエンドミル	WXS Coated 3-flute Long Neck Carbide End Mill with Corner Radius
	365	PHX-PC-DBT	WXSコート3枚刃超硬ペンシルネックボールエンドミル	WXS Coated 3-flute Pencil Neck Carbide Ball End Mill
	427	PHX-PC-DFR	WXSコート3枚刃超硬ペンシルネックラジাসエンドミル	WXS Coated 3-flute Pencil Neck Carbide End Mill with Corner Radius
	329	PLDS	OSG PHOENIX インデキサブルリーディングドリル	OSG PHOENIX Indexable Centering and Chamfering Cutter
	1060	PLDS	OSG PHOENIX インデキサブルリーディングドリル	OSG PHOENIX Indexable Centering and Chamfering Cutter
	1031	PMD	OSG PHOENIX 多機能カッタ	OSG PHOENIX Indexable Multi-function Cutter
	1027	PMD ねじ込みタイプ	OSG PHOENIX 多機能カッタ	OSG PHOENIX Indexable Multi-function Cutter
	330	PMEN	OSG PHOENIX 面取り用カッタ	OSG PHOENIX Chamfering Cutter
	1062	PMEN	OSG PHOENIX 面取り用カッタ	OSG PHOENIX Chamfering Cutter

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
P	521	PNGT	TiNコートハイスプラネットカッタ
	980	PRC	OSG PHOENIX 丸駒カッタ
	982	PRC ねじ込みタイプ	OSG PHOENIX 丸駒カッタ
837-5 WEB	PS-CR-EXML	発泡スチロール加工用多刃ハイスラジラスエンドミルエキストラロング形	Multi-flute End Mill Extra Long Length with Corner Radius for Expanded Polystyrene
	946	PSE	OSG PHOENIX 肩削り用カッタ
	950	PSE ねじ込みタイプ	OSG PHOENIX 肩削り用カッタ
835-9 WEB	PS-EBXML	発泡スチロール加工用多刃ボールエンドミルエキストラロング形	Multiple-flute Ball End Mill Extra Long Length for Expanded Polystyrene
	957	PSEL	OSG PHOENIX ラフィングエンドミル
823-20 WEB	PS-EXML	発泡スチロール加工用多刃スクエアエンドミルロング形	Multi-flute End Mill Long Length for Expanded Polystyrene
	963	PSF	OSG PHOENIX 4コーナ肩削り用カッタ
	965	PSFL	OSG PHOENIX 4コーナラフィングエンドミル
	969	PSTW	OSG PHOENIX 6コーナ肩削り用カッタ
	219	PXD	OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(KC)
	1041	PXD	OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(KC)
	221	PXD	OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(NC)
	1043	PXD	OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(NC)
	217	PXD	OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(PC)
	1039	PXD	OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(PC)
	215	PXDZ	OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル
	1037	PXDZ	OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル
	1007	PXM PXAL	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル3枚刃スクエア・コーナラジラスタイプ
	1014	PXM PXBE	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル3枚刃ボールタイプ
	1016	PXM PXBM	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル多刃ボールタイプ
	1011	PXM PXDR	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル コーナラジラスタイプ
	1013	PXM PXHF-AM	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル多刃高送りラジラスタイプ
	1008	PXM PXNH	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル4枚刃ラフィング形状不等リード強ねじれタイプ
	1009	PXM PXNL	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル4枚刃ラフィング形状不等リード弱ねじれタイプ
	1010	PXM PXRE	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル直刃コーナラジラスタイプ
	1001	PXM PXSE	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル4枚刃不等分割スクエア・コーナラジラスタイプ
	1012	PXM PXSH	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル高硬度鋼用多刃スクエア
	1005	PXM PXSM	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル多刃不等分割スクエア・コーナラジラスタイプ
	1003	PXM PXVC	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル4枚刃ハイヘルックス不等リードスクエア・コーナラジラスタイプ
	1022	PXMC	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミルPXM用コレット
	1021	PXMJ	OSG PHOENIX 部品
	1017	PXMZ	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミルPXM用ストレートシャンクホルダ
	372	PZAG	OSG PHOENIX 座ぐり用カッタ
	1034	PZAG	OSG PHOENIX 座ぐり用カッタ
R	443-9 WEB	RB-MG-TPE	2枚刃超硬テーパエンドミル(深リブ形)
	1005	RCD,RSD	ブラネタリねじ転造ダイス
	985	RD	ねじ切り丸ダイス

は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
R	993	RD(HSS)	ねじ切り丸ダイス	Round Dies Adjustable Type for General Use
	870-21 WEB	REB	ハイスラフィングボールエンドミル	Roughing Ball End Mill
	835-8 WEB	REBM	4枚刃ハイスボールエンドミル	4-flute Ball End Mill
	870-6 WEB	REE	ハイスラフィングエンドミル	Roughing End Mill
	870-9 WEB	REEL	ハイスラフィングエンドミルロング形	Roughing End Mill Long Length
	870-5 WEB	REEM	ハイスラフィングエンドミルミディアム形	Roughing End Mill Medium Length
	870-3 WEB	REES	ハイスラフィングエンドミルショート形	Roughing End Mill Short Length
	870-12 WEB	REXL-NT50	ハイスラフィングエンドミルエキストラロング形 (NT50)	Extra Long Roughing End Mill (NT50)
	1007	RF	ラック形転造ダイス	Rack Type Rolling Dies
	870-22 WEB	RFB	ハイスラフアンドフィニッシュボールエンドミル	Roughing and Finishing Ball End Mill
	868	RFE	ハイスラフアンドフィニッシュレギュラ形	Roughing and Finishing End Mill Regular Length
	869	RFEL	ハイスラフアンドフィニッシュロング形	Roughing and Finishing End Mill Long Length
	862	RFES	ハイスラフアンドフィニッシュショート形	Roughing and Finishing End Mill Short Length
	894	RF-TSC	ハイスTスロットカッタ	End Mill for T-slots
	972	RG-M	基準リングゲージ	Master Ring Gauge
	893-18 WEB	RTPMS	4枚刃ハイス逆テーパエンドミルショート形	Inverted 4-flute Taper End Mill Short Length
S	286	SEP-EL	スーパーエンブラ用DLCコート超硬エンドミル	DLC Coated Carbide End Mill for Super Engineering Plastic
	808	SFT-SPT(PF,G)	ハイス管用平行スパイラルタップ	Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
	799	SFT-SPT(PS,Rp)	ハイス管用平行スパイラルタップ	Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
	777	SFT-S-TPT	ハイス管用テーバスパイラルタップ短ねじ形	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
	815	SFT-TPT(NPT)	ハイス管用テーバスパイラルタップ	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap
	777	SFT-TPT(PT,Rc)	ハイス管用テーバスパイラルタップ	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap
	961	SG	標準ねじゲージ	Standard Screw Thread Gauge
	214-18 WEB	S-GDN	高速加工用超硬ドリルミディアム形	Carbide Drill Medium Length for High Speed Processing
	210	SH-DRL	高硬度鋼用超硬ドリル	Carbide Drill for High-hardness Steels
	311-10 WEB	SH-MG-EDS	高硬度鋼用TiNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for High-hardness Steels
	438	SI-WC-RESF	WXLコートファインピッチ超硬ラフィングエンドミルショート形サイレントタイプ	WXL Coated Carbide Roughing End Mill Fine Pitch Short Length and Silent Type
	838	SI-WH-RESF	WXLコートCPMファインピッチラフィングエンドミルショート形サイレントタイプ	WXL Coated CPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length and Silent Type
	835-15 WEB	SPC-CPM-EBD	2枚刃CPMペンシルネックボールエンドミル	2-flute Pencil Neck CPM Ball End Mill
	991	SPD	管用平行ねじ切り丸ダイス	Round Dies Adjustable Type for Parallel Pipe Thread
	994	SPD(HSS)	管用平行ねじ切り丸ダイス	Round Dies Adjustable Type for Parallel Pipe Thread
	818	SPT(NPS,NPSF)	ハイス管用平行タップ	Parallel Pipe Thread Tap
	801	SPT(PF,G)	ハイス管用平行タップ	Parallel Pipe Thread Tap
	797	SPT(PS,Rp)	ハイス管用平行タップ	Parallel Pipe Thread Tap
	1000	SR	スプライン転造丸ダイス	Cylindrical Dies for Spline
	832	SR-HT	めねじ補修・溶接スパッタ除去用ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Spatter Removal
	246	STCH	CFRP/メタルスタック穴あけ用FXコート超硬ドリル	FX Coated High Helix Drill for Composite Material and Stacks
	214-17 WEB	ST-GDS	小径・難削材用超硬ドリルスタブ形	Small Size Carbide Drill Stub Length for Difficult-to-machine Materials
	785	STL-S-TPT	軟鋼用ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap for Mild Steels (with Steam Oxide, Short Thread)
	785	STL-TPT	軟鋼用ホモ処理ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap for Mild Steels (with Steam Oxide)

