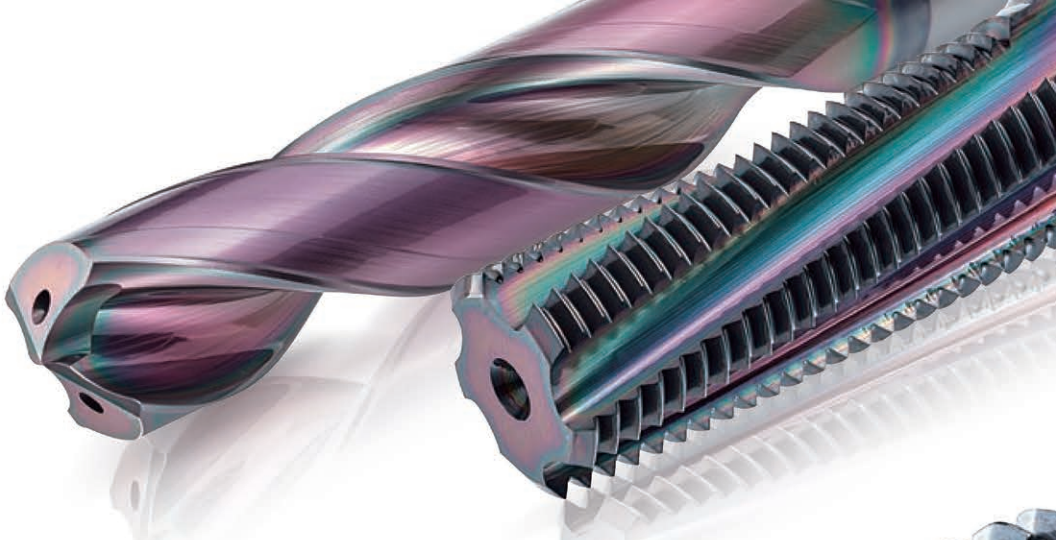
新価格体系
New Price
2024年11月



DRILLING THREADING TOOLS

2025 » 2026

穴加工・ねじ加工工具

OSG Corporation

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

1 材質 Tool Materials

PCD ダイヤモンド焼結体
Polycrystalline Diamond
刃部に PCD（ダイヤモンド焼結体）を使用しています。

CARBIDE 超硬合金
Tungsten Carbide
刃部材料に超硬合金を使用しています。

SPH スーパープレミアムハイス
Super Premium HSS
コバルトを含有する材料を使用しています。

XPM 高級粉末ハイス
High grade Powder Metallurgy HSS (XPM)
コバルトを含有する材料を使用しています。

CPM 粉末ハイス
Powder Metallurgy HSS (CPM)
コバルトを含有する材料を使用しています。

HSS-Co コバルトハイス
Cobalt HSS
コバルトを含有する材料を使用しています。

HSSE 高バナジウムハイス
High Vanadium HSS
一部コバルトを含有する材料を使用しています。

HSS ハイス
HSS
一部コバルトを含有する材料を使用しています。

2 表面処理 Surface Treatment

EgiAs イージアスコーティング
EgiAs Coating
高じん性、耐摩耗性に優れています。

WDI WDIコーティング
WDI Coating
耐摩耗性、高熱伝導性に優れています。

WXS WXスーパーコート
WX Super Coating
酸化開始温度 1300℃を実現した超耐熱・超硬質コーティングです。

WXL WXLコーティング
WXL Coating
耐摩耗性、耐溶着性に優れており、幅広い被削材に適応します。

SXL SXLコーティング
SXL Coating
耐サーマルクラック性、耐摩耗性に優れています。

WX WXコーティング（TiAlN系コーティング）
WX (TiAlN) Coating
従来の被膜特性に加え極めて高い耐酸化性を有するため高速加工が可能です。

FX FXコーティング（TiAlN系コーティング）
FX (TiAlN) Coating
従来の被膜特性に加え極めて高い耐酸化性を有するため高速加工が可能です。

VI VIコーティング
VI Coating
高硬度で耐酸化性、潤滑性に優れています。

V Vコーティング（複合多層コーティング）
V (composite multi-layered) Coating
耐溶着性、耐摩耗性に優れています。

TiCN TiCNコーティング
TiCN Coating
耐溶着性、耐摩耗性に優れています。

IchAda イチャーダコーティング
IchAda Coating
平滑性、耐摩耗性、耐熱性に優れています。

HR HRコーティング
HR Coating
耐溶着性、耐摩耗性に優れています。

TiN TiNコーティング
TiN Coating
耐溶着性、耐摩耗性に優れています。

DIA ダイヤモンドコーティング
Diamond Coating
耐溶着性、耐摩耗性に優れています。

DLC DLCコーティング
DLC Coating
耐溶着性、高潤滑性に優れています

DLC-IGUSS DLC-IGUSS コーティング
DLC-IGUSS Coating
耐溶着性、耐摩耗性に優れています。

CrN クロムナイトライドコーティング
CrN Coating
銅に対して優れた耐摩耗性、耐溶着性を示します。

SS スムースコート
Smooth Coating
平滑性、耐摩耗性、耐溶着性に優れています。

H ホモ処理
Steam Oxide
ホモ処理を施してあります。溶着を防止します。

N 窒化処理
Nitride
窒化処理を施してあります。耐摩耗性が向上します。

NZ 特殊表面処理
NZ Treatment

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

h8
ドリル直径の許容差を表示します。
Tolerance for drill diameter.

リーマの外径を表示します。
Tolerance for reamer diameter.

4 シャンク Shank

SHANK h7
シャンク精度を表示します。
Tolerance for shank diameter.

SHRINK FIT
シュリンクフィット（焼きばめ）システムにもお奨めします。
Suitable for the shrink holder system.

5 ねじれ角 Helix Angle

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

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

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

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

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

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

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

カタログご利用の前に INFORMATION

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

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

■ISO9001 認証取得 ISO9001 Certification
八名工場・新城工場・豊橋工場・大池工場
OSG was certified by ISO9001 for the quality management system at the following factories: Yana Factory, Shinshiro Factory, Toyohashi Factory, and Oike Factory.
JQA-2856

■ISO14001 認証取得 ISO14001 Certification
本社・八名工場・新城工場・豊橋工場・大池工場・豊川工場・本野ケ原センター・アカデミー
OSG was certified by ISO14001 for the environmental management system at the following factories and offices: Head Office,Yana Factory, Shinshiro Factory, Toyohashi Factory, Oike Factory, Honnogahara Center and Academy.
JQA-EM1088

ISO13399に準拠した記号一覧《アルファベット順》

Designation list conformed with ISO 13399 《In alphabetical order》

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

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

1.ドリル・リーマ・旋削工具 Drill, Reamer, Turning

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

2.インサート Insert

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

3.スレッドミル Thread Mill

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

4.タップ Tap

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

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

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

総合カタログページ説明

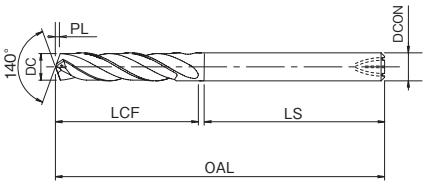
EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル 3Dタイプ

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

A The A Brand

ADO-TRS-3D

切削条件 Cutting Conditions | P.398



CAD

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

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

前ページより

FROM 直径 DC 3～10

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8721010	10.1	51	113		57.5	1.8	●	130	28,800
8721020	10.2				57.0	1.9	●	131	28,800
8721030	10.3	52			56.8	1.9	●	131	28,800
8721040	10.4				57	1.9	●	132	28,800
8721050	10.5	53			56.2	1.9	●	132	28,800
8721060					56.4				29,500

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8721325	13.25	67	134	14	66	2.4	●	216	38,500
8721330	13.3				66	2.4	●	217	38,500
8721338	13.38				66	2.4	●	217	38,500
8721350	13.5	68			65	2.5	●	218	38,500
8721400	14	70			63	2.5	●	221	38,500
8721								275	40,100

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

製品重量（g/1本、ケース込み）

パーツ＆サプライ商品のご紹介

OSGのPSシリーズ **PS 商品シリーズ** Parts & Supply series

部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現

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

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-TRS-3D	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			○		◎	◎				○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品（在庫をご確認下さい。） Discontinued item

対応被削材をご覧いただけます。

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

オーエスジー公式アプリ「Proカタログ」で最新情報を公開中!

Available on the App Store

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

iPhone・iPad でのダウンロード

(1) App Storeで「OSG」を検索

(2) アプリ詳細説明画面で「入手」ボタンを押して下さい。

こちらよりアクセス

ANDROID APP ON Google play

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

Androidでのダウンロード

(1) Google Playで「OSG」を検索

(2) アプリ詳細説明画面で「インストール」ボタンを押して下さい。

こちらよりアクセス

Pro カタログ

オーエスジー公式アプリ
Pro カタログ

デジタルカタログ

カタログ

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

総合カタログ

いつでもどこでもカタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。

コードスキャン

コードスキャン

アプリ限定

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

※二次元コードは一部製品に限ります

CADデータダウンロード

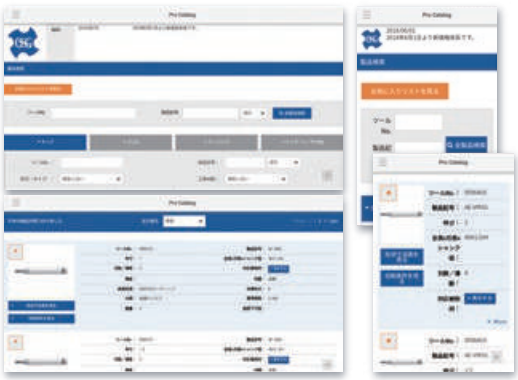
CADデータダウンロード

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

製品検索

製品検索

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



アプリの使い方・ダウンロードはこちら

さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中　今すぐダウンロード！

Web版通信教育　OSG eラーニング(有料)

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

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

OSG eラーニング

↑ホームページTOP
画面内のバナーより
アクセス頂けます

講座案内

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

受講要領

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

講習会

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

■OSGテクニカルセミナ（WEB / 対面）：有料

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

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

■出張型講習会

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

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

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

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

QRコードから
簡単アクセス！

コミュニケーションダイヤル

よ い 工具は一番

フリーコール **0120-41-5981**

携帯電話からでもご利用になれます

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

長年の実績をもとにお客様へ
TOOL SOLUTIONをご提供いたします。

- 難削材加工の切削条件の選定を!
- 深穴に対応するロングドリルは?
- ねじ検査のためのゲージの選び方は?
- 加工中のびびりを抑える方法は?
- 幅広い被削材に対応するタップは?

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

OSG 加工相談 Navi

当社HPより
ご覧いただけます。

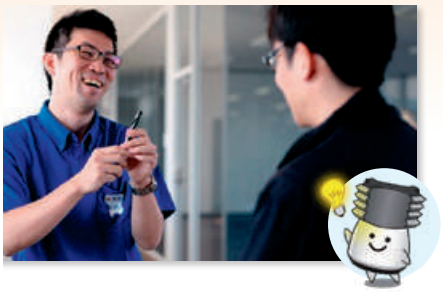
加工に関するよくある相談を掲載したサイトです。
多言語に対応しています。

Q：エンドミルの2枚刃と4枚刃の使い分け？

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

Q：ユニファイねじの2A、3Bとは？

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



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

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

製品検索

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

QRコードから
簡単アクセス！

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

再研磨・再コーティングを 一貫対応

Coherent support system for tool reconditioning

総合工具メーカーとしてオーエスジーが長年培ってきた工具設計のノウハウとコーティング技術を
最大限に活かし新品同様の切削性能と工具寿命を実現します。
オーエスジーでは再研磨・再コーティングを当社グループ会社で対応するため一括で受け入れ可能です。

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

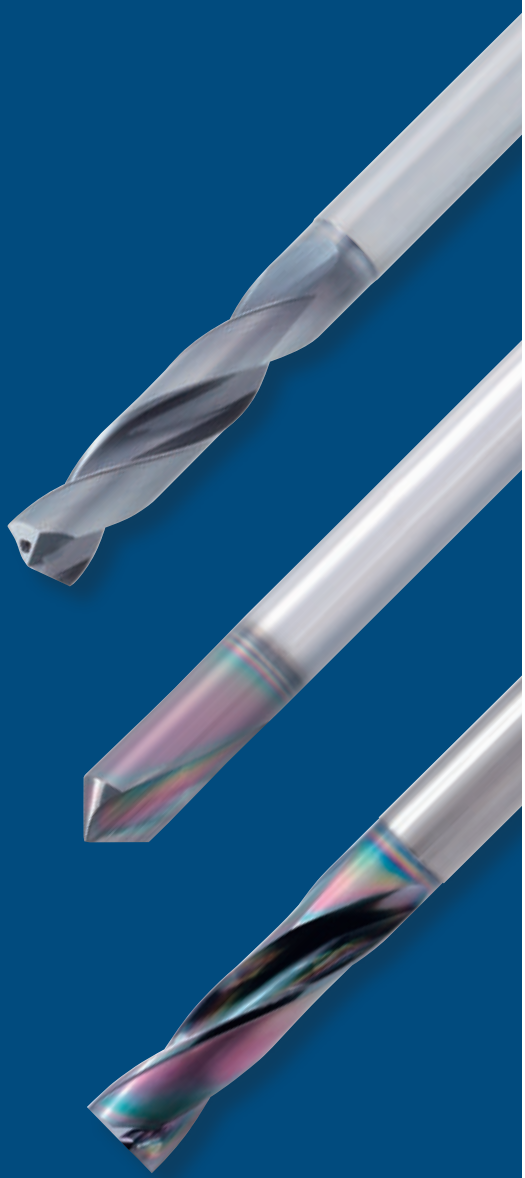
再研磨・再コーティングの
詳細はこちら
Scan for details on tool reconditioning

再研磨・再コーティングは環境に優しい取組みです

Tool reconditioning promotes resource conservation and is environmentally friendly

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

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



ドリル
DRILLS

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

- 本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合もございます。
- 予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。

- The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.
- Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

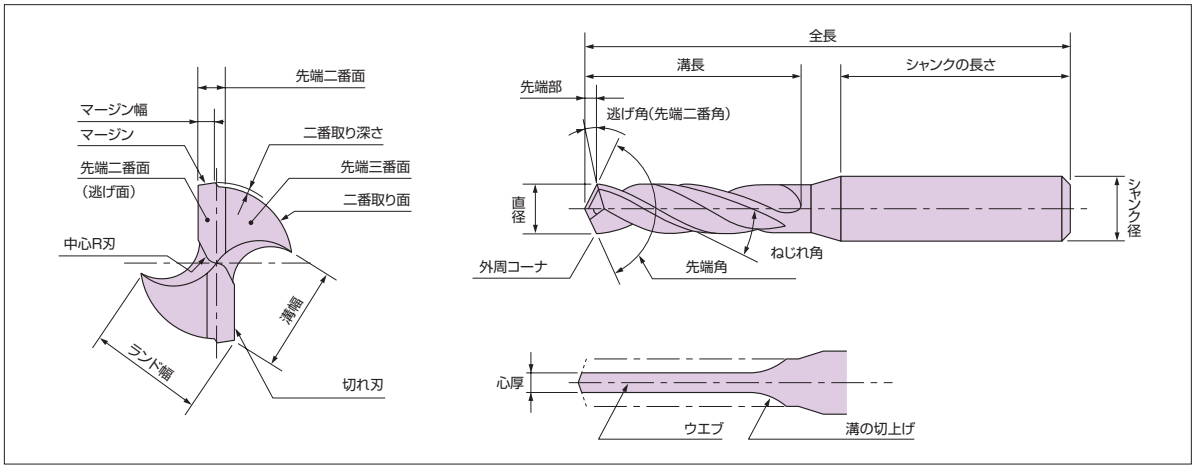
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

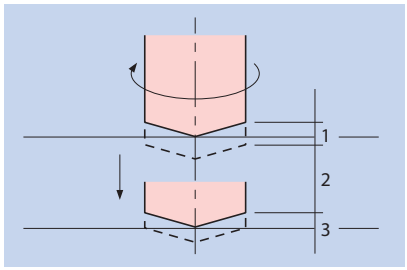
ドリルをお選びになる前に

■各部名称



■切りくずの生成と排出

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



1. 食付き時　2. 中央　3. 抜け際

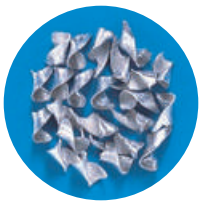
■ゴールドドリルと一般ドリルの切りくずの違い

切削条件
ドリル径：EX-GDS　φ12
被 削 材 ：S45C
切削油剤：水溶性切削油剤
切削速度：25m/min
送り速度：0.16㎜ /rev

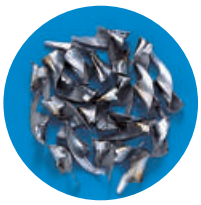
EX- ゴールドドリル　一般ドリル

■切りくずの例

SUS304
EX-SUS-GDR φ8.5
切削速度　18m/min
送 り 量　0.2㎜ /rev



A7075
EX-SUS-GDR φ8.5
切削速度　50m/min
送 り 量　0.45㎜ /rev

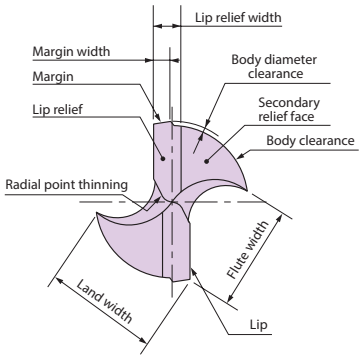


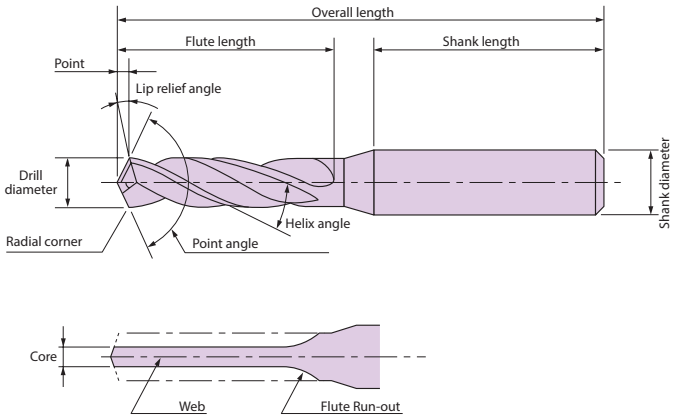
SCM440
VP-GDR φ8.5
切削速度　32m/min
送 り 量　0.24㎜ /rev

C1020(銅)
EX-SUS-GDR φ8.5
切削速度　32m/min
送 り 量　0.24㎜ /rev

INFORMATION FOR THE USER

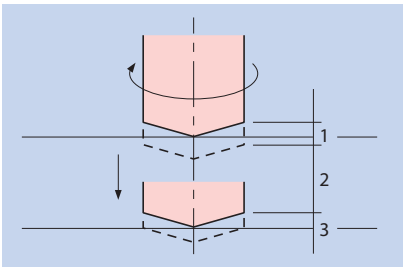
TERMINOLOGY





CHIP SHAPE

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



1. Top of hole　2. Middle of hole　3. Breakthrough

DIFFERENCES IN CHIP SHAPE

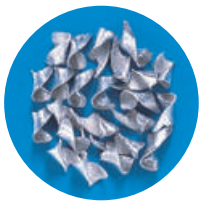
Cutting Conditions

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

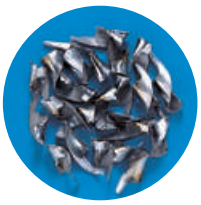
EX-GOLD drill　Conventional drill

CHIP SHAPES PRODUCED WITH EX-GOLD DRILL

SUS304
EX-SUS-GDR ϕ8.5
Speed : 18m/min
Feed : 0.2㎜ /rev



A7075
EX-SUS-GDR ϕ8.5
Speed : 50m/min
Feed : 0.45㎜ /rev



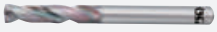
SCM440
VP-GDR ϕ8.5
Speed : 32m/min
Feed : 0.24㎜ /rev