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
S	813 S-TPT(NPT)	ハイス管用テーパタップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
	814 S-TPT(NPTF)	ハイス管用テーパタップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
	774 S-TPT(PT,Rc)	ハイス管用テーパタップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
	641 SUS-DH-SFT	ステンレス・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Stainless Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)
	777 SUS-EDS	ステンレス用ホモ処理2枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	2-flute End Mill Short Length for Stainless Steels (with Steam Oxide)
	995 SUS-SD	ステンレス用ホモ処理ねじ切り丸ダイス	Solid Dies for Stainless Steels (with Steam Oxide)
	805 SUS-SFT-SPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行スパイラルタップ	Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)
	792 SUS-SFT-S-TPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)
	792 SUS-SFT-TPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパスパイラルタップ	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)
	436-7 WEB SXL-CR-MG-EHS	SXLコート4枚刃超硬ラジアスエンドミルハイヘリックスショート形	SXL Coated 4-flute High Helix Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
	368-7 WEB SXL-CR-ZDS	座ぐり用SXLコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	SXL Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius for Counterboring
	458-7 WEB SXL-CR-ZDS	座ぐり用SXLコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	SXL Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius for Counterboring
	465-5 WEB SXL-ECR	SXLコート2枚刃超硬コーナラウンディング	SXL Coated 2-flute Carbide End Mill with Corner Rounding
	340-2 WEB SXLE-EBD	SXLコート超硬エキストラボールエンドミル	SXL Coated Carbide Ball End Mill (Super High Precision)
	311-41 WEB SXL-MG-EHL	SXLコート超硬スクエアエンドミルハイヘリックスロング形	SXL Coated High Helix Carbide End Mill Long Length
	311-40 WEB SXL-MG-EHS	SXLコート超硬スクエアエンドミルハイヘリックスショート形	SXL Coated High Helix Carbide End Mill Short Length
	436-12 WEB SXL-PKE	SXLコート4枚刃超硬ラジアスエンドミル多機能強力型	SXL Coated 4-flute Carbide End Mill with Corner Radius High Speed Pocket Operation Type
	438-1 WEB SXL-RESF	SXLコートファインピッチ超硬ラフィングエンドミルショート形	SXL Coated Carbide Roughing End Mill Fine Pitch Short Length
	547 S-XPF	XパフォーマーVコートハイス転造タップ	V Coated X Performer Forming Tap
	837 SynchroMaster	シンクロマスター	SynchroMaster
T	1003 T-DP	タッピンねじ転造平ダイス	Thread Rolling Flat Dies for Tapping Screws
	306 TDXL	WXLコートハイススラスタードリル	WXL Coated Extra Long Drill
	865 TFGN	TiNコートハイスタフニックゴールドエンドミルミディアム形	TiN Coated TUF-NICK End Mill Medium Length
	859 TFGS	TiNコートハイスタフニックゴールドエンドミルショート形	TiN Coated TUF-NICK End Mill Short Length
	870-14 WEB TFL	ハイスタフニックエンドミルロング形	TUF-NICK End Mill Long Length
	866 TFN	ハイスタフニックエンドミルミディアム形	TUF-NICK End Mill Medium Length
	860 TFS	ハイスタフニックエンドミルショート形	TUF-NICK End Mill Short Length
	967 TG	管用テーパねじゲージ	Gauge for Taper Pipe Threads
	960 TIN-HL-LG	TiNコートインサートねじ用限界プラグゲージ	TiN Coated Thread Limit Plug
	751 TIN-HT	TiNコートハイスハンドタップ	TiN Coated Straight Fluted Tap
	795 TIN-IRT(PT,Rc)	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ形	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads
	816 TIN-IRT(NPT)	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ形	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads
	870-18 WEB TIN-KFR	TiNコートハイスクラフトミルレギュラ形	TiN Coated Kraft Mill End Mill Regular Length
	945 TIN-LG	TiNコートねじ用限界プラグゲージ	TiN Coated Thread Limit Plug Gauge
	328 TIN-LS-NC-LDS	TiNコートハイスリーディングドリルロングシャンク	TiN Coated Starter Drill with Long Shank
	846 TIN-LS-RESF	TiNコートハイスファインピッチラフィングエンドミルロングシャンクショート形	TiN Coated Roughing End Mill Fine Pitch Short Length with Long Shank
	752 TIN-LT	TiNコートハイスハンドタップロングシャンク	TiN Coated Straight Fluted Tap with Long Shank
	568 TIN-LT-NRT	TiNコートハイスニューロールタップロングシャンク	TiN Coated Nu-roll Tap with Long Shank
	684 TIN-LT-POT	TiNコートハイスポイントタップロングシャンク	TiN Coated Spiral Pointed Tap with Long Shank
	631 TIN-LT-SFT	TiNコートハイススパイラルタップロングシャンク	TiN Coated Spiral Fluted Tap with Long Shank

は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
T	795	TIN-LT-S-IRT	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ短ねじ形	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads and Long Shank (Short Thread)
	782	TIN-LT-S-TPT	TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)
	782	TIN-LT-TPT	TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンク	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Long Shank
	436-2 WEB	TIN-MG-CR-EDS	TiNコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
	340-15 WEB	TIN-MG-EBD	TiNコート2枚刃超硬ボールエンドミル	TiN Coated 2-flute Carbide Ball End Mill
	311-10 WEB	TIN-MG-EDS-3	TiNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (ミニチュア)	TiN Coated 2-flute Miniature Carbide End Mill Short Length (φ3 Shank)
	359-7 WEB	TIN-MG-LN-EBD	TiNコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	TiN Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill
	445-5 WEB	TIN-MG-TPBDR	TiNコート2枚刃超硬テーパボールエンドミルレギュラ形	TiN Coated 2-flute Carbide Taper Ball End Mill Regular Length
	445-4 WEB	TIN-MG-TPBDS	TiNコート2枚刃超硬テーパボールエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute Carbide Taper Ball End Mill Short Length
	325	TIN-NC-LDS	TiNコートハイスリーディングドリル	TiN Coated Starter Drill
	325-1 WEB	TIN-NC-LDS-L	TiNコートハイスリーディングドリル左刃左ねじれ	TiN Coated Starter Drill (LH Cut and LH Helix)
	565	TIN-NRT	TiNコートハイスニューロールタップ	TiN Coated Nu-roll Tap
	683	TIN-POT	TiNコートハイスポイントタップ	TiN Coated Spiral Pointed Tap
	630	TIN-SFT	TiNコートハイススパイラルタップ	TiN Coated Spiral Fluted Tap
	795	TIN-S-IRT	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ短ねじ形	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (Short Thread)
	804	TIN-SPT	TiNコートハイス管用平行タップ	TiN Coated Parallel Pipe Thread Tap
	781	TIN-S-TPT	TiNコートハイス管用テーパタップ短ねじ形	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
	781	TIN-TPT	TiNコートハイス管用テーパタップ	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap
	895-1 WEB	TIN-TUF-TSC	TiNコートハイスTスロットカッタ	TiN Coated TUF-NICK End Mill for T-slots
	835-2 WEB	TIN-XPM-EBD	TiNコート2枚刃XPMボールエンドミル	TiN Coated 2-flute XPM Ball End Mill
	823-9 WEB	TIN-XPM-EDL	TiNコート2枚刃XPMスクエアエンドミルロング形	TiN Coated 2-flute XPM End Mill Long Length
	779	TIN-XPM-EDN	TiNコート2枚刃XPMスクエアエンドミルミディアム形	TiN Coated 2-flute XPM End Mill Medium Length
	823-4 WEB	TIN-XPM-EDS	TiNコート2枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute XPM End Mill Short Length
	822	TIN-XPM-EHL	TiNコートXPMスクエアエンドミルハイヘリックスロング形	TiN Coated High Helix XPM End Mill Long Length
	822	TIN-XPM-EHS	TiNコートXPMスクエアエンドミルハイヘリックスショート形	TiN Coated High Helix XPM End Mill Short Length
	823-15 WEB	TIN-XPM-EML	TiNコート4枚刃XPMスクエアエンドミルロング形	TiN Coated 4-flute XPM End Mill Long Length
	823-14 WEB	TIN-XPM-EMS	TiNコート4枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	TiN Coated 4-flute XPM End Mill Short Length
	1015	TL-INSERT	アキュレイトタングレス・インサートコイル	Non-tang Type Inserts
	826	T-LS-XPM-EBD	TiNコート2枚刃XPMボールエンドミルロングシャンク	TiN Coated 2-flute XPM Ball End Mill with Long Shank
	844	TLS-XPM-RESF	TiNコートXPMファインピッチラフィングエンドミルロングシャンク	TiN Coated XPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length with Long Shank
	1013	TMD	トリミングダイス	Trimming Dies
	1028	TMP	切削油	Tapping Mighty Paste
	893-2 WEB	TPBD.E	2枚刃ハイステーパボールエンドミルミディアム形	2-flute Taper Ball End Mill Medium Length
	893-2 WEB	TPBD.K	2枚刃ハイステーパボールエンドミルミディアム形	2-flute Taper Ball End Mill Medium Length
	893-6 WEB	TPBDL	2枚刃ハイステーパボールエンドミルロング形	2-flute Taper Ball End Mill Long Length
	893-4 WEB	TPBDN	2枚刃ハイステーパボールエンドミルミディアム形	2-flute Taper Ball End Mill Medium Length
	892	TPBDR	2枚刃ハイステーパボールエンドミルレギュラ形	2-flute Taper Ball End Mill Regular Length
	889	TPBDS	2枚刃ハイステーパボールエンドミルショート形	2-flute Taper Ball End Mill Short Length
	893-8 WEB	TPBML	4枚刃ハイステーパボールエンドミルロング形	4-flute Taper Ball End Mill Long Length
	893-8 WEB	TPBMR	4枚刃ハイステーパボールエンドミルレギュラ形	4-flute Taper Ball End Mill Regular Length