C1020(Copper)
EX-SUS-GDR ϕ8.5
Speed : 32m/min
Feed : 0.24㎜ /rev

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

2D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦2D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	133	AD-2D		EgiAsコート超硬ドリル2Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill (2D Type)	EgiAs	φ2～φ20	○
	137	AD-4D		EgiAsコート超硬ドリル4Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill (4D Type)	EgiAs	φ2～φ20	○
	140	ADO-MICRO 2D		IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル2Dタイプ IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (2D Type)	IchAda	φ0.7～φ2	○
	141	ADO-MICRO 5D		IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル5Dタイプ IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	IchAda	φ0.7～φ2	○
	145	ADO-3D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル3Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)	EgiAs	φ2～φ20	○
	149	ADO-5D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	EgiAs	φ2～φ20	○
	153	ADO-8D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	EgiAs	φ2～φ16	○
	168	ADO-PLT		エキストラロングドリル用EgiAsコート油穴付き超硬パイロットドリル EgiAs Coated Carbide Pilot Drill with Internal Coolant Supply for Extra Long Drills	EgiAs	φ3.03～φ12.03	○
	169	ADO-SUS-3D		ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル3Dタイプ WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (3D Type)	WXL	φ2～φ20	○
	172	ADO-SUS-5D		ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (5D Type)	WXL	φ2～φ20	○
	176	ADO-SUS-8D		ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (8D Type)	WXL	φ2～φ12	○
	178	ADO-TRS-3D		EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル3Dタイプ EgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)	EgiAs	φ3～φ20	○
	180	ADO-TRS-5D		EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル5Dタイプ EgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	EgiAs	φ3～φ20	○
	187	UVM-DRL-5D		スムースコート極小径UVM超硬ドリル5Dタイプ Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (5D Type)	SS	φ0.02～φ0.09	○
	191	WX-MS-GDS		極小径・精密加工用WXコート超硬ドリルスタブ形 WX Coated Carbide Small Size Drill Stub Length for Precision Operation	WX	φ0.1～φ5	○
	201	NF-GDN		非鉄用超硬ドリルミディアム形 Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials	—	φ3～φ13	○
	202-1 WEB	DLC-NF-GDS		非鉄用DLCコート超硬ドリルショート形 DLC Coated Carbide Drill Short Length for Non-ferrous Materials	DLC-IGUSS	φ3～φ13	○
	202-3 WEB	DLC-NF-GDN		非鉄用DLCコート超硬ドリルミディアム形 DLC Coated Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials	DLC-IGUSS	φ3～φ13	○
	202-5 WEB	DLC-BD-4D		DLCコート超硬バニシングドリル4Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill (4D Type)	DLC-IGUSS	φ2～φ20	○
	202-8 WEB	DLC-BDO-4D		DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル4Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (4D Type)	DLC-IGUSS	φ3～φ12	○
	202-9 WEB	DLC-BDO-8D		DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル8Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	DLC-IGUSS	φ3～φ12	○
	204	FH-GDS		高硬度鋼用FXコート超硬ドリルスタブ形 FX Coated Carbide Drills Stub Length for High-hardness Steels	FX	φ0.3～φ2	○
	205	FH-GDN		高硬度鋼用FXコート超硬ドリルミディアム形 FX Coated Carbide Drill Medium Length for High-hardness Steels	FX	φ0.3～φ2	○

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

2D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦2D

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

2D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦2D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	206	WH55-5D		高硬度鋼用WXSコート超硬ドリル5Dタイプ(～55HRC) WXS Coated Carbide Drill for High-hardness Steels (5D Type)	WXS	φ2～φ12	○
	207	WHO55-5D		高硬度鋼用WXSコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ(～55HRC) WXS Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type) for High-hardness Steels	WXS	φ3.3～φ12	○
	208	WH70-DRL		高硬度鋼用WXSコート超硬ドリル(～70HRC) WXS Coated Carbide Drill for High-hardness Steels (70HRC)	WXS	φ2～φ12	○
	210	SH-DRL		高硬度鋼用超硬ドリル Carbide Drill for High-hardness Steels	—	φ2～φ18.6	○
	214-1 WEB	FTO-GDS		高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルスタブ形 FX Coated Carbide Drill Stub Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	FX	φ2.8～φ10.2	○
	214-2 WEB	FTO-GDN		高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルミディアム形 FX Coated Carbide Drill Medium Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	FX	φ2.76～φ20	○
	338	ADF-2D		コーティング超硬フラットドリル2Dタイプ Coated Carbide Flat Drill (2D Type)	EgiAs IchAda	φ0.2～φ20	○
	350	ADFLS-2D		EgiAsコート超硬フラットドリルロングシャンク2Dタイプ EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Long Shank (2D Type)	EgiAs	φ3～φ20	○
	353	ADFO-3D		EgiAsコート油穴付き超硬フラットドリル3Dタイプ EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)	EgiAs	φ3～φ20	○
	355	ADF-NC		EgiAsコート超硬フラットドリル小型自動盤対応型 EgiAs Coated Carbide Flat Drill Compatible with Sliding Head Lathes	EgiAs	φ2～φ12	○
	356	ADFO-NC		EgiAsコート油穴付き超硬フラットドリル小型自動盤対応型 EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Internal Coolant Supply Compatible with Sliding Head Lathes	EgiAs	φ3～φ10	○
インデキサブルドリル Indexable Drills	217	PXD		OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(PC) OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Steel	—	φ14～φ25.4	○
	219	PXD		OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(KC) OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Cast Iron	—	φ14～φ25.4	○
	221	PXD		OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(NC) OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Non-ferrous Materials	—	φ14～φ25.4	○
	223	PHP		OSG PHOENIX インデキサブルドリル3Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)	—	φ14～φ40	○
	225	P2D		OSG PHOENIX インデキサブルドリル2Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (2D Type)	—	φ12～φ63	○
	227	P3D		OSG PHOENIX インデキサブルドリル3Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)	—	φ12～φ63	○
	229	P4D		OSG PHOENIX インデキサブルドリル4Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (4D Type)	—	φ12～φ63	○
	231	P5D		OSG PHOENIX インデキサブルドリル5Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (5D Type)	—	φ12～φ63	○
	235	PDZ		OSG PHOENIX インデキサブルフラットドリル OSG PHOENIX Indexable Flat Drill	—	φ16～φ43	○
ダイヤモンドドリル Diamond Drills	238-1 WEB	PCD-GDN		PCDツイストドリルミディアム形 PCD Helix Twist Drill Medium Length for Aluminum Alloys with High Silicon Content	—	φ2.6～φ12	○
	239	D-GDN		DIAコート超硬ドリルミディアム形 Diamond Coated Carbide Drill Medium Length	DIA	φ1～φ12	○
	244	D-STAD		CFRP用DIAコート超硬トリプルアングルドリル Diamond Coated Triple Angle Carbide Drill for Composite Material	DIA	φ2.502~9.55	○
	245	D-DAD		CFRP用DIAコート超硬ダブルアングルドリル Diamond Coated Double Angle Carbide Drill for Composite Material	DIA	φ2.502~9.55	○
	247	D-GDN90		CFRP用DIAコート超硬ドリルミディアム形先端角90° Diamond Coated Drill for Composite Material (90° Point Angle)	DIA	φ2.502~9.55	○

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

2D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦2D

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

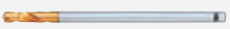
※1 WH70-DRLとSH-DRLによる加工は55HRC以上を推奨します。 ※1 We recommend 55HRC and over for the drilling process by WH70-DRL and SH-DRL.

注1) DC<2
Note

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

2D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦2D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

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

注1) DC<2
Note

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

2D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦2D

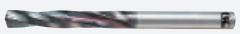
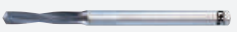
被削材 WORK MATERIAL

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

3D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦3D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	137	AD-4D		EgiAsコート超硬ドリル4Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill (4D Type)	EgiAs	φ2～φ20	○
	141	ADO-MICRO 5D		IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル5Dタイプ IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	IchAda	φ0.7～φ2	○
	145	ADO-3D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル3Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)	EgiAs	φ2～φ20	○
	149	ADO-5D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	EgiAs	φ2～φ20	○
	153	ADO-8D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	EgiAs	φ2～φ16	○
	169	ADO-SUS-3D		ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル3Dタイプ WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (3D Type)	WXL	φ2～φ20	○
	172	ADO-SUS-5D		ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (5D Type)	WXL	φ2～φ20	○
	176	ADO-SUS-8D		ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (8D Type)	WXL	φ2～φ12	○
	178	ADO-TRS-3D		EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル3Dタイプ EgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)	EgiAs	φ3～φ20	○
	180	ADO-TRS-5D		EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル5Dタイプ EgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	EgiAs	φ3～φ20	○
	187	UVM-DRL-5D		スムースコート極小径UVM超硬ドリル5Dタイプ Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (5D Type)	SS	φ0.02～φ0.09	○
	191	WX-MS-GDS		極小径・精密加工用WXコート超硬ドリルスタブ形 WX Coated Carbide Small Size Drill Stub Length for Precision Operation	WX	φ0.1～φ5	○
	201	NF-GDN		非鉄用超硬ドリルミディアム形 Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials	—	φ3～φ13	○
	202-1 WEB	DLC-NF-GDS		非鉄用DLCコート超硬ドリルショート形 DLC Coated Carbide Drill Short Length for Non-ferrous Materials	DLC-IGUSS	φ3～φ13	○
	202-3 WEB	DLC-NF-GDN		非鉄用DLCコート超硬ドリルミディアム形 DLC Coated Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials	DLC-IGUSS	φ3～φ13	○
	202-5 WEB	DLC-BD-4D		DLCコート超硬バニシングドリル4Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill (4D Type)	DLC-IGUSS	φ2～φ20	○
	202-8 WEB	DLC-BDO-4D		DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル4Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (4D Type)	DLC-IGUSS	φ3～φ12	○
	202-9 WEB	DLC-BDO-8D		DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル8Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	DLC-IGUSS	φ3～φ12	○
	204	FH-GDS		高硬度鋼用FXコート超硬ドリルスタブ形 FX Coated Carbide Drills Stub Length for High-hardness Steels	FX	φ0.3～φ2	○
	205	FH-GDN		高硬度鋼用FXコート超硬ドリルミディアム形 FX Coated Carbide Drill Medium Length for High-hardness Steels	FX	φ0.3～φ2	○
	206	WH55-5D		高硬度鋼用WXSコート超硬ドリル5Dタイプ(～55HRC) WXS Coated Carbide Drill for High-hardness Steels (5D Type)	WXS	φ2～φ12	○
	207	WHO55-5D		高硬度鋼用WXSコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ(～55HRC) WXS Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type) for High-hardness Steels	WXS	φ3.3～φ12	○
	208	WH70-DRL		高硬度鋼用WXSコート超硬ドリル(～70HRC) WXS Coated Carbide Drill for High-hardness Steels (70HRC)	WXS	φ2～φ12	○
	210	SH-DRL		高硬度鋼用超硬ドリル Carbide Drill for High-hardness Steels	—	φ2～φ18.6	○