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
T	893-7 WEB TPBMS	4枚刃ハイスターバールエンドミルショート形	4-flute Taper Ball End Mill Short Length
991	TPD	管用テーパねじ切り丸ダイス	Solid Type Round Dies for Taper Pipe Threads
995	TPD(HSS)	管用テーパねじ切り丸ダイス	Solid Type Round Dies for Taper Pipe Threads
887-6 WEB	TPDL	2枚刃ハイスターバエンドミルロング形	2-flute Taper End Mill Long Length
887-4 WEB	TPDN	2枚刃ハイスターバエンドミルミディアム形	2-flute Taper End Mill Medium Length
878	TPDR	2枚刃ハイスターバエンドミルレギュラ形	2-flute Taper End Mill Regular Length
874	TPDS	2枚刃ハイスターバエンドミルショート形	2-flute Taper End Mill Short Length
871	TPDSS	2枚刃ハイスターバエンドミルスタブ形	2-flute Taper End Mill Stub Length
956	TPG-P	管用テーパねじ用内径プラグゲージ	Taper Pipe Thread Plug Gauge for Minor Diameter
887-12 WEB	TPML	4枚刃ハイスターバエンドミルロング形	4-flute Taper End Mill Long Length
887-10 WEB	TPMN	4枚刃ハイスターバエンドミルミディアム形	4-flute Taper End Mill Medium Length
885	TPMR	4枚刃ハイスターバエンドミルレギュラ形	4-flute Taper End Mill Regular Length
882	TPMS	4枚刃ハイスターバエンドミルショート形	4-flute Taper End Mill Short Length
813	TPT(NPT)	ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap
814	TPT(NPTF)	ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap
773	TPT(PT,Rc)	ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap
997	TR	ねじ転造丸ダイス	Thread Rolling Cylindrical Dies
833	TRP-SFT	カメラ三脚取付けねじ用ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Camera Tripod Mount Threads
182	TRS-HO-3D	WDIコート3枚刃油穴付き超硬ドリル3Dタイプ	WDI Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)
184	TRS-HO-5D	WDIコート3枚刃油穴付き超硬ドリル5Dタイプ	WDI Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)
186	TRS-HO-10D	WDIコート3枚刃油穴付き超硬ドリル10Dタイプ	WDI Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)
U	559 UM-NRT	CrNコート粉末ハイス極小径ニューローラータップ	CrN Coated CPM Nu-roll Tap for Ultra-small Diameter Threads
303	UP-PHS	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形多機能防振型	FX Coated Multi-purpose 4-flute Carbide End Mill Short Length (Vibration-resistant Type)
582	US-AL-NRT	アルミ合金用Vコートハイスウルトラシンクロニューローラータップ	V Coated Nu-roll Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys
704	US-AL-RFT	アルミ合金用ハイスウルトラシンクロタップ	Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys
659	US-AL-SFT	アルミ合金用ハイスウルトラシンクロスパイラルタップ	Spiral Fluted Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys
190-3 WEB	UV-GDN-DIA	DIAコート小径超硬ドリルミディアム形	Diamond Coated Small Size Drill Medium Length
190-1 WEB	UV-GDS-DIA	DIAコート小径超硬ドリルスタブ形	Diamond Coated Small Size Drill Stub Length
187	UVM-DRL-5D	スムーズコート極小径UVM超硬ドリル5Dタイプ	Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (5D Type)
187	UVM-DRL-10D	スムーズコート極小径UVM超硬ドリル10Dタイプ	Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (10D Type)
188	UVM-DRL-15D	スムーズコート極小径UVM超硬ドリル15Dタイプ	Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (15D Type)
188	UVM-DRL-20D	スムーズコート極小径UVM超硬ドリル20Dタイプ	Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (20D Type)
189	UVM-DRL-DIA-5D	DIAコート極小径UVM超硬ドリル5Dタイプ	Diamond Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (5D Type)
189	UVM-DRL-DIA-10D	DIAコート極小径UVM超硬ドリル10Dタイプ	Diamond Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (10D Type)
190	UVM-DRL-DIA-15D	DIAコート極小径UVM超硬ドリル15Dタイプ	Diamond Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (15D Type)
190	UVM-LDS	スムーズコート極小径UVM超硬リーディングドリル	Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Starter Drill
372	UVX-TI-4FL	チタン合金用FXコート4枚刃超硬エンドミル不等リード	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Variable Lead for Titanium Alloy
373	UVX-TI-5FL	チタン合金用FXコート5枚刃超硬エンドミル不等リード	FX Coated 5-flute Carbide End Mill Variable Lead for Titanium Alloy
374	UVXL-TI-5FL	チタン合金用FXコート5枚刃超硬エンドミルロング形不等リード	FX Coated 5-flute Carbide End Mill Long Length Variable Lead for Titanium Alloy
V	786 V-AL-TPT	アルミ合金用Vコートハイス管用テーパタップ	V Coated Taper Pipe Thread Tap for Aluminum Alloys

は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
V 831	V-DR-SFT	Vコートハイスドリル付きスパイラルタップ	V Coated Spiral Fluted Tap Combined with Drill
564	V-EG-NRT	Vコート内径仕上げ刃付きハイスニューロールタップ	V Coated Nu-roll Tap with Cutting Edge on Minor Diameter
340-14 WEB	V-LS-MG-EBD	Vコート2枚刃超硬ボールエンドミルロングシャンク	V Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with Long Shank
841	VLS-XPM-RESF	VコートXPMファインピッチラフィングエンドミルロングシャンクショート形	V Coated XPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length with Long Shank
750	V-LT	Vコートハイスハンドタップロングシャンク	V Coated Straight Fluted Tap with Long Shank
583	V-LT-DH-NRT	深穴用Vコートハイスニューロールタップロングシャンク	V Coated Nu-roll Tap with Long Shank for Deep Holes
562	V-LT-NRT	Vコートハイスニューロールタップロングシャンク	V Coated Nu-roll Tap with Long Shank
682	V-LT-POT	Vコートハイスポイントタップロングシャンク	V Coated Spiral Pointed Tap with Long Shank
627	V-LT-SFT	Vコートハイススパイラルタップロングシャンク	V Coated Spiral Fluted Tap with Long Shank
311-9 WEB	V-MG-EDS	Vコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	V Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length
314	V-MT-GDN	旋盤用VコートハイスドリルMTシャンクミディアム形	V Coated Drill with Morse Taper Shank Medium Length
561	V-NRT	Vコートハイスニューロールタップ	V Coated Nu-roll Tap
766	VO-DC-HT	ダイカスト用Vコート油穴付きハイスハンドタップゼロタップ	V Coated Straight Fluted Tap for Die Castings with Internal Coolant Supply (Zero Tap)
870-17 WEB	VP-CR-BKMS	Vコート多刃CPMベストカットショート形コーナR	V Coated Multi-flute CPM Best-Kut End Mill with Corner Radius Short Length
766	VP-DC-HT	ダイカスト用Vコート粉末ハイスハンドタップゼロタップ	V Coated CPM Straight Fluted Tap for Die Castings (Zero Tap)
843	VP-DE-RESF	深彫り用VコートXPMファインピッチラフィングエンドミルショート形	V Coated XPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length for Deep Contouring
257	VP-GDR	Vコートスーパープレミアムハイスドリルレギュラ形	V Coated Super Premium HSS Drill Regular Length
260	VP-GDXL	Vコート粉末ハイスドリルエキストラロング形	V Coated CPM Drill Extra Long Length
256-1 WEB	VPH-GDN	調質鋼用Vコート粉末ハイスドリルミディアム形	V Coated XPM Drill Medium Length for Hardened Steel
256-3 WEB	VPH-GDR	調質鋼用WDIコート粉末ハイスドリルレギュラ形	WDI Coated XPM Drill Regular Length for Hardened Steel
249	VPH-GDS	調質鋼用コーティング粉末ハイスドリルスタブ形	Coated XPM Drill Stub Length for Hardened Steel
266-1 WEB	VP-HO-GDL	高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルロング形	V Coated CPM Drills Long Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
264	VP-HO-GDR	高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルレギュラ形	V Coated CPM Drill Regular Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
261	VP-HO-GDS	高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルスタブ形	V Coated CPM Drill Stub Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
326	VP-LDS	Vコート粉末ハイスリーディングドリル	V Coated XPM Starter Drill
327	VP-LS-LDS	Vコート粉末ハイスリーディングドリルロングシャンク	V Coated XPM Starter Drill with Long Shank
371	VP-LS-ZDS	座ぐり用Vコート2枚刃CPMエンドミルロングシャンクショート形	V Coated 2-flute XPM End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring
898	VP-LS-ZDS	座ぐり用Vコート2枚刃CPMエンドミルロングシャンクショート形	V Coated 2-flute XPM End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring
554	VP-LT-NRT	Vコート粉末ハイスニューロールタップロングシャンク	V Coated CPM Nu-roll Tap with Long Shank
557	VP-LT-SC-NRT	Vコート粉末ハイスニューロールタップロングシャンクショートチャンファ形	V Coated CPM Nu-roll Tap Short Chamfer Type with Long Shank
552	VP-NRT	Vコート粉末ハイスニューロールタップ	V Coated CPM Nu-roll Tap
560	VP-NRTS	Vコート粉末ハイスニューロールタップ短ねじ形	V Coated CPM Nu-roll Tap (Short Thread Type)
681	V-POT	Vコートハイスポイントタップ	V Coated Spiral Pointed Tap
702	VPO-US-POT	スチール用Vコート粉末ハイス油穴付き高速シンクロポイントタップ	V Coated CPM Ultra Synchro Spiral Pointed Tap with Internal Coolant Supply for Steels
660	VPO-US-SFT	スチール用Vコート粉末ハイス油穴付き高速シンクロスパイラルタップ	V Coated CPM Ultra Synchro Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply for Steels
855	VP-RELF	VコートXPMファインピッチラフィングエンドミルロング形	V Coated XPM Roughing End Mill Fine Pitch Long Length
850	VP-RENF	VコートXPMファインピッチラフィングエンドミルミディアム形	V Coated XPM Roughing End Mill Fine Pitch Medium Length
840	VP-RESF	VコートXPMファインピッチラフィングエンドミルショート形	V Coated XPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length
899	VP-SCC	面取り用Vコート2枚刃XPMエンドミル	V Coated 2-flute XPM End Mill for Chamfering
556	VP-SC-NRT	Vコート粉末ハイスニューロールタップショートチャンファ形	V Coated CPM Nu-roll Tap Short Chamfer Type

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
V 796	VPS-EMS	Vコート多刃XPMエンドミルショート形高剛性タイプ	V Coated Multi-flute XPM End Mill Short Length (Highly Rigid Type)
625	VP-SFT	Vコート粉末ハイススパイラルタップ	V Coated CPM Spiral Flutes Tap
369	VP-ZDS	座ぐり用Vコート2枚刃CPMエンドミルショート形	V Coated 2-flute XPM End Mill Short Length for Counterboring
896	VP-ZDS	座ぐり用Vコート2枚刃CPMエンドミルショート形	V Coated 2-flute XPM End Mill Short Length for Counterboring
317	V-SDR	Vコートハイスストレートドリル	V Coated Drill Regular
626	V-SFT	Vコートハイススパイラルタップ	V Coated Spiral Fluted Tap
563	V-SS-NRT	薄板用Vコートハイスニューローラータップ	V Coated Nu-roll Tap for Sheet Steels
825	V-SS-XPM-EBD	Vコート2枚刃XPMボールエンドミルスリムシャンク	V Coated 2-flute XPM Ball End Mill with Slim Shank
778	V-SS-XPM-EDN	Vコート2枚刃XPMスクエアエンドミルスリムシャンクミディアム形	V Coated 2-flute XPM End Mill Medium Length with Slim Shank
796	V-SS-XPM-EMS	Vコート4枚刃XPMスクエアエンドミルスリムシャンクショート形	V Coated 4-flute XPM End Mill Short Length with Slim Shank
842	VSS-XPM-RESF	VコートXPMファインピッチラフィングエンドミルスリムシャンク	V Coated XPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length with Slim Shank
697	V-TI-POT	チタン合金用Vコート粉末ハイスポイントタップ	V Coated CPM Spiral Pointed Tap for Titanium Alloy
654	V-TI-SFT	チタン合金用Vコート粉末ハイススパイラルタップ	V Coated CPM Spiral Fluted Tap for Titanium Alloy
337	V-UCS	Vコート3枚刃カウンタースINK	V Coated 3-flute Countersink
445	VU-TBR	仕上げ用WXLコート超硬エンドミルテーパバレル型	WXL Coated Taper Barrel Type End Mill for Finishing
629	VXL-SFT	大径立形加工機用ホモ処理ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Large Thread Size Vertical Machines (with Steam Oxide)
770	VX-OT	高硬度鋼用Vコート超硬ハンドタップ(50HRC~)	V Coated Carbide Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (50 HRC~)
824	V-XPM-EBD	Vコート2枚刃XPMボールエンドミル	V Coated 2-flute XPM Ball End Mill
899	V-XPM-ECR	Vコート3枚刃XPMコーナラウンディング	V coated 3-flute XPM End Mill with Corner Rounding
785	V-XPM-EDL	Vコート2枚刃XPMスクエアエンドミルロング形	V Coated 2-flute XPM End Mill Long Length
778	V-XPM-EDN	Vコート2枚刃XPMスクエアエンドミルミディアム形	V Coated 2-flute XPM End Mill Medium Length
753	V-XPM-EDS	Vコート2枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	V Coated 2-flute XPM End Mill Short Length
821	V-XPM-EHL	VコートXPMスクエアエンドミルハイヘリックスロング形	V Coated High Helix XPM End Mill Long Length
821	V-XPM-EHS	VコートXPMスクエアエンドミルハイヘリックスショート形	V Coated High Helix XPM End Mill Short Length
756	V-XPM-EKD	キー溝用Vコート2枚刃XPMスクエアエンドミル	V Coated 2-flute XPM End Mill for Keyway Slotting
812	V-XPM-EML	Vコート4枚刃XPMスクエアエンドミルロング形	V Coated 4-flute XPM End Mill Long Length
795	V-XPM-EMS	Vコート4枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	V Coated 4-flute XPM End Mill Short Length
768	V-XPM-HT	高硬度鋼用Vコート粉末ハイスハンドタップ(42~52HRC)	V Coated XPM Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (42~52 HRC)
859	V-XPM-NHS	VコートXPMエンドミルハイヘリックスニック付ショート形	V Coated High Helix XPM Nicked End Mill Short Length
779	V-XPM-TPT	高硬度鋼用Vコート粉末ハイス管用テーパタップ	V Coated XPM Taper Pipe Thread Tap for High-hardness Steels
900-1 WEB	V-XPM-VCMI	面取り用Vコート2枚刃XPMエンドミルVカット	V Coated 2-flute XPM End Mill V Cut Type
900-1 WEB	V-XPM-VCMS	面取り用Vコート2枚刃XPMエンドミルVカットショート形	V Coated 2-flute XPM End Mill V Cut Short Type
780	VX-TPT	高硬度鋼用Vコート超硬管用テーパタップ	V Coated Carbide Taper Pipe Thread Tap for High-hardness Steels
W 206	WH55-5D	高硬度鋼用WXSコート超硬ドリル5Dタイプ(~55HRC)	WXS Coated Carbide Drill for High-hardness Steels (5D Type)
769	WH55-OT	高硬度鋼用Vコート超硬ハンドタップ(~55HRC)	V Coated Carbide Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (~55 HRC)
208	WH70-DRL	高硬度鋼用WXSコート超硬ドリル(~70HRC)	WXS Coated Carbide Drill for High-hardness Steels (70HRC)
837-3 WEB	WH-NC-CRDS	NC旋盤用WXLコート2枚刃ハイスラジアスエンドミルショート形	WXL Coated 2-flute End Mill Short Length with Corner Radius for Lathes
837-7 WEB	WH-NC-CSDS	NC旋盤用WXLコート2枚刃ハイスエンドミルコーナC面付きショート形	WXL Coated 2-flute End Mill Short Length with Corner Chamfering for Lathes
823-3 WEB	WH-NC-EDSS	NC旋盤用WXLコート2枚刃ハイススクエアエンドミルスタブ形	WXL Coated 2-flute End Mill Stub Length for Lathes
823-16 WEB	WH-NC-EMSS	NC旋盤用WXLコート4枚刃ハイススクエアエンドミルスタブ形	WXL Coated 4-flute End Mill Stub Length for Lathes

は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 = Please see our special milling tools catalogue.

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

転造工具
ROLLING DIES

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
W 835-10 WEB	WH-NC-EQD	NC旋盤用WXLコート2枚刃ハイスエンドミル球形	WXL Coated 2-flute End Mill Spherical Type for Lathes
870-2 WEB	WH-NC-RESF	NC旋盤用WXLコートハイスラフィングエンドミル	WXL Coated Roughing End Mill for Lathes
900-2 WEB	WH-NC-VCMT	面取り用WXLコート2枚刃ハイスエンドミルVカット	WXL Coated 2-flute End Mill V Cut Type
900-3 WEB	WH-NC-VCMT	面取り用WXLコート2枚刃ハイスエンドミルVカット	WXL Coated 2-flute End Mill V Cut Type
207	WHO55-5D	高硬度鋼用WXSコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ(～55HRC)	WXS Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type) for High-hardness Steels
854	WH-REEL	WXLコートハイスラフィングエンドミルロング形	WXL Coated Roughing End Mill Long Length
852	WH-REEN	WXLコートハイスラフィングエンドミルミディアム形	WXL Coated Roughing End Mill Medium Length
839	WH-REES	WXLコートハイスラフィングエンドミルショート形	WXL Coated Roughing End Mill Short Length
854	WH-RELF	WXLコートハイスファインピッチラフィングエンドミルロング形	WXL Coated Roughing End Mill Fine Pitch Long Length
850	WH-RENF	WXLコートハイスファインピッチラフィングエンドミルミディアム形	WXL Coated Roughing End Mill Fine Pitch Medium Length
839	WH-RESF	WXLコートハイスファインピッチラフィングエンドミルショート形	WXL Coated Roughing End Mill Fine Pitch Short Length
698	WHR-NI-POT	Ni基超耐熱合金用HRコート粉末ハイスポイントタップ	HR Coated CPM Spiral Pointed Tap for Nickel Alloy
655	WHR-NI-SFT	Ni基超耐熱合金用HRコート粉末ハイススパイラルタップ	HR Coated CPM Spiral Fluted Tap for Nickel Alloy
460	W-HSCT-N	面取り用WXLコート3枚刃超硬エンドミルネガタイプ	WXL Coated 3-flute Carbide End Mill for Chamfering (Negative)
459	W-HSCT-P	面取り用WXLコート3枚刃超硬エンドミルポジタイプ	WXL Coated 3-flute Carbide End Mill for Chamfering (Positive)
513	WH-VM-PNC	小径ねじ用コーティング超硬プラネットカッタ	Coated Carbide Planet Cutter for Small Size
460	WLS-HSCT-N	面取り用WXLコート3枚刃超硬エンドミルロングシャンクネガタイプ	WXL Coated 3-flute Carbide End Mill with Long Shank for Chamfering (Negative)
459	WLS-HSCT-P	面取り用WXLコート3枚刃超硬エンドミルロングシャンクポジタイプ	WXL Coated 3-flute Carbide End Mill with Long Shank for Chamfering (Positive)
387	WX-CRE	WXコート超硬ラジアスエンドミル	WX Coated Carbide End Mill with Corner Radius
265	WX-G-EDSS	WXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	WX Coated 2-flute Carbide End Mill Stub Length
288	WX-G-EMSS	WXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	WX Coated 4-flute Carbide End Mill Stub Length
259	WXL-1.5D-DE	WXLコート2枚刃超硬スクエアエンドミル1.5D刃長	WXL Coated 2-flute Carbide End Mill (1.5D Type)
260	WXL-2D-DE	WXLコート2枚刃超硬スクエアエンドミル2D刃長	WXL Coated 2-flute Carbide End Mill (2D Type)
263	WXL-3D-DE	WXLコート2枚刃超硬スクエアエンドミル3D刃長	WXL Coated 2-flute Carbide End Mill (3D Type)
264	WXL-4D-DE	WXLコート2枚刃超硬スクエアエンドミル4D刃長	WXL Coated 2-flute Carbide End Mill (4D Type)
322	WXL-EBD	WXLコート2枚刃超硬ボールエンドミル	WXL Coated 2-flute Carbide Ball End Mill
287	WXL-EMS	WXLコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	WXL Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length
323	WXL-HS-EBD	WXLコート2枚刃超硬ボールエンドミル (HSK対応)	WXL Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with HS Shank
341	WXL-LN-EBD	WXLコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル (深リブ形)	WXL Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Rib Processing
359-1 WEB	WXL-LN-EBD-3	WXLコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル (深リブ形、ミニチュア)	WXL Coated 2-flute Long Neck Miniature Carbide Ball End Mill for Rib Processing (φ3 Shank)
312	WXL-LN-EDS	WXLコート2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形 (深リブ形)	WXL Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Rib Processing
319	WXL-LN-EMS	WXLコート4枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形 (深リブ形)	WXL Coated 4-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Rib Processing
438-3 WEB	WXL-MG-NC-RESF	NC旋盤用WXLコートファインピッチ超硬ラフィングエンドミル	WXL Coated Carbide Roughing End Mill for Lathes
465-2 WEB	WXL-MG-VCMT	面取り用WXLコート2枚刃超硬エンドミルVカット	WXL Coated 2-flute Carbide End Mill V Cut Type
359-2 WEB	WX-LN-EBD	WXコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル (深リブ形)	WX Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Rib Processing
321-1 WEB	WX-LN-EDS	WXコート2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形 (深リブ形)	WX Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Rib Processing
321-11 WEB	WX-LN-EMS	WXコート4枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形 (深リブ形)	WX Coated 4-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Rib Processing
360	WXL-PC-EBD	WXLコート2枚刃超硬ペンシルネックボールエンドミル	WXL Coated 2-flute Pencil Neck Carbide Ball End Mill
438-3 WEB	WXL-REBM	WXLコート超硬ラフィングボールエンドミル	WXL Coated Carbide Roughing Ball End Mill
438-2 WEB	WX-LS-RESF	WXコートファインピッチ超硬ラフィングエンドミルロングシャンク	WX Coated Carbide Roughing End Mill Fine Pitch with Long Shank