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

3D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦3D

被削材 WORK MATERIAL

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

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

3D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦3D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	214-1 WEB	FTO-GDS		高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルスタブ形 FX Coated Carbide Drill Stub Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	FX	φ2.8～φ10.2	○
	214-2 WEB	FTO-GDN		高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルミディアム形 FX Coated Carbide Drill Medium Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	FX	φ2.76～φ20	○
	353	ADFO-3D		EgiAsコート油穴付き超硬フラットドリル3Dタイプ EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)	EgiAs	φ3～φ20	○
インデキサブルドリル Indexable Drills	217	PXD		OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(PC) OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Steel	—	φ14～φ25.4	○
	219	PXD		OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(KC) OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Cast Iron	—	φ14～φ25.4	○
	221	PXD		OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(NC) OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Non-ferrous Materials	—	φ14～φ25.4	○
	223	PHP		OSG PHOENIX インデキサブルドリル3Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)	—	φ14～φ40	○
	227	P3D		OSG PHOENIX インデキサブルドリル3Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)	—	φ12～φ63	○
	229	P4D		OSG PHOENIX インデキサブルドリル4Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (4D Type)	—	φ12～φ63	○
	231	P5D		OSG PHOENIX インデキサブルドリル5Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (5D Type)	—	φ12～φ63	○
	235	PDZ		OSG PHOENIX インデキサブルフラットドリル OSG PHOENIX Indexable Flat Drill	—	φ16～φ43	○
ダイヤモンドドリル Diamond Drills	238-1 WEB	PCD-GDN		PCDツイストドリルミディアム形 PCD Helix Twist Drill Medium Length for Aluminum Alloys with High Silicon Content	—	φ2.6～φ12	○
	239	D-GDN		DIAコート超硬ドリルミディアム形 Diamond Coated Carbide Drill Medium Length	DIA	φ1～φ12	○
	244	D-STAD		CFRP用DIAコート超硬トリプルアングルドリル Diamond Coated Triple Angle Carbide Drill for Composite Material	DIA	φ2.502～9.55	○
	245	D-DAD		CFRP用DIAコート超硬ダブルアングルドリル Diamond Coated Double Angle Carbide Drill for Composite Material	DIA	φ2.502～9.55	○
	247	D-GDN90		CFRP用DIAコート超硬ドリルミディアム形先端角90° Diamond Coated Drill for Composite Material (90° Point Angle)	DIA	φ2.502～9.55	○
VPゴールドドリル VP-Gold Drills	249	VPH-GDS		調質鋼用コーティング粉末ハイスドリルスタブ形 Coated XPM Drill Stub Length for Hardened Steel	V WDI	φ0.5～φ20	○
	257	VP-GDR		Vコートスーパープレミアムハイスドリルレギュラ形 V Coated Super Premium HSS Drill Regular Length	V	φ1.8～φ32	○
	261	VP-HO-GDS		高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルスタブ形 V Coated CPM Drill Stub Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	V	φ6～φ26	○
	264	VP-HO-GDR		高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルレギュラ形 V Coated CPM Drill Regular Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	V	φ6～φ32	○

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

3D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦3D

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

3D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦3D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

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

注1) DC<2
Note

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

3D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦3D

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

4D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦4D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	137	AD-4D		EgiAsコート超硬ドリル4Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill (4D Type)	EgiAs	φ2～φ20	○
	141	ADO-MICRO 5D		IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル5Dタイプ IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	IchAda	φ0.7～φ2	○
	149	ADO-5D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	EgiAs	φ2～φ20	○
	153	ADO-8D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	EgiAs	φ2～φ16	○
	172	ADO-SUS-5D		ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (5D Type)	WXL	φ2～φ20	○
	176	ADO-SUS-8D		ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (8D Type)	WXL	φ2～φ12	○
	180	ADO-TRS-5D		EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル5Dタイプ EgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	EgiAs	φ3～φ20	○
	187	UVM-DRL-5D		スムースコート極小径UVM超硬ドリル5Dタイプ Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (5D Type)	SS	φ0.02～φ0.09	○
	191	WX-MS-GDS		極小径・精密加工用WXコート超硬ドリルスタブ形 WX Coated Carbide Small Size Drill Stub Length for Precision Operation	WX	φ0.1～φ5	○
	201	NF-GDN		非鉄用超硬ドリルミディアム形 Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials	—	φ3～φ13	○
	202-3 WEB	DLC-NF-GDN		非鉄用DLCコート超硬ドリルミディアム形 DLC Coated Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials	DLC-IGUSS	φ3～φ13	○
	202-5 WEB	DLC-BD-4D		DLCコート超硬バニシングドリル4Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill (4D Type)	DLC-IGUSS	φ2～φ20	○
	202-8 WEB	DLC-BDO-4D		DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル4Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (4D Type)	DLC-IGUSS	φ3～φ12	○
	202-9 WEB	DLC-BDO-8D		DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル8Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	DLC-IGUSS	φ3～φ12	○
	204	FH-GDS		高硬度鋼用FXコート超硬ドリルスタブ形 FX Coated Carbide Drills Stub Length for High-hardness Steels	FX	φ0.3～φ2	○
	205	FH-GDN		高硬度鋼用FXコート超硬ドリルミディアム形 FX Coated Carbide Drill Medium Length for High-hardness Steels	FX	φ0.3～φ2	○
	206	WH55-5D		高硬度鋼用WXSコート超硬ドリル5Dタイプ(～55HRC) WXS Coated Carbide Drill for High-hardness Steels (5D Type)	WXS	φ2～φ12	○
	207	WHO55-5D		高硬度鋼用WXSコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ(～55HRC) WXS Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type) for High-hardness Steels	WXS	φ3.3～φ12	○
	214-2 WEB	FTO-GDN		高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルミディアム形 FX Coated Carbide Drill Medium Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	FX	φ2.76～φ20	○
インデキサブルドリル Indexable Drills	217	PXD		OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(PC) OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Steel	—	φ14～φ25.4	○
	219	PXD		OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(KC) OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Cast Iron	—	φ14～φ25.4	○
	221	PXD		OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(NC) OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Non-ferrous Materials	—	φ14～φ25.4	○
	223	PHP		OSG PHOENIX インデキサブルドリル3Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)	—	φ14～φ40	○
	229	P4D		OSG PHOENIX インデキサブルドリル4Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (4D Type)	—	φ12～φ63	○
	231	P5D		OSG PHOENIX インデキサブルドリル5Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (5D Type)	—	φ12～φ63	○

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

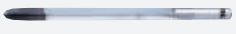
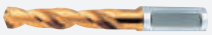
4D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦4D

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

4D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦4D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
ダイヤモンドドリル Diamond Drills	238-1 WEB	PCD-GDN		PCDツイストドリルミディアム形 PCD Helix Twist Drill Medium Length for Aluminum Alloys with High Silicon Content	—	φ2.6～φ12	○
	239	D-GDN		DIAコート超硬ドリルミディアム形 Diamond Coated Carbide Drill Medium Length	DIA	φ1～φ12	○
	244	D-STAD		CFRP用DIAコート超硬トリプルアングルドリル Diamond Coated Triple Angle Carbide Drill for Composite Material	DIA	φ2.502～9.55	○
	245	D-DAD		CFRP用DIAコート超硬ダブルアングルドリル Diamond Coated Double Angle Carbide Drill for Composite Material	DIA	φ2.502～9.55	○
	247	D-GDN90		CFRP用DIAコート超硬ドリルミディアム形先端角90° Diamond Coated Drill for Composite Material (90° Point Angle)	DIA	φ2.502～9.55	○
VPゴールドドリル VP-Gold Drills	249	VPH-GDS		調質鋼用コーティング粉末ハイスドリルスタブ形 Coated XPM Drill Stub Length for Hardened Steel	V WDI	φ0.5～φ20	○
	257	VP-GDR		Vコートスーパープレミアムハイスドリルレギュラ形 V Coated Super Premium HSS Drill Regular Length	V	φ1.8～φ32	○
	264	VP-HO-GDR		高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルレギュラ形 V Coated CPM Drill Regular Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	V	φ6～φ32	○
EXゴールドドリル EX-Gold Drills	267	NEXUS-GDS		WDIコートハイスネクサスドリルスタブ形 WDI Coated Drill Stub Length (NEXUS Drill)	WDI	φ1～φ12	
	268	NEXUS-GDR		WDIコートハイスネクサスドリルレギュラ形 WDI Coated Drill Regular Length (NEXUS Drill)	WDI	φ2～φ12	
	269	EX-SUS-GDS		ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルスタブ形 TiN Coated Drill Stub Length for Stainless and Mild Steels	TiN	φ0.5～φ32	
	277	EX-SUS-GDN		ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルミディアム形 TiN Coated Drill Medium Length for Stainless and Mild Steels	TiN	φ1～φ1.99	
	279	EX-SUS-GDR		ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length for Stainless and Mild Steels	TiN	φ2～φ32	
	285	MT-SUS-GDR		ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank for Stainless and Mild Steels	TiN	φ6～φ50	
	286	EX-GDS		TiNコートハイスドリルスタブ形 TiN Coated Drill Stub Length	TiN	φ1～φ13	○
	289	EX-LS-GDS		TiNコートハイスドリルロングシャンクスタブ形 TiN Coated Drill Stub Length with Long Shank	TiN	φ2.5～φ10.8	○
	290	EX-GDN		TiNコートハイスドリルミディアム形 TiN Coated Drill Medium Length	TiN	φ0.5～φ6	○
	293	EX-GDR		TiNコートハイスドリルレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length	TiN	φ2～φ32	○
	301	EX-HO-GDR		TiNコート油穴付きハイスドリルレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length with Internal Coolant Supply	TiN	φ6～φ40	○
	303	EX-MT-GDR		TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank	TiN	φ3～φ50	○
施盤用ドリル Lathe Drills	314	V-MT-GDN		旋盤用Vコートハイスドリルミディアム形 V Coated Drill with Morse Taper Shank Medium Length	V	φ6～φ32	
	314-1 WEB	NC-GDS		自動盤用WXLコートハイスドリル WXL Coated Drill Compatible with Sliding Head Lathes	WXL	φ0.5～φ10	○注1)
鉄骨用/ハードドリル Steel Frame/Hard Drills	315	EX-MT-TDR		鉄骨用TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank for Steel Frame	TiN	φ17.5～φ26	
ストレートドリル General-Purpose Drills	317	V-SDR		Vコートハイスストレートドリル V Coated Drill Regular	V	φ2～φ13	

注1) DC<2
Note

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

4D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦4D

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

5D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦5D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	141	ADO-MICRO 5D		IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル5Dタイプ IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	IchAda	φ0.7～φ2	○
	149	ADO-5D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	EgiAs	φ2～φ20	○
	153	ADO-8D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	EgiAs	φ2～φ16	○
	172	ADO-SUS-5D		ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (5D Type)	WXL	φ2～φ20	○
	176	ADO-SUS-8D		ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (8D Type)	WXL	φ2～φ12	○
	180	ADO-TRS-5D		EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル5Dタイプ EgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)	EgiAs	φ3～φ20	○
	187	UVM-DRL-5D		スムースコート極小径UVM超硬ドリル5Dタイプ Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (5D Type)	SS	φ0.02～φ0.09	○
	201	NF-GDN		非鉄用超硬ドリルミディアム形 Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials	—	φ3～φ13	○
	202-3 WEB	DLC-NF-GDN		非鉄用DLCコート超硬ドリルミディアム形 DLC Coated Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials	DLC-IGUSS	φ3～φ13	○
	202-9 WEB	DLC-BDO-8D		DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル8Dタイプ DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)	DLC-IGUSS	φ3～φ12	○
	205	FH-GDN		高硬度鋼用FXコート超硬ドリルミディアム形 FX Coated Carbide Drill Medium Length for High-hardness Steels	FX	φ0.3～φ2	○
	206	WH55-5D		高硬度鋼用WXSコート超硬ドリル5Dタイプ(～55HRC) WXS Coated Carbide Drill for High-hardness Steels (5D Type)	WXS	φ2～φ12	○
	207	WHO55-5D		高硬度鋼用WXSコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ(～55HRC) WXS Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type) for High-hardness Steels	WXS	φ3.3～φ12	○
	214-2 WEB	FTO-GDN		高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルミディアム形 FX Coated Carbide Drill Medium Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	FX	φ2.76～φ20	○
インデキサブルドリル Indexable Drills	217	PXD		OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(PC) OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Steel	—	φ14～φ25.4	○
	219	PXD		OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(KC) OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Cast Iron	—	φ14～φ25.4	○
	221	PXD		OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(NC) OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Non-ferrous Materials	—	φ14～φ25.4	○
	231	P5D		OSG PHOENIX インデキサブルドリル5Dタイプ OSG PHOENIX Indexable Drill (5D Type)	—	φ12～φ63	○
ダイヤモンドドリル Diamond Drills	238-1 WEB	PCD-GDN		PCDツイストドリルミディアム形 PCD Helix Twist Drill Medium Length for Aluminum Alloys with High Silicon Content	—	φ2.6～φ12	○
	239	D-GDN		DIAコート超硬ドリルミディアム形 Diamond Coated Carbide Drill Medium Length	DIA	φ1～φ12	○

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

5D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦5D

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

5D以下 FOR DRILLING DEPTH≦5D

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
VPゴールドドリル VP-Gold Drills	257	VP-GDR		Vコートスーパープレミアムハイスドリルレギュラ形 V Coated Super Premium HSS Drill Regular Length	V	φ1.8～φ32	○
	260	VP-GDXL		Vコート粉末ハイスドリルエキストラロング形 V Coated CPM Drill Extra Long Length	V	φ3～φ10	○
	264	VP-HO-GDR		高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルレギュラ形 V Coated CPM Drill Regular Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	V	φ6～φ32	○
EXゴールドドリル EX-Gold Drills	268	NEXUS-GDR		WDIコートハイスネクサスドリルレギュラ形 WDI Coated Drill Regular Length (NEXUS Drill)	WDI	φ2～φ12	
	277	EX-SUS-GDN		ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルミディアム形 TiN Coated Drill Medium Length for Stainless and Mild Steels	TiN	φ1～φ1.99	
	279	EX-SUS-GDR		ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length for Stainless and Mild Steels	TiN	φ2～φ32	
	285	MT-SUS-GDR		ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank for Stainless and Mild Steels	TiN	φ6～φ50	
	290	EX-GDN		TiNコートハイスドリルミディアム形 TiN Coated Drill Medium Length	TiN	φ0.5～φ6	○
	293	EX-GDR		TiNコートハイスドリルレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length	TiN	φ2～φ32	○
	297	EX-GDXL		TiNコートハイスドリルロング形 TiN Coated Drill Long Length	TiN	φ2～φ13	○
	301	EX-HO-GDR		TiNコート油穴付きハイスドリルレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length with Internal Coolant Supply	TiN	φ6～φ40	○
	303	EX-MT-GDR		TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank	TiN	φ3～φ50	○
施盤用ドリル Lathe Drills	314	V-MT-GDN		旋盤用Vコートハイスドリルミディアム形 V Coated Drill with Morse Taper Shank Medium Length	V	φ6～φ32	
鉄骨用/ハードドリル Steel Frame/Hard Drills	315	EX-MT-TDR		鉄骨用TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形 TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank for Steel Frame	TiN	φ17.5～φ26	

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

5D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦5D

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

8D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦8D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

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

10D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦10D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	142	ADO-MICRO 12D		IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル12Dタイプ IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (12D Type)	IchAda	φ1～φ2	○
	156	ADO-10D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル10Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)	EgiAs	φ2～φ12.5	○
	186	TRS-HO-10D		WDIコート3枚刃油穴付き超硬ドリル10Dタイプ WDI Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)	WDI	φ5～φ12	○
	187	UVM-DRL-10D		スムースコート極小径UVM超硬ドリル10Dタイプ Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (10D Type)	SS	φ0.02～φ0.09	○
	197	MRS-GDL		ステンレス用スムースコート小径超硬マイクロレボリューションドリルロング形 Smooth Coated Small Size Carbide Drill Long Length for Stainless	SS	φ0.1～φ3	○
	212	FHL-GDTS		高硬度鋼用FXコート3枚刃超硬ドリルロングネックスタブ形 FX Coated 3-flute Long Neck Carbide Drill Stub Length for High-hardness Steels	FX	φ1～φ3	○
	214-7 WEB	FTO-GDXL		高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルエキストラロング形 FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	FX	φ3～φ12	○
VPゴールドドリル VP-Gold Drills	260	VP-GDXL		Vコート粉末ハイスドリルエキストラロング形 V Coated CPM Drill Extra Long Length	V	φ3～φ10	○
EXゴールドドリル EX-Gold Drills	297	EX-GDXL		TiNコートハイスドリルロング形 TiN Coated Drill Long Length	TiN	φ2～φ13	○
スラスタードリル TDXL Drills	306	TDXL-10D		WXLコートハイススラスタードリル10Dタイプ WXL Coated Extra Long Drill (TDXL 10D Type)	WXL	φ1.5～φ12	○

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

8D以下 FOR DRILLING DEPTH≦8D

被削材 WORK MATERIAL

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

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

10D以下 FOR DRILLING DEPTH≦10D

被削材 WORK MATERIAL

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

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

15D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦15D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

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

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

20D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦20D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

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

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

15D以下 FOR DRILLING DEPTH≦15D

被削材 WORK MATERIAL

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

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

20D以下 FOR DRILLING DEPTH≦20D

被削材 WORK MATERIAL

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

*オーステナイト系ステンレスについては推奨できません。
*We don't recommend it for Austenitic Stainless Steel drilling.
※2 FTO-H-GDXLによる加工は55HRC以下を推奨します。
※2 We recommend 55HRC and under for the drilling process by FTO-H-GDXL.

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

30D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦30D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	144	ADO-MICRO 30D		IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル30Dタイプ IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (30D Type)	IchAda	φ1～φ2	○
	164	ADO-30D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル30Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (30D Type)	EgiAs	φ3～φ10	○
	203	CAO-GDXL		銅・アルミ合金用油穴付き超硬エキストラロングドリル Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for Copper Alloys and Aluminum Alloys	—	φ5～φ8	○
	214-8 WEB	FTO-GDXL		高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルエキストラロング形 FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing	FX	φ5～φ8	○

40D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦40D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	166	ADO-40D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル40Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (40D Type)	EgiAs	φ3～φ10	○

50D以下 FOR DRILLING DEPTH ≦50D

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

ドリル名称 Name	掲載ページ Page	製品記号 Tool Abbreviation	形状 Appearance	仕様 Specification	コーティング Surface Treatment	在庫範囲 Stocked Size	コバルト含有 Cobalt
超硬ドリル Carbide Drills	167	ADO-50D		EgiAsコート油穴付き超硬ドリル50Dタイプ EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (50D Type)	EgiAs	φ3～φ8.5	○

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

30D以下 FOR DRILLING DEPTH≦30D

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

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

40D以下 FOR DRILLING DEPTH≦40D

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

50D以下 FOR DRILLING DEPTH≦50D

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

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

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

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

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

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

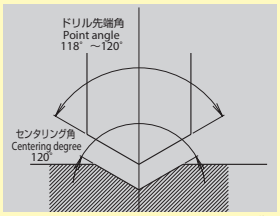


図1：120° のセンタリング
Fig. 1 Centering: 120°

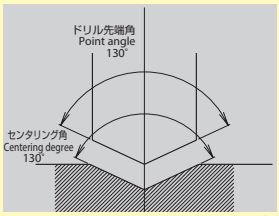
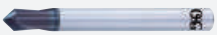
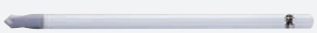


図2：130° のセンタリング
Fig. 2 Centering: 130°

穴面取り CHAMFERING センタリング用 CENTERING

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

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

面取り用はP.41をご覧下さい。 See page 41 for countersinking.

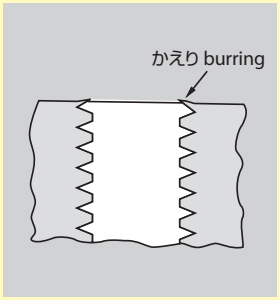


図３
Fig. 3

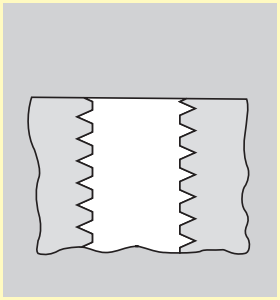


図４：60°の面取り
Fig. 4 Chamfering: 60°

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

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

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

穴面取り CHAMFERING センタリング用 CENTERING

被削材 WORK MATERIAL

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

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

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

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

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

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

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

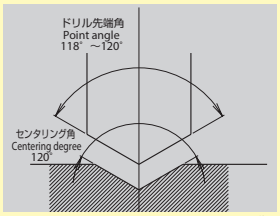


図1：120° のセンタリング
Fig. 1 Centering: 120°

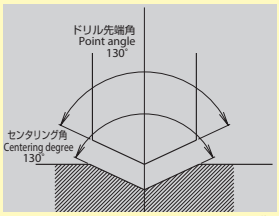
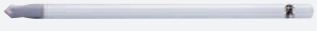


図2：130° のセンタリング
Fig. 2 Centering: 130°

穴面取り CHAMFERING　面取り用 COUNTERSINKING

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品はWEBカタログのみ掲載

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

センタリング用はP.39をご覧下さい。　See page 39 for centering.