■ は別冊 ミーリング加工カタログをご覧ください。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
W	191	WX-MS-GDS	極小径・精密加工用WXコート超硬ドリルスタブ形
	516	WXS-ST-PNC	スチール用WXコート油穴付き超硬プラネットカッタ
	306	WX-PHL	WXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルロング形
	304	WX-PHN	WXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルミディアム形
	299	WX-PHSS	WXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形強力重切削型
	517	WX-PNC	非鉄・耐熱合金用WXコート超硬プラネットカッタ
	437	WX-RESF	WXコートファインピッチ超硬ラフィングエンドミルショート形
	419	WXS-CPR	WXSコート超硬ラジアスエンドミル高精度タイプ
	325	WXS-EBD	WXSコート2枚刃超硬ボールエンドミル
	291	WXS-EMS	WXSコート多刃超硬スクエアエンドミルショート形
	308	WX-SHTSS	スロットング用WXコート3枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形
	514	WX-ST-PNC	スチール用WXコート超硬プラネットカッタ
X	835-5 WEB	XLS-EBD	2枚刃ハイスボールエンドミルエキストラロングシャンク
	835-7 WEB	XLS-EBM	4枚刃ハイスボールエンドミルエキストラロングシャンク
	823-1 WEB	XLS-EDS	2枚刃ハイススクエアエンドミルエキストラロングシャンクショート形
	823-12 WEB	XLS-EMS	多刃ハイススクエアエンドミルエキストラロングシャンクショート形
	870-22 WEB	XLS-REB	ハイスラフィングボールエンドミルエキストラロングシャンク
	893-14 WEB	XPM-CR-TPDR	2枚刃XPMテーパラジアスエンドミルレギュラ形
	893-10 WEB	XPM-CR-TPDS	2枚刃XPMテーパラジアスエンドミルショート形
	827	XPM-EBD	2枚刃XPMボールエンドミル
	786	XPM-EDL	2枚刃XPMスクエアエンドミルロング形
	779	XPM-EDN	2枚刃XPMスクエアエンドミルミディアム形
	757	XPM-EDS	2枚刃XPMスクエアエンドミルショート形
	823	XPM-EHL	XPMスクエアエンドミルハイヘリックスロング形
	823	XPM-EHS	XPMスクエアエンドミルハイヘリックスショート形
	813	XPM-EML	多刃XPMスクエアエンドミルロング形
	823-16 WEB	XPM-EMN	4枚刃XPMスクエアエンドミルミディアム形
	797	XPM-EMS	4枚刃XPMスクエアエンドミルショート形
	891	XPM-TPBDR	2枚刃XPMテーパボールエンドミルレギュラ形
	888	XPM-TPBDS	2枚刃XPMテーパボールエンドミルショート形
	877	XPM-TPDR	2枚刃XPMテーパエンドミルレギュラ形
	872	XPM-TPDS	2枚刃XPMテーパエンドミルショート形
	871	XPM-TPDSS	2枚刃XPMテーパエンドミルスタブ形
	884	XPM-TPMR	4枚刃XPMテーパエンドミルレギュラ形
	881	XPM-TPMS	4枚刃XPMテーパエンドミルショート形
	873	XPM-TRC	台形ランナ用2枚刃XPMテーパエンドミル

ドリル
DRILLS

タップ
TAPS

ゲージ
GAUGES

丸ダイス
ROUND DIES

旋削工具
ROTATING TOOLS

各種製品
OTHER PRODUCTS

索引
INDEX

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

お客様のニーズに合わせた きめ細かな対応をお約束する営業流通体制

国内に営業所ならびにセールスエンジニアを配置し、技術相談から製品講習会の開催、トラブル相談まで、各地域の産業の特色とニーズに合わせたきめの細かいサービス活動を展開しています。

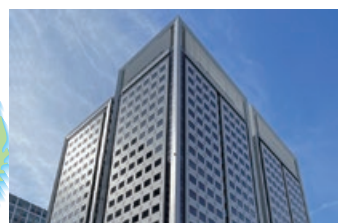
Sales and distribution network structured to fulfill every customer needs

OSG's domestic sales network is structured to provide optimal customer support. With sales engineers stationed nationwide, OSG is able to quickly respond to customer needs, provide tailored technical support, and offer industry specific workshops.



●西日本営業部 Western Regional Office

〒550-0013 大阪府大阪市西区新町2-18-2
オーエスジーセンタービル 8F
OSG Center Bldg. 8F, 2-18-2 Shinmachi, Nishi-ku,
Osaka-City, Osaka 550-0013, JAPAN
Phone.06-6538-3880 Fax.06-6538-3879



●東日本営業部 Eastern Regional Office

〒140-0002 東京都品川区東品川4-12-6
(品川シーサイドキャナルタワー19階)
Shinagawa Seaside Canal Tower 19F, 4-12-6
Higashi Shinagawa, Shinagawa-ku, Tokyo
140-0002, JAPAN
Phone.03-5715-2966 Fax.03-5460-2966



●本社・CSセンター Headquarters-CS Center

〒442-8543 愛知県豊川市本野ヶ原三丁目22番地
3-22 Honnogahara, Toyokawa-City,
Aichi 442-8543, JAPAN
Phone.0533-82-1111 Fax.0533-82-1131



●アプリケーション営業部 Application Sales Office

〒451-0051 愛知県名古屋市西区則武新町
3-1-17 BIZrium 名古屋4階
BIZrium Nagoya 4F, 3-1-17, Noritakeshimomachi,
Nishi-Ku, Nagoya-City, Aichi, 451-0051, JAPAN
Phone.052-589-8320 Fax.052-561-8310



在庫センター

ロジス東京 Logis Tokyo
〒140-0003 東京都品川区八潮3-2-34
(株式会社ヤシオ品川営業所内)
3-2-34 Yashio Shinagawa-ku, Tokyo
140-0003, JAPAN
Phone.03-3790-5591 Fax.03-3790-5592

ロジス名古屋 Logis Nagoya
〒460-0012 名古屋市中区千代田4-1-11
4-1-11 Chiyoda, Naka-ku, Nagoya-City, Aichi
460-0012, JAPAN
Phone.052-339-1380 Fax.052-331-0840

ロジス大阪 Logis Osaka
〒550-0013 大阪市西区新町2-18-2
(オーエスジーセンタービル2F)
2-18-2 Shinmachi, Nishi-ku, Osaka-City, Osaka
550-0013, JAPAN
Phone.06-6531-3573 Fax.06-6531-3976

国内グループ会社 Domestic Group Companies

オーエスジーコーティングサービス株式会社	〒441-1317	愛知県新城市有海丸山1-2 Phone.0536-25-1314 Fax.0536-25-1305
オーエスジーシステムプロダクツ株式会社	〒441-1202	愛知県豊川市上長山町手取8-24 Phone.0533-92-1511 Fax.0533-92-1512
大高精工株式会社	〒441-1317	愛知県新城市有海高田1-10 Phone.0536-25-0833 Fax.0536-25-0835
株式会社相原製作所	〒441-1306	愛知県新城市川路夜燈23-7 Phone.0536-23-5801 Fax.0536-23-5803
OSGグランドテック株式会社	〒300-2724	茨城県常総市古間木1862-1 Phone.0297-44-8008 Fax.0297-44-8009
株式会社青山製作所	〒441-1231	愛知県豊川市一宮町宮前149 Phone.0533-93-2524 Fax.0533-93-2725
日本ハードメタル株式会社	〒243-0303	神奈川県愛甲郡愛川町中津4004 Phone.046-285-0388 Fax.046-285-3136
ORS 株式会社	〒470-2102	愛知県知多郡東浦町緒川大草1-156 Phone.0562-83-9841 Fax.0562-83-9053
ノダプレジション株式会社	〒583-0841	大阪府羽曳野市駒ヶ谷5-89 Phone.072-950-1192 Fax.072-950-1196
オーエスジーダイヤモンドツール株式会社	〒520-1621	滋賀県高島市今津町今津1572 Phone.0740-22-2415 Fax.0740-22-4178
株式会社クリエイトツール	〒726-0002	広島県府中市鶴岡町800-136 Phone.0847-47-6211 Fax.0847-43-1560