ドリル選定基準表 DRILLS SELECTION CHART

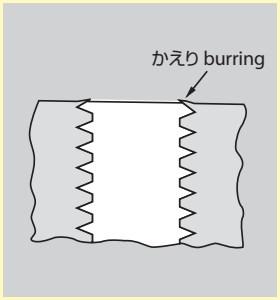


図３
Fig. 3

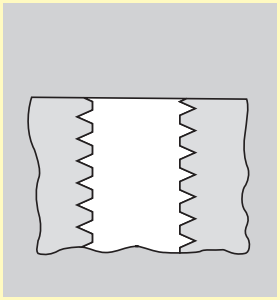


図４：60°の面取り
Fig. 4 Chamfering: 60°

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

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

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

穴面取り CHAMFERING 面取り用 COUNTERSINKING

被削材 WORK MATERIAL

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
UVM-DRL-5D	0.02 × 3	0.12	38	3	●	187
UVM-DRL-5D	0.02 × 3.175	0.12	38	3.175	●	187
UVM-DRL-10D	0.02 × 3	0.22	38	3	●	187
UVM-DRL-10D	0.02 × 3.175	0.22	38	3.175	●	187
UVM-DRL-5D	0.03 × 3	0.18	38	3	●	187
UVM-DRL-DIA-5D	0.03	0.18	38	3	□	189
UVM-DRL-5D	0.03 × 3.175	0.18	38	3.175	●	187
UVM-DRL-10D	0.03 × 3	0.33	38	3	●	187
UVM-DRL-DIA-10D	0.03	0.33	38	3	□	189
UVM-DRL-10D	0.03 × 3.175	0.33	38	3.175	●	187
UVM-DRL-15D	0.03 × 3	0.48	38	3	□	188
UVM-DRL-20D	0.03 × 3	0.63	38	3	□	188
UVM-DRL-5D	0.04 × 3	0.24	38	3	●	187
UVM-DRL-DIA-5D	0.04	0.24	38	3	□	189
UVM-DRL-5D	0.04 × 3.175	0.24	38	3.175	●	187
UVM-DRL-10D	0.04 × 3	0.44	38	3	●	187
UVM-DRL-DIA-10D	0.04	0.44	38	3	□	189
UVM-DRL-10D	0.04 × 3.175	0.44	38	3.175	●	187
UVM-DRL-15D	0.04 × 3	0.64	38	3	□	188
UVM-DRL-20D	0.04 × 3	0.84	38	3	□	188
UVM-DRL-5D	0.05 × 3	0.3	38	3	●	187
UVM-DRL-DIA-5D	0.05	0.3	38	3	□	189
UVM-DRL-5D	0.05 × 3.175	0.3	38	3.175	●	187
UVM-DRL-10D	0.05 × 3	0.55	38	3	●	187
UVM-DRL-DIA-10D	0.05	0.55	38	3	□	189
UVM-DRL-10D	0.05 × 3.175	0.55	38	3.175	●	187
UVM-DRL-15D	0.05 × 3	0.8	38	3	□	188
UVM-DRL-DIA-15D	0.05 × 3	0.8	38	3	□	190
UVM-DRL-20D	0.05 × 3	1.05	38	3	□	188
UVM-DRL-5D	0.06 × 3	0.36	38	3	□	187
UVM-DRL-DIA-5D	0.06	0.36	38	3	□	189
UVM-DRL-5D	0.06 × 3.175	0.36	38	3.175	*	187
UVM-DRL-10D	0.06 × 3	0.66	38	3	□	187
UVM-DRL-DIA-10D	0.06	0.66	38	3	□	189
UVM-DRL-10D	0.06 × 3.175	0.66	38	3.175	*	187
UVM-DRL-15D	0.06 × 3	0.96	38	3	□	188
UVM-DRL-DIA-15D	0.06 × 3	0.96	38	3	□	190
UVM-DRL-20D	0.06 × 3	1.26	38	3	□	188
UVM-DRL-5D	0.07 × 3	0.42	38	3	□	187
UVM-DRL-DIA-5D	0.07	0.42	38	3	□	189
UVM-DRL-5D	0.07 × 3.175	0.42	38	3.175	*	187
UVM-DRL-10D	0.07 × 3	0.77	38	3	□	187
UVM-DRL-DIA-10D	0.07	0.77	38	3	□	189
UVM-DRL-10D	0.07 × 3.175	0.77	38	3.175	*	187
UVM-DRL-15D	0.07 × 3	1.12	38	3	□	188
UVM-DRL-DIA-15D	0.07 × 3	1.12	38	3	□	190
UVM-DRL-20D	0.07 × 3	1.47	38	3	□	188
UVM-DRL-5D	0.08 × 3	0.48	38	3	●	187
UVM-DRL-DIA-5D	0.08	0.48	38	3	□	189
UVM-DRL-5D	0.08 × 3.175	0.48	38	3.175	●	187
UVM-DRL-10D	0.08 × 3	0.88	38	3	●	187

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
UVM-DRL-DIA-10D	0.08	0.88	38	3	□	189
UVM-DRL-10D	0.08 × 3.175	0.88	38	3.175	●	187
UVM-DRL-15D	0.08 × 3	1.28	38	3	□	188
UVM-DRL-DIA-15D	0.08 × 3	1.28	38	3	□	190
UVM-DRL-20D	0.08 × 3	1.68	38	3	□	188
UVM-DRL-5D	0.09 × 3	0.54	38	3	□	187
UVM-DRL-DIA-5D	0.09	0.54	38	3	□	189
UVM-DRL-5D	0.09 × 3.175	0.54	38	3.175	*	187
UVM-DRL-10D	0.09 × 3	0.99	38	3	□	187
UVM-DRL-DIA-10D	0.09	0.99	38	3	□	189
UVM-DRL-10D	0.09 × 3.175	0.99	38	3.175	*	187
UVM-DRL-15D	0.09 × 3	1.44	38	3	□	188
UVM-DRL-DIA-15D	0.09 × 3	1.44	38	3	□	190
UVM-DRL-20D	0.09 × 3	1.89	38	3	□	188
UV-GDS-DIA	0.1 × 3	0.6	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.1	0.6	38	3	□	191
MRS-GDN	0.1	0.9	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.1 × 3	0.9	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.1	1.2	38	3	□	197
UV-GDS-DIA	0.11 × 3	0.6	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.11	0.6	38	3	□	191
MRS-GDN	0.11	0.9	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.11 × 3	0.9	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.11	1.2	38	3	□	197
UV-GDS-DIA	0.12 × 3	0.8	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.12	0.8	38	3	□	191
MRS-GDN	0.12	1.1	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.12 × 3	1.1	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.12	1.4	38	3	□	197
UV-GDS-DIA	0.13 × 3	0.8	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.13	0.8	38	3	□	191
MRS-GDN	0.13	1.1	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.13 × 3	1.1	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.13	1.4	38	3	□	197
UV-GDS-DIA	0.14 × 3	0.8	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.14	0.8	38	3	□	191
MRS-GDN	0.14	1.1	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.14 × 3	1.1	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.14	1.4	38	3	□	197
UV-GDS-DIA	0.15 × 3	1	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.15	1	38	3	□	191
MRS-GDN	0.15	1.4	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.15 × 3	1.4	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.15	1.8	38	3	□	197
UV-GDS-DIA	0.16 × 3	1	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.16	1	38	3	□	191
MRS-GDN	0.16	1.4	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.16 × 3	1.4	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.16	1.8	38	3	□	197
UV-GDS-DIA	0.17 × 3	1	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.17	1	38	3	□	191

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

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
WX-MS-GDS	0.26	1.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.26	2	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.26 × 3	2	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.26	3	38	3	□	197
ADF-2D	0.27	0.9	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.27 × 3	1.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.27	1.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.27	2	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.27 × 3	2	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.27	3	38	3	□	197
ADF-2D	0.28	0.9	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.28 × 3	1.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.28	1.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.28	2	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.28 × 3	2	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.28	3.3	38	3	□	197
ADF-2D	0.29	0.9	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.29 × 3	1.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.29	1.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.29	2	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.29 × 3	2	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.29	3.3	38	3	□	197
ADF-2D	0.3	0.9	40	3	●	338
UV-GDS-DIA	0.3 × 3	1.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.3	1.5	38	3	●	191
FH-GDS	0.3	1.6	38	3	●	204
MRS-GDN	0.3	2	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.3 × 3	2	38	3	□	190-3
FH-GDN	0.3	2.5	38	3	●	205
MRS-GDL	0.3	5	38	3	□	197
ADF-2D	0.31	1	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.31 × 3	2	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.31	2	38	3	●	191
MRS-GDN	0.31	3	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.31 × 3	3	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.31	5	38	3	□	197
ADF-2D	0.32	1	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.32 × 3	2	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.32	2	38	3	●	191
MRS-GDN	0.32	3	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.32 × 3	3	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.32	5	38	3	□	197
ADF-2D	0.33	1.1	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.33 × 3	2	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.33	2	38	3	●	191
MRS-GDN	0.33	3	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.33 × 3	3	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.33	5	38	3	□	197
ADF-2D	0.34	1.1	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.34 × 3	2	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.34	2	38	3	●	191
MRS-GDN	0.34	3	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.34 × 3	3	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.34	5	38	3	□	197
ADF-2D	0.35	1.1	40	3	●	338
UV-GDS-DIA	0.35 × 3	2	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.35	2	38	3	●	191
MRS-GDN	0.35	3	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.35 × 3	3	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.35	5	38	3	□	197
ADF-2D	0.36	1.2	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.36 × 3	2	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.36	2	38	3	●	191
MRS-GDN	0.36	3	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.36 × 3	3	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.36	5	38	3	□	197
ADF-2D	0.37	1.2	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.37 × 3	2	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.37	2	38	3	●	191
MRS-GDN	0.37	3	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.37 × 3	3	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.37	5	38	3	□	197
ADF-2D	0.38	1.2	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.38 × 3	2	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.38	2	38	3	●	191
MRS-GDN	0.38	3	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.38 × 3	3	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.38	5	38	3	□	197
ADF-2D	0.39	1.2	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.39 × 3	2.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.39	2.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.39	4	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.39 × 3	4	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.39	5	38	3	□	197
ADF-2D	0.4	1.2	40	3	●	338
UV-GDS-DIA	0.4 × 3	2.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.4	2.5	38	3	●	191
FH-GDS	0.4	2.6	38	3	●	204
FH-GDN	0.4	4	38	3	●	205
MRS-GDN	0.4	4	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.4 × 3	4	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.4	6	38	3	□	197
ADF-2D	0.41	1.3	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.41 × 3	2.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.41	2.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.41	4	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.41 × 3	4	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.41	6	38	3	□	197
ADF-2D	0.42	1.3	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.42 × 3	2.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.42	2.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.42	4	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.42 × 3	4	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.42	6	38	3	□	197
ADF-2D	0.43	1.4	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.43 × 3	2.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.43	2.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.43	4	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.43 × 3	4	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.43	6	38	3	□	197
ADF-2D	0.44	1.4	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.44 × 3	2.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.44	2.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.44	4	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.44 × 3	4	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.44	6	38	3	□	197
ADF-2D	0.45	1.4	40	3	●	338
UV-GDS-DIA	0.45 × 3	2.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.45	2.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.45	4	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.45 × 3	4	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.45	6	38	3	□	197
ADF-2D	0.46	1.5	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.46 × 3	2.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.46	2.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.46	4	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.46 × 3	4	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.46	6	38	3	□	197
ADF-2D	0.47	1.5	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.47 × 3	2.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.47	2.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.47	4	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.47 × 3	4	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.47	6	38	3	□	197
ADF-2D	0.48	1.5	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.48 × 3	2.5	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.48	2.5	38	3	●	191
MRS-GDN	0.48	4	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.48 × 3	4	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.48	6	38	3	□	197
ADF-2D	0.49	1.6	40	3	□	338
UV-GDS-DIA	0.49 × 3	3	38	3	□	190-1
WX-MS-GDS	0.49	3	38	3	●	191
MRS-GDN	0.49	4.5	38	3	□	196-1
UV-GDN-DIA	0.49 × 3	4.5	38	3	□	190-3
MRS-GDL	0.49	6	38	3	□	197
ADF-2D	0.5	1.7	40	3	●	338
NC-GDS	0.5	3	38	0.5	□	314-1
EX-SUS-GDS	0.5	3	38	3	●	269
FH-GDS	0.5	3	38	3	●	204
FT-GDS	0.5	3	38	3	□	214-13
UV-GDS-DIA	0.5 × 3	3	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.5	3	38	3	●	249

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDN	0.55	7	39	3	●	290
ADF-2D	0.56	1.9	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.56	3.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.56 × 3	3.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.56	3.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.56	3.5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.56 × 3	5.5	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.56	5.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.56	7	39	3	●	290
MRS-GDL	0.56	7.2	42	3	●	197
ADF-2D	0.57	1.9	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.57	3.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.57 × 3	3.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.57	3.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.57	3.5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.57 × 3	5.5	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.57	5.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.57	7	39	3	●	290
MRS-GDL	0.57	7.2	42	3	□	197
ADF-2D	0.58	2	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.58	3.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.58 × 3	3.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.58	3.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.58	3.5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.58 × 3	5.5	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.58	5.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.58	7	39	3	●	290
MRS-GDL	0.58	7.2	42	3	□	197
ADF-2D	0.59	2	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.59	3.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.59 × 3	3.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.59	3.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.59	3.5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.59 × 3	5.5	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.59	5.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.59	7	39	3	●	290
MRS-GDL	0.59	7.2	42	3	□	197
ADF-2D	0.6	2	40	3	●	338
NC-GDS	0.6	3.5	38	0.6	□	314-1
EX-SUS-GDS	0.6	3.5	38	3	●	269
FH-GDS	0.6	3.5	38	3	●	204
FT-GDS	0.6	3.5	38	3	□	214-13
UV-GDS-DIA	0.6 × 3	3.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.6	3.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.6	3.5	38	3	●	191
FH-GDN	0.6	5.5	38	3	●	205
UV-GDN-DIA	0.6 × 3	5.5	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.6	5.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.6	7	39	3	●	290
MRS-GDL	0.6	7.2	42	3	●	197
ADF-2D	0.61	2.1	40	3	□	338

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

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
MRS-GDN	0.66	6	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.66	7	39	3	●	290
MRS-GDL	0.66	7.8	46	3	□	197
ADF-2D	0.67	2.3	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.67	4	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.67 × 3	4	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.67	4	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.67	4	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.67 × 3	6	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.67	6	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.67	7	39	3	●	290
MRS-GDL	0.67	7.8	46	3	□	197
ADF-2D	0.68	2.3	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.68	4.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.68 × 3	4.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.68	4.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.68	4.5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.68 × 3	7	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.68	7	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.68	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.68	8.4	46	3	□	197
ADF-2D	0.69	2.3	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.69	4.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.69 × 3	4.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.69	4.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.69	4.5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.69 × 3	7	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.69	7	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.69	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.69	8.4	46	3	□	197
ADF-2D	0.7	2.4	40	3	●	338
ADO-MICRO2D	0.7	4.2	47	3	●	140
NC-GDS	0.7	4.5	38	0.7	□	314-1
EX-SUS-GDS	0.7	4.5	38	3	●	269
FH-GDS	0.7	4.5	38	3	●	204
FT-GDS	0.7	4.5	38	3	□	214-13
UV-GDS-DIA	0.7 × 3	4.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.7	4.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.7	4.5	38	3	●	191
FH-GDN	0.7	7	38	3	●	205
UV-GDN-DIA	0.7 × 3	7	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.7	7	42	3	□	196-1
ADO-MICRO5D	0.7	7	47	3	●	141
EX-GDN	0.7	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.7	8.4	46	3	●	197
ADF-2D	0.71	2.4	40	3	●	338
EX-SUS-GDS	0.71	4.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.71 × 3	4.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.71	4.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.71	4.5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.71 × 3	7	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.71	7	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.71	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.71	9	46	3	●	197
ADF-2D	0.72	2.4	40	3	●	338
EX-SUS-GDS	0.72	4.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.72 × 3	4.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.72	4.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.72	4.5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.72 × 3	7	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.72	7	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.72	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.72	9	46	3	●	197
ADF-2D	0.73	2.5	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.73	4.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.73 × 3	4.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.73	4.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.73	4.5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.73 × 3	7	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.73	7	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.73	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.73	9	46	3	●	197
ADF-2D	0.74	2.5	40	3	●	338
EX-SUS-GDS	0.74	4.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.74 × 3	4.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.74	4.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.74	4.5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.74 × 3	7	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.74	7	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.74	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.74	9	46	3	●	197
ADF-2D	0.75	2.6	40	3	●	338
NC-GDS	0.75	4.5	38	0.75	□	314-1
EX-SUS-GDS	0.75	4.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.75 × 3	4.5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.75	4.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.75	4.5	38	3	●	191
ADO-MICRO2D	0.75	4.5	47	3	●	140
UV-GDN-DIA	0.75 × 3	7	38	3	□	190-3
MRS-GDN	0.75	7	42	3	□	196-1
ADO-MICRO5D	0.75	7.5	47	3	●	141
EX-GDN	0.75	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.75	9	46	3	●	197
ADF-2D	0.76	2.6	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.76	5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.76 × 3	5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.76	5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.76	5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.76 × 3	7.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.76	7.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.76	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.76	9.6	46	3	□	197
ADF-2D	0.77	2.6	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.77	5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.77 × 3	5	38	3	□	190-1
VPH-GDS	0.77	5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.77	5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.77 × 3	7.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.77	7.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.77	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.77	9.6	46	3	□	197
ADF-2D	0.78	2.7	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.78	5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.78 × 3	5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.78	5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.78	5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.78 × 3	7.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.78	7.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.78	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.78	9.6	46	3	□	197
ADF-2D	0.79	2.7	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.79	5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.79 × 3	5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.79	5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.79	5	38	3	●	191
UV-GDN-DIA	0.79 × 3	7.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.79	7.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.79	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.79	9.6	46	3	□	197
ADF-2D	0.8	2.7	40	3	●	338
ADO-MICRO2D	0.8	4.8	50	3	●	140
NC-GDS	0.8	5	38	0.8	□	314-1
EX-SUS-GDS	0.8	5	38	3	●	269
FH-GDS	0.8	5	38	3	●	204
FT-GDS	0.8	5	38	3	□	214-13
UV-GDS-DIA	0.8 × 3	5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.8	5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.8	5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.8 × 3	7.5	41	3	□	190-3
FH-GDN	0.8	7.5	42	3	●	205
MRS-GDN	0.8	7.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.8	8	40	3	●	290
ADO-MICRO5D	0.8	8	50	3	●	141
MRS-GDL	0.8	9.6	46	3	●	197
ADF-2D	0.81	2.8	40	3	●	338
EX-SUS-GDS	0.81	5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.81 × 3	5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.81	5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.81	5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.81 × 3	7.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.81	7.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.81	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.81	10.2	46	3	●	197

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	0.82	2.8	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.82	5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.82 × 3	5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.82	5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.82	5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.82 × 3	7.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.82	7.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.82	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.82	10.2	46	3	●	197
ADF-2D	0.83	2.8	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.83	5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.83 × 3	5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.83	5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.83	5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.83 × 3	7.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.83	7.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.83	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.83	10.2	46	3	□	197
ADF-2D	0.84	2.9	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.84	5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.84 × 3	5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.84	5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.84	5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.84 × 3	7.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.84	7.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.84	8	40	3	●	290
MRS-GDL	0.84	10.2	46	3	□	197
ADF-2D	0.85	2.9	40	3	●	338
NC-GDS	0.85	5	38	0.85	□	314-1
EX-SUS-GDS	0.85	5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.85 × 3	5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.85	5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.85	5	38	3	●	192
ADO-MICRO2D	0.85	5.1	50	3	●	140
UV-GDN-DIA	0.85 × 3	7.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.85	7.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.85	8	40	3	●	290
ADO-MICRO5D	0.85	8.5	50	3	●	141
MRS-GDL	0.85	10.2	46	3	□	197
ADF-2D	0.86	2.9	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.86	5.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.86 × 3	5.5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.86	5.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.86	5.5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.86 × 3	8.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.86	8.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.86	9	41	3	●	290
MRS-GDL	0.86	10.8	46	3	□	197
ADF-2D	0.87	3	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.87	5.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.87 × 3	5.5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.87	5.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.87	5.5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.87 × 3	8.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.87	8.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.87	9	41	3	●	290
MRS-GDL	0.87	10.8	46	3	□	197
ADF-2D	0.88	3	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.88	5.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.88 × 3	5.5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.88	5.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.88	5.5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.88 × 3	8.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.88	8.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.88	9	41	3	●	290
MRS-GDL	0.88	10.8	46	3	□	197
ADF-2D	0.89	3	40	3	●	338
EX-SUS-GDS	0.89	5.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.89 × 3	5.5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.89	5.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.89	5.5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.89 × 3	8.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.89	8.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.89	9	41	3	●	290
MRS-GDL	0.89	10.8	46	3	□	197
ADF-2D	0.9	3.1	40	3	●	338
ADO-MICRO2D	0.9	5.4	50	3	●	140
NC-GDS	0.9	5.5	38	0.9	□	314-1
EX-SUS-GDS	0.9	5.5	38	3	●	269
FH-GDS	0.9	5.5	38	3	●	204
FT-GDS	0.9	5.5	38	3	□	214-13
UV-GDS-DIA	0.9 × 3	5.5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.9	5.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.9	5.5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.9 × 3	8.5	41	3	□	190-3
FH-GDN	0.9	8.5	42	3	●	205
MRS-GDN	0.9	8.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.9	9	41	3	●	290
ADO-MICRO5D	0.9	9	50	3	●	141
MRS-GDL	0.9	10.8	46	3	●	198
ADF-2D	0.91	3.1	40	3	●	338
EX-SUS-GDS	0.91	5.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.91 × 3	5.5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.91	5.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.91	5.5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.91 × 3	8.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.91	8.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.91	9	41	3	●	290
MRS-GDL	0.91	11.4	46	3	●	198
ADF-2D	0.92	3.1	40	3	●	338
EX-SUS-GDS	0.92	5.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.92 × 3	5.5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.92	5.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.92	5.5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.92 × 3	8.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.92	8.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.92	9	41	3	●	290
MRS-GDL	0.92	11.4	46	3	●	198
ADF-2D	0.93	3.2	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.93	5.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.93 × 3	5.5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.93	5.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.93	5.5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.93 × 3	8.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.93	8.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.93	9	41	3	●	290
MRS-GDL	0.93	11.4	46	3	□	198
ADF-2D	0.94	3.2	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.94	5.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.94 × 3	5.5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.94	5.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.94	5.5	38	3	●	192
UV-GDN-DIA	0.94 × 3	8.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.94	8.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.94	9	41	3	●	290
MRS-GDL	0.94	11.4	46	3	□	198
ADF-2D	0.95	3.2	40	3	●	338
NC-GDS	0.95	5.5	38	0.95	□	314-1
EX-SUS-GDS	0.95	5.5	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.95 × 3	5.5	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.95	5.5	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.95	5.5	38	3	●	192
ADO-MICRO2D	0.95	5.7	50	3	●	140
UV-GDN-DIA	0.95 × 3	8.5	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.95	8.5	42	3	□	196-1
EX-GDN	0.95	9	41	3	●	290
ADO-MICRO5D	0.95	9.5	50	3	●	141
MRS-GDL	0.95	11.4	46	3	□	198
ADF-2D	0.96	3.3	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.96	6	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.96 × 3	6	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.96	6	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.96	6	38	3	●	192
EX-GDN	0.96	9	41	3	●	290
UV-GDN-DIA	0.96 × 3	9	41	3	□	190-3
MRS-GDN	0.96	9	42	3	□	196-1
MRS-GDL	0.96	12	46	3	□	198
ADF-2D	0.97	3.3	40	3	□	338
EX-SUS-GDS	0.97	6	38	3	●	269
UV-GDS-DIA	0.97 × 3	6	38	3	□	190-2
VPH-GDS	0.97	6	38	3	●	249
WX-MS-GDS	0.97	6	38	3	●	192
EX-GDN	0.97	9	41	3	●	290