OSGアカデミー OSG Academy

(開発・設計 Development・Design)

グローバルテクノロジーセンター Global Technology Center



〒441-1231 愛知県豊川市一宮町宮前149
149 Miyamae, Ichinomiya-cho, Toyokawa-City,
Aichi 441-1231, JAPAN
Phone.0533-93-0021 Fax.0533-93-0022

デザインセンター Design Center



〒441-1231 愛知県豊川市一宮町宮前149
149 Miyamae, Ichinomiya-cho, Toyokawa-City,
Aichi 441-1231, JAPAN
Phone.0533-93-0021 Fax.0533-93-0022

D-Lab (ディーラボ)



〒441-1231 愛知県豊川市一宮町宮前149
149 Miyamae, Ichinomiya-cho, Toyokawa-City,
Aichi 441-1231, JAPAN
Phone.0533-93-0021 Fax.0533-93-0022



八名工場 YANA FACTORY

(生産品目: タップ Taps)



〒441-1335 愛知県新城市岡岡赤岩50-5
50-5 Akaiwa, Tomioka, Shinshi-City, Aichi
441-1335, JAPAN
Phone.0536-26-1411 Fax.0536-26-1410

大池工場 OIKE FACTORY

(生産品目: 超硬エンドミル Carbide End Mills)



〒441-1294 愛知県豊川市一宮町上新切450
450 Kamishinkiri, Ichinomiya-cho, Toyokawa-City,
Aichi 441-1294, JAPAN
Phone.0533-93-2187 Fax.0533-93-5811

新城工場 SHINSHIRO FACTORY

(生産品目: 超硬ドリル・超硬タップ・ハイスドリル・ハイスエンドミル
Carbide Drills, Carbide Taps, HSS Drills, HSS End Mills)



〒441-1317 愛知県新城市有海丸山1-2
1-2 Maruyama, Arumi, Shinshi-City, Aichi
441-1317, JAPAN
Phone.0536-25-1311 Fax.0536-25-1310

豊橋工場 TOYOHASHI FACTORY

(生産品目: 転造工具・ねじゲージ・カッターボディ
Rolling Dies, Gauges, Cutter Bodies)



〒441-1101 愛知県豊橋市賀茂町神山3-12
3-12 Kamiyama, Kamo-cho, Toyohashi-City, Aichi
441-1101, JAPAN
Phone.0532-88-1141 Fax.0532-88-4538

その他の事業所

豊川工場 〒442-0018 愛知県豊川市白雲町2-17
本野ヶ原センター 〒442-8544 愛知県豊川市本野ヶ原1-15

Phone.0533-86-2188 Fax.0533-86-2180
Phone.0533-82-1121 Fax.0533-82-1141

OS オーエスジーコーティングサービス

最高品質のコーティングを あらゆるお客様へお届けいたします。

Providing high quality coatings to our wide range of customers.

オーエスジーコーティングサービス(株)は、工具のオーエスジーが30年に亘って培ってきた技術のすべてを結集しお客様のニーズにお応えいたします。日々進化する切削技術、そして刻々と変化する被削材への工具に要求されるすべてを知り尽くしているオーエスジーのコーティング技術を受け継ぎ、コーティング処理炉国内最大級の処理能力により、高品質で短納期体制を可能としています。

OSG Coating Service Corporation has collectively incorporated the technologies of OSG developed through 30 years of experience, to meet the needs of customers. OSG Coating Service Corporation has been established to inherit the coating technology and experiences of OSG to respond to the continuously evolving milling technologies and tools for the frequently changing work materials. With our high capacity coating treatment furnaces that is the largest in Japan, we have been able to achieve prompt delivery while maintaining high quality.

■コーティング皮膜の種類と特性 Types and characteristics of coatings

EgiAs 耐摩耗性 高じん性 Wear resistance High toughness	IchAda 表面平滑 耐摩耗性 Smooth surface Wear resistance	DLC-SUPER HARD 耐溶着性 高潤滑性 Anti-welding resistance Excellent lubricity	DUROREY 超耐熱性 超耐摩耗性 Super heat resistance Super wear resistance	WXL 耐摩耗性 耐溶着性 Wear resistance Anti-welding resistance	SXL 耐サーマルクラック性 耐摩耗性 Thermal crack resistance Wear resistance
DLC-IGUSS 耐溶着性 耐摩耗性 Anti-welding resistance Wear resistance	DIA 超微結晶・耐摩耗性 耐溶着性 Ultra Micro Diamond・Wear resistance Anti-welding resistance	GranDIA 耐摩耗性 耐熱性・導電性 Wear resistance Heat Resistance・Electrical Conductivity	TiN 耐摩耗性 Wear resistance	V (TiCN系) 耐摩耗性・低摩擦係数 Wear resistance・Low friction coefficient	FX (TiAlN系) 耐熱性・耐摩耗性 Heat resistance・Wear resistance

**大好評! ホブカッタのドライカットに
最適なWXL[®]コーティング承ります!!
脱膜+再コーティングもOK!!**

Very popular!
The WXL Coating is ideal for the dry cutting of hobs!
Coating removal and recoating service
is also available!



**オーエスジーコーティングサービス(株)
ホームページ**

OCS's website
<http://www.e-ocs.com>



■コーティング設備の紹介 Coating Equipment

電子ビーム法

TiN, TiCN, CrNで平滑な被膜表面を有し耐溶着性の優れた被膜を生成します。

Electron Beam method

This method creates smooth TiN, TiCN, and CrN coatings with superior welding resistance.



アーキオンブレーティング法

高エネルギーの蒸着源を複数装着しており、多元素系の多層膜を形成できます。このため靱性に優れた耐摩耗性被膜を成膜することができます。

Arc Ion Plating method

Equipped with multiple high-energy vapor deposition sources to form multi-element multilayer films, which enables the formation of a highly wear-resistant film with excellent toughness.



切削工具のほか、各種部品へのコーティングも承ります。

Various coating are available for requested parts



コーティング各種ご用命は…

●オーエスジーコーティングサービス株式会社 OSG Coating Service Co., Ltd

〒441-1317 愛知県新城市有海丸山1-2 (オーエスジー新城工場内)

Phone.0536-25-1314 Fax.0536-25-1305

1-2 Maruyama, Arumi, Shinshiro-City, Aichi Pref. 441-1317, Japan

Phone.0536-25-1314 Fax.0536-25-1305

再研削工場紹介 REGRINDING PLANTS



●株式会社 青山製作所

Aoyama Seisakusho Co., Ltd.

〒441-1231 愛知県豊川市一宮町宮前149

149 Miyamae, Ichinomiya-cho, Toyokawa-City, Aichi Pref., Japan

Phone.0533-93-2524 Fax.0533-93-2725



●ORS 株式会社

ORS Co., Ltd.

〒470-2102 愛知県知多郡東浦町緒川大草1-156

1-156 Ohkusa, Ogawa, Higashiura-cho, Chita-gun, Aichi Pref., Japan

Phone.0562-83-9841 Fax.0562-83-9053



●OSGグラインドテック株式会社

OSG Grind Tech Co., Ltd.

〒300-2724 茨城県常総市古間木1862-1

1862-1 Furumagi, Joso-City, Ibaraki, Japan

Phone.0297-44-8008 Fax.0297-44-8009

地球規模の事業展開を加速させる グローバルネットワーク

A global network that accelerates international business development



● 営業・製造拠点
Sales & Manufacturing Sites

2024年2月末現在
As of February 29, 2024



ベルギー (OSG Europe Logistics S.A.)
Belgium (OSG Europe Logistics S.A.)



シンガポール (OSG Asia Pte Ltd.)
Singapore (OSG Asia Pte Ltd.)

1968年、海外進出の第一歩として米国現地法人をシカゴにスタートさせて以来、オーエスジーは地球規模で活躍する切削工具メーカーとして、海外各地に生産拠点および営業拠点を積極的に展開してきました。世界33ヶ国に拠点を置き、グローバルに事業展開を行っています。

In 1968, OSG Corporation established its very first overseas subsidiary in the United States. Since then, OSG has dynamically expanded its global presence, establishing a production, sales and technical support network spanning 33 countries.



EUROPE

ベルギー Belgium	ポルトガル Portugal
オーストリア Austria	ルーマニア Romania
デンマーク Denmark	スペイン Spain
フランス France	スロバキア Slovakia
ドイツ Germany	スウェーデン Sweden
イタリア Italy	南アフリカ South Africa
アイルランド Ireland	スイス Switzerland
オランダ The Netherlands	トルコ Turkey
ポーランド Poland	イギリス United Kingdom

ASIA

シンガポール Singapore	フィリピン Philippines
中国 China	韓国 South Korea
インド India	台湾 Taiwan
インドネシア Indonesia	タイ Thailand
日本 Japan	ベトナム Vietnam
マレーシア Malaysia	

THE AMERICAS

アメリカ United States of America	ブラジル Brazil
カナダ Canada	メキシコ Mexico



アメリカ (OSG USA, Inc.)
United States of America (OSG USA, Inc.)

海外拠点について
詳しくはホームページをご覧ください
Visit OSG's homepage
to learn more about our global network





オーエスジー公式サイトのご案内

Information About the OSG Official Website

各種端末に対応し、欲しい情報をいつでもどこでもチェックいただけます

Get the information whenever and wherever you need by access our website from various devices.

<https://www.osg.co.jp/>

QRコードから簡単アクセス！

Easy access from QR code!



日英言語切り換え可能

You can switch between Japanese and English

■コンテンツのご案内 Information



お問い合わせ

Contact Us

電話・FAX・インターネットでの
各種お問い合わせ
Contact us by phone, Fax, or the Internet



拠点一覧

Global Network

国内・海外拠点の
連絡先
Contact details for our Japanese and
international offices



カタログ各種資料

Catalogs

総合カタログや新製品カタログ
SDSなどの各種資料
Various materials including General catalogs, New
Product catalogs, and Safety Data Sheets, etc.



展示会情報

Exhibition

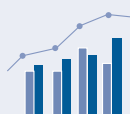
国内・海外の展示会
出展情報
Information about our exhibits in Japan
and International exhibitions



製品価格検索 ONEST2

Product & Price Search

製品ラインナップや価格を
かんたん検索
Easy search system for products and price



投資家情報

Investor

株式情報や各種資料
Investor Relations information and related
documents

最新情報はSNSでも配信中！

Get the latest information from social networking services as well!





メールマガジン OSG E-mail 倶楽部

オーエスジーでは、メールマガジンをお送りしています。
E-mailにて、新製品やお得なキャンペーンなどの情報をいち早くお届け。



登録は簡単！
今すぐ
登録ください！



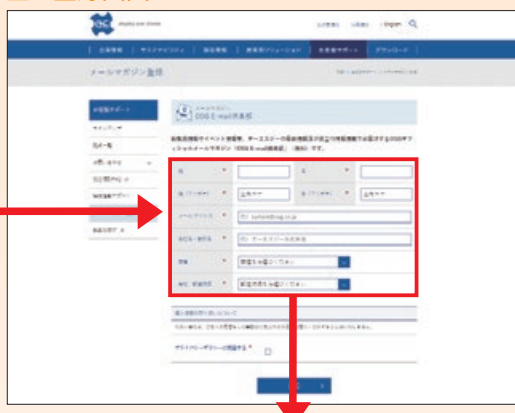
QRコードを読み取って今すぐアクセス！

<https://www.osg.co.jp/support/club/index.html>

■ホームページTOP画面



■ご登録画面



必要情報を入力して登録！

■メールサンプル(ニュース版)

◎メルマガでは、こんな情報をお届け！

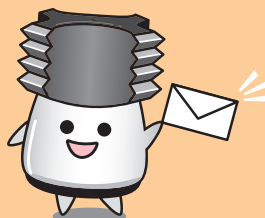
役立つ
セミナー
情報

新製品
情報

便利な
技術情報

展示会
情報

トクする
キャンペーン
情報



基礎から学べる切削工具セミナー開催！

これから切削加工に携わる新入社員の方や経験の浅い方が、今後も使える知識を得につけることができるセミナーです。セミナー後の質疑応答の時間には、ご自身の疑問にも講師が回答いたします。

基礎から学べる切削工具

タップ加工の基礎知識

2022/05/19 (木) 10:00~ (40分)

<内容>

1. タップの種類
 - ・タップによるねじの加工方法
 - ・タップ各部の名称とはたらき
 - ・有効ねじ長さや不完全ねじ長さ
2. タップの種類と特徴
 - ・ハンドタップの特徴
 - ・スバイルタップの特徴
 - ・ポイントタップの特徴
 - ・溝なしタップの特徴
3. タップの下穴
 - ・下穴径の決定方法
 - ・下穴径とタップの耐久寿命の関係
4. タップの切削条件
 - ・切削速度の算出方法
 - ・送り速度の算出方法

申し込む

基礎から学べる切削工具

ドリル加工の基礎知識

2022/06/14 (火) 10:00~ (40分)

2022/06/16 (木) 10:00~ (40分)

<内容>

1. ドリルの種類
 - ・ドリルの定義
 - ・代表的なドリルの種類
2. ドリルの構成要素と役割
 - ・溝長と穴あけできる深さ
 - ・先端角と溝のねじれの影響
 - ・シンニングの役割
3. ドリルの切削条件
 - ・切削速度の算出方法
 - ・送り速度の算出方法
4. ドリル加工のポイント
 - ・切削条件を知りくずの改善
 - ・スチップ加工

申し込む

法令一部改正によるコバルトの特定化学物質指定について

About the designation of cobalt as a specified chemical substance by the revision of the law

2014年10月30日

October 30, 2014

お客様各位

下記に記載の通り、コバルトが特定化学物質に指定されました。工具を通常使用する場合は健康障害を引き起こすことはありませんが、お客様に安心して弊社の製品をご使用いただく為にも、弊社製品のコバルト含有の有無を総合カタログへ記載することにいたしました。ご確認いただきますようお願い申し上げます。

1. 法改正内容について

労働安全衛生法施行令等一部改正により特定化学物質の第2類物質として「コバルト及びその無機化合物」が新たに追加指定され、2012年9月20日公布、2013年1月1日施行されております。

法改正に伴い、特定化学物質による健康障害防止措置として下記対策を講じる必要があります。

- 製品（粉末・合金・工具）への表示 ※
- 発散抑制措置（コバルト濃度として0.02mg/m³以下）
- 漏洩のための措置
- 作業主任者の選任
- 作業環境測定（6ヶ月毎）
- 健康診断（6ヶ月毎）、記録の30年保管
- 保護具装備、作業記録30年保管、休憩室設置、洗浄設備設置、取扱注意表示

※「製品への表示」のうち「工具への表示」につきましては、以下の通りです。

当業界の工具は、労働者による取扱いの過程において工具等の摩耗により作業者が健康障害を生じるコバルト粉じん等の飛散はないため表示対象外製品であると判断されました。従いまして表示に関しましても今まで通り変更ございません。

2. 法改正に伴う対応について

(1) 工具をご使用いただくお客様

工具を通常で使用いただく場合は、工具等の摩耗により作業者が健康障害を引き起こすコバルト粉じん等の発散は生じないことから、特定化学物質による健康障害防止措置を実施する対象となりません。今までどおりご使用いただきますよう、お願い申し上げます。

(2) コバルトを含む工具を購入され、それを研削などにより追加加工をされるお客様

コバルトを含む工具の追加加工および再研削工程などでは、上記1項の対策を講じる必要があると思われます。なお、詳細は所轄の労働基準監督署または法令等でご確認ください。

Dear Customers

As described below, cobalt has been listed as specified chemical substances. Although it does not cause health problems in regular use of tools, however, for our customers to be able to use our products with confidence, we put a notice on our catalog about which tool contains cobalt. We ask you to refer it for your information.

1. The amendments of the law

"Cobalt and its inorganic compounds" are newly added as second type of specific chemical substances by the partial revision of Ordinance for Enforcement of the Act on Occupational Safety and Health, issued on September 20, 2012, and enforced from January 1, 2013.

According to the amendments to the Act, we must take following actions to prevent health problems caused by specific chemical substances.

- Marking on the tools (Powder, Alloys, Tools) ※
- Divergence control measures
(Less than 0.02mg / m³ as cobalt concentration)
- Measures for leakage
- Appointment of Operations Chief
- Measurement and working environment
(every 6 months)
- Keeping health diagnosis records for 30 years
(every 6 months)
- Wearing protective equipment, Keep work records for 30 years, Set up a break room, Installation of cleaning equipment, handling notices

※Details of "Marking on Tools" found in "Marking on Product" are as below:

Scattering of cobalt dust which causes health disorders are not recognized during the machining process using tools of our industry. Therefore, it is judged that the marks indicating cobalt is unnecessary and no changes are made with the marks on products.

2. The correspondence with the revision of the law

(1) Customers who use the tool

Ordinary usage of tools does not cause the scattering of cobalt dust which causes the health disorders. Therefore, it is not subject to take actions preventing the health impairment of workers. Please use our product as before.

(2) Customers who purchase the tool contain cobalt, and make any alterations to it such as by grinding

It is required for the processes as re-grinding and alteration to the tool contains cobalt to take measures above Section 1. Since there is a setting of the grace period, please check the laws of regulations of the competent or Labor Standards Inspection Office for more information.



安全にお使いいただくために

Observe These Precautions For Safe Use

加工前の注意 Prior to Operations:

- 鋭利な切れ刃を素手で触るとけがの危険があります。切れ刃を素手で触らないで下さい。特にケースからの取り出し時や機械への操着時には、保護手袋等を使用して下さい。
- 重量の重い工具を扱う時は、落下によるけがの危険があります。適切な運搬機具やチェーンブロック等を使用し、安全靴を着用して下さい。
- 工具に傷、割れ等があると使用中に破損し飛び散ることがあります。使用前に傷、割れ等のないことを確認して下さい。
- 使用前に工具および加工物の寸法を確認して下さい。
- 回転方向を誤ると工具が破損、飛散しけがをする危険があります。使用前に回転方向を確認して下さい。
- 工作機械保持具を含めた回転部のバランスが悪いと、振れ振動により工具が破損しけがをする危険があります。試運転を必ず実施し、バランスの確認をして下さい。
- 工具の保持が不十分ですと破損、飛散を招きけがをする危険があります。ホルダ等は、工具および加工内容に見合ったものを使用して下さい。工具はホルダにしっかりと固定し、振れを抑えるようにして下さい。インデキサブル工具では、インサートや部品が確実にクランプされている事も確認して下さい。
- 加工物の保持が不十分ですと、工具や加工物が破損し飛散する危険があります。加工物の保持は確実におこなって下さい。
- Touching sharp cutting edges with bare hands can cause injury. Never touch the cutting edges with bare hands. Wear protective gloves, especially when removing tools from the case and attaching them to the machine.
- When handling heavy tools, dropping poses danger. Use appropriate transport equipment or chain block and wear safety shoes.
- Scratches or cracks in the tools can cause breakage and flying debris during operation. Ensure that there are no scratches or cracks prior to using the tools.
- Check if the tools and the work materials are correct prior to use.
- If the tool is rotating in the wrong direction, it can cause breakage or flying debris, leading to injury. Check the rotation direction prior to use.
- If the rotational balance is poor (including that for the retainer of the machine tools), the shaking vibration could cause breakage and lead to accidents. Ensure that you always carry out a test operation and check the balance.
- Insufficient retention of the tool can lead to breakage or flying debris, causing injuries. Ensure you use holders, etc. that match the tools and the nature of the processing operations. The tool should be firmly attached to the holder to prevent shaking. When using indexable tools ensure you check before-hand that indexable inserts and parts are securely clamped.
- Insufficient retention of the work materials can cause tools and work materials to break or cause flying debris. Ensure that the work materials are firmly secured.

加工する時の注意 During Operations:

- 回転中の工具、加工物等に触るとけがをします。回転中の工具、加工物等には絶対に触らないで下さい。また、衣服にたるみがあると巻き込まれる危険があります。たるみのない衣服を着用して下さい。
- 工具が加工中に衝撃的な負荷を受けると破損、飛散しけがをする危険があります。また、高温の切りくずが飛散し、けがや火傷をする危険があります。必ず安全カバーや保護めがね等の保護具を使用して下さい。
- 工具を改造したり、本来の使用目的以外で使用すると、工具が破損、飛散しけがをする危険があります。工具は改造しないで下さい。本来の使用目的で使用して下さい。
- 切削条件基準表の数値は、新しく作業を立ち上げる時の目安として下さい。加工物の形状や機械剛性に合わせて切削条件を調節する必要があります。
- 加工中に異常な振動等が発生した場合は、直ちに加工を中止して下さい。そのまま続けると工具が破損、飛散しけがをする危険があります。異常の原因を取り除いてから加工を再開して下さい。
- 摩耗が進んだり、痛んだ状態の工具を使用し続けると破損、飛散の原因となります。切れ味が悪くなった工具を交換して下さい。
- 用途に応じ切削油を選定して下さい。不水溶性切削油剤を使用する時は、加工時に発生する火花や破損による発熱で引火、火災の危険があります。防火対策を必ずおこなって下さい。
- Touching the tools or the work materials during rotation can cause injury. Never touch tools or work materials during rotation. As loose clothing can become caught in mechanisms, ensure that you wear work clothes that can not become caught.
- If the tool receives a shock load during processing, this can cause breakage or flying debris, leading to injury. As hot flying cutting chips cause injury or burns, ensure you use protective equipment including safety covers and eye protection.
- Modifying the tool or attempting to use it for purposes other than the original purpose can cause breakage or flying debris, leading to possible injury. Never attempt to modify the tool and never use it for any purpose other than the designated purpose.
- The numerical value listed in the table of recommended cutting conditions should be used as a general guide when starting new operations. It is necessary to adjust conditions according to the dimensions of work materials and the rigidity of the machine.
- If abnormal vibration, etc. occurs during processing, stop processing immediately. Attempting to continue processing can cause tool breakage or flying debris, leading to possible injury. Ensure that you eliminate the cause of the abnormality before resuming processing.
- Attempting to use tools with considerable wear can cause breakage or flying debris. Replace the tool when it no longer cuts well.
- Select a cutting oil appropriate to the particular usage. Using a non-water-soluble cutting oil could lead to fires due to sparks generated during processing or heat caused by breakage. Ensure that you take proper fire-prevention measures.

加工後の注意 After Use:

- 加工直後の工具、加工物は、高温になっているため火傷をする危険があります。加工物を素手で触らないで下さい。
- 加工物に生じたバリでけがをする危険があります。素手で触らないで下さい。
- 加工後は必ず加工物の寸法を確認して下さい。
- 工具を再研削すると粉塵が発生します。粉塵は健康を害する危険があるので、必ず防塵マスク、吸塵機等の粉塵対策をして下さい。
- Tools and work materials are very hot immediately after processing. Never touch them with your bare hands.
- The burrs generated during processing can cause injury. Never touch them with your bare hands.
- Ensure that you check the measurements of the work materials after processing.
- When the tool is reground, grinding dust is generated which is dangerous to your health. Ensure that you take proper safety measures such as wearing a dustproof mask or using a respirator.

以上は、当社製品を安全にお使いいただくための基本的注意です。その他の詳細につきましては、当社までお問い合わせ下さい。

This completes the basic precautions for safe use of this company's equipment. Please feel free to contact us at any time if you have any further questions.

オーエスジー株式会社

OSG Corporation

3-22 Honnogahara, Toyokawa, Aichi 442-8543 Japan
Tel. +81-533-82-1118 Fax. +81-533-82-1136

本社	〒442-8543	愛知県豊川市本野ヶ原三丁目22番地	☎(0533)82-1111 FAX(0533)82-1131
東日本営業部	〒140-0002	東京都品川区東品川4-12-6(品川シーサイドキャナルタワー19階)	☎(03)5715-2966 FAX(03)5460-2966
西日本営業部	〒550-0013	大阪府大阪市西区新町2-18-2 オーエスジーセンタービル 8F	☎(06)6538-3880 FAX(06)6538-3879
アプリケーション営業部	〒451-0051	愛知県名古屋市中区則武新町3-1-17(Bizrium名古屋4階)	☎(052)589-8320 FAX(052)561-8310
仙台営業所	〒984-0012	宮城県仙台市若林区六丁の目中町18-15	☎(022)390-9701 FAX(022)287-5170
郡山事務所	〒963-8878	福島県郡山市堤下町11番18号 ソレーユ丸武・堤下1F	☎(024)991-7485 FAX(024)991-7487
茨城事務所	〒312-0052	茨城県ひたちなか市東石川3-1-1(大東ビル1F)	☎(029)354-7017 FAX(029)274-2394
両毛営業所	〒372-0001	群馬県伊勢崎市波志江町4104-4	☎(0270)40-5855 FAX(0270)21-8246
宇都宮営業所	〒321-0923	栃木県宇都宮市下栗町2910-11	☎(028)651-2720 FAX(028)639-3325
新潟営業所	〒950-0951	新潟県新潟市中央区島屋野403-1(ウェルズ21とやの湖C号室)	☎(025)288-3888 FAX(025)288-3889
東京営業所	〒140-0002	東京都品川区東品川4-12-6(品川シーサイドキャナルタワー19階)	☎(03)5715-2966 FAX(03)5460-2966
八王子営業所	〒192-0046	東京都八王子市明神町3-8-14 ステージファースト八王子205号	☎(042)645-5406 FAX(042)645-8467
厚木営業所	〒243-0014	神奈川県厚木市旭町一丁目10-6 シャンロック石井ビル5F	☎(046)230-5030 FAX(046)230-5031
諏訪営業所	〒392-0014	長野県諏訪市南町8-6	☎(0266)58-0152 FAX(0266)58-7304
上田事務所	〒386-0014	長野県上田市材木町2-9-4(産業振興ビル2F-A号)	☎(0268)28-7381 FAX(0268)21-0213
静岡営業所	〒422-8057	静岡県静岡市駿河区見瀬304	☎(054)283-6651 FAX(054)284-3972
浜松営業所	〒435-0054	静岡県浜松市中央区早出町838-2	☎(053)461-1121 FAX(053)465-4547
豊川営業所	〒442-8544	愛知県豊川市本野ヶ原一丁目15	☎(0533)82-1145 FAX(0533)82-1146
三河営業所	〒448-0807	愛知県刈谷市東刈谷町2-6-8	☎(0566)62-8286 FAX(0566)22-9816
名古屋営業所	〒451-0051	愛知県名古屋市中区則武新町3-1-17(Bizrium名古屋4階)	☎(052)589-8320 FAX(052)561-8310
岐阜営業所	〒501-6002	岐阜県羽島郡岐南町三宅8-222(宮島ビル1F西)	☎(058)259-6055 FAX(058)248-2836
京滋営業所	〒520-3024	滋賀県栗東市小柿4丁目13-7	☎(077)553-2012 FAX(077)553-2688
大阪営業所	〒577-0022	大阪府東大阪市荒本新町8-6	☎(06)4308-3411 FAX(06)4308-3414
明石営業所	〒673-0005	兵庫県明石市小久保5丁目17-1	☎(078)927-8212 FAX(078)929-1796
金沢営業所	〒920-8203	石川県金沢市靉月3-115	☎(076)268-0830 FAX(076)268-0835
岡山営業所	〒700-0925	岡山県岡山市北区大元上町10-26	☎(086)241-0411 FAX(086)241-5846
広島営業所	〒730-0851	広島県広島市中区堀町1番8号 第18やたがいビル202号	☎(082)532-6808 FAX(082)233-9301
九州営業所	〒816-0912	福岡県大野城市御笠川6-5-10	☎(092)504-1211 FAX(092)504-1377
北九州事務所	〒802-0062	福岡県北九州市小倉北区片野新町2-12-21(朝日センタービル102号)	☎(093)922-8190 FAX(093)922-8191
熊本事務所	〒862-0954	熊本県熊本市中央区神水2-7-3(キャッスル神水101号)	☎(096)386-5120 FAX(096)383-1460

よい 工具 は 一番
〈工具の技術的なご相談は…〉 **0120-41-5981** 土日祝日、会社休日を除く
コミュニケーションダイヤル
コミュニケーションFAX 0533-82-1134 コミュニケーションE-mail hp-info@osg.co.jp

《最新情報》OSG HP
<https://www.osg.co.jp/>

《無料メールマガジン》OSG E-mail倶楽部
<https://www.osg.co.jp/support/club/>

OSG 代理店

※本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。※ All rights reserved. ©2024 OSG Corporation.