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

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

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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
MRS-GDL	1.12	13.8	50	3	●	198
ADF-2D	1.13	4.5	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.13	7	39	3	●	269
VPH-GDS	1.13	7	39	3	●	249
WX-MS-GDS	1.13	7	42	3	●	192
EX-GDN	1.13	11	43	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.13	11	43	3	●	277
MRS-GDN	1.13	11	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.13	13.8	50	3	□	198
ADF-2D	1.14	4.6	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.14	7	39	3	●	269
VPH-GDS	1.14	7	39	3	●	249
WX-MS-GDS	1.14	7	42	3	●	192
EX-GDN	1.14	11	43	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.14	11	43	3	●	277
MRS-GDN	1.14	11	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.14	13.8	50	3	□	198
ADF-2D	1.15	4.6	45	3	□	339
NC-GDS	1.15	7	39	1.15	□	314-1
EX-GDS	1.15	7	39	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.15	7	39	3	●	269
VPH-GDS	1.15	7	39	3	●	249
WX-MS-GDS	1.15	7	42	3	●	192
EX-GDN	1.15	11	43	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.15	11	43	3	●	277
MRS-GDN	1.15	11	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.15	13.8	50	3	●	198
ADF-2D	1.16	4.6	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.16	7	39	3	●	269
VPH-GDS	1.16	7	39	3	●	249
WX-MS-GDS	1.16	7	42	3	●	192
EX-GDN	1.16	11	43	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.16	11	43	3	●	277
MRS-GDN	1.16	11	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.16	13.8	50	3	□	198
ADF-2D	1.17	4.7	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.17	7	39	3	●	269
VPH-GDS	1.17	7	39	3	●	249
WX-MS-GDS	1.17	7	42	3	●	192
EX-GDN	1.17	11	43	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.17	11	43	3	●	277
MRS-GDN	1.17	11	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.17	13.8	50	3	□	198
ADF-2D	1.18	4.7	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.18	7	39	3	●	269
VPH-GDS	1.18	7	39	3	●	249
WX-MS-GDS	1.18	7	42	3	●	192
EX-GDN	1.18	11	43	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.18	11	43	3	●	277
MRS-GDN	1.18	11	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.18	13.8	50	3	□	198
ADF-2D	1.19	4.8	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.19	8	40	3	●	269
VPH-GDS	1.19	8	40	3	●	249
WX-MS-GDS	1.19	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.19	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.19	12	44	3	●	277
MRS-GDN	1.19	12	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.19	14.4	50	3	□	198
ADF-2D	1.2	4.8	45	3	●	339
FHL-GDTS	1.2 × 20	6.5	57	3	●	212
ADO-MICRO2D	1.2	7.2	53	3	●	140
NC-GDS	1.2	8	40	1.2	□	314-1
EX-GDS	1.2	8	40	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.2	8	40	3	●	269
NEXUS-GDS	1.2	8	40	3	●	267
VPH-GDS	1.2	8	40	3	●	249
FH-GDS	1.2	8	42	3	●	204
FT-GDS	1.2	8	42	3	□	214-13
WX-MS-GDS	1.2	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.2	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.2	12	44	3	●	277
D-GDN	1.2	12	47	3	□	239
FH-GDN	1.2	12	48	3	●	205
MRS-GDN	1.2	12	50	3	□	196-2
ADO-MICRO5D	1.2	12	60	3	●	141
MRS-GDL	1.2	14.4	50	3	●	198
ADO-MICRO12D	1.2	20.4	65	3	●	142
ADO-MICRO20D	1.2	28.8	75	3	●	143
ADO-MICRO30D	1.2	40.8	86	3	●	144
ADF-2D	1.21	4.8	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.21	8	40	3	●	269
VPH-GDS	1.21	8	40	3	●	249
WX-MS-GDS	1.21	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.21	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.21	12	44	3	●	277
MRS-GDN	1.21	12	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.21	15	50	3	□	198
ADF-2D	1.22	4.9	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.22	8	40	3	●	269
VPH-GDS	1.22	8	40	3	●	249
WX-MS-GDS	1.22	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.22	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.22	12	44	3	●	277
MRS-GDN	1.22	12	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.22	15	50	3	□	198
ADF-2D	1.23	4.9	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.23	8	40	3	●	269
VPH-GDS	1.23	8	40	3	●	249
WX-MS-GDS	1.23	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.23	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.23	12	44	3	●	277
MRS-GDN	1.23	12	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.23	15	50	3	□	198
ADF-2D	1.24	5	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.24	8	40	3	●	269
VPH-GDS	1.24	8	40	3	●	249
WX-MS-GDS	1.24	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.24	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.24	12	44	3	●	277
MRS-GDN	1.24	12	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.24	15	50	3	□	198
ADF-2D	1.25	5	45	3	●	339
NC-GDS	1.25	8	40	1.25	□	314-1
EX-GDS	1.25	8	40	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.25	8	40	3	●	269
VPH-GDS	1.25	8	40	3	●	249
WX-MS-GDS	1.25	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.25	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.25	12	44	3	●	277
MRS-GDN	1.25	12	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.25	15	50	3	□	198
ADF-2D	1.26	5	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.26	8	40	3	●	269
VPH-GDS	1.26	8	40	3	●	249
WX-MS-GDS	1.26	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.26	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.26	12	44	3	●	277
MRS-GDN	1.26	12	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.26	15.6	50	3	□	198
ADF-2D	1.27	5.1	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.27	8	40	3	●	269
VPH-GDS	1.27	8	40	3	●	249
WX-MS-GDS	1.27	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.27	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.27	12	44	3	●	277
MRS-GDN	1.27	12	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.27	15.6	50	3	●	198
ADF-2D	1.28	5.1	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.28	8	40	3	●	269
VPH-GDS	1.28	8	40	3	●	249
WX-MS-GDS	1.28	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.28	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.28	12	44	3	●	277
MRS-GDN	1.28	12	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.28	15.6	50	3	●	198
ADF-2D	1.29	5.2	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.29	8	40	3	●	269
VPH-GDS	1.29	8	40	3	●	249
WX-MS-GDS	1.29	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.29	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.29	12	44	3	●	277
MRS-GDN	1.29	12	50	3	□	196-2

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
MRS-GDL	1.29	15.6	50	3	●	198
ADF-2D	1.3	5.2	45	3	●	339
FHL-GDTS	1.3 × 20	6.5	57	3	●	212
ADO-MICRO2D	1.3	7.8	53	3	●	140
NC-GDS	1.3	8	40	1.3	□	314-1
EX-GDS	1.3	8	40	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.3	8	40	3	●	269
NEXUS-GDS	1.3	8	40	3	●	267
VPH-GDS	1.3	8	40	3	●	249
FH-GDS	1.3	8	42	3	●	204
FT-GDS	1.3	8	42	3	□	214-13
WX-MS-GDS	1.3	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.3	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.3	12	44	3	●	277
D-GDN	1.3	12	47	3	□	239
FH-GDN	1.3	12	48	3	●	205
MRS-GDN	1.3	12	50	3	□	196-2
ADO-MICRO5D	1.3	13	60	3	●	141
MRS-GDL	1.3	15.6	50	3	●	198
ADO-MICRO12D	1.3	22.1	65	3	●	142
ADO-MICRO20D	1.3	31.2	75	3	●	143
ADO-MICRO30D	1.3	44.2	86	3	●	144
ADF-2D	1.31	5.2	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.31	8	40	3	●	269
VPH-GDS	1.31	8	40	3	●	249
WX-MS-GDS	1.31	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.31	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.31	12	44	3	●	277
MRS-GDN	1.31	12	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.31	16.2	54	3	□	198
ADF-2D	1.32	5.3	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.32	8	40	3	●	269
VPH-GDS	1.32	8	40	3	●	249
WX-MS-GDS	1.32	8	42	3	●	192
EX-GDN	1.32	12	44	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.32	12	44	3	●	277
MRS-GDN	1.32	12	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.32	16.2	54	3	□	198
ADF-2D	1.33	5.3	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.33	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.33	9	41	3	●	249
WX-MS-GDS	1.33	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.33	14	46	3	●	290
EX-SUS-GDN	1.33	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.33	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.33	16.2	54	3	□	198
ADF-2D	1.34	5.4	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.34	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.34	9	41	3	●	249
WX-MS-GDS	1.34	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.34	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.34	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.34	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.34	16.2	54	3	□	198
ADF-2D	1.35	5.4	45	3	●	339
NC-GDS	1.35	9	41	1.35	□	314-1
EX-GDS	1.35	9	41	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.35	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.35	9	41	3	●	249
WX-MS-GDS	1.35	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.35	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.35	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.35	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.35	16.2	54	3	□	198
ADF-2D	1.36	5.4	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.36	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.36	9	41	3	●	249
WX-MS-GDS	1.36	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.36	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.36	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.36	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.36	16.8	54	3	□	198
ADF-2D	1.37	5.5	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.37	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.37	9	41	3	●	249
WX-MS-GDS	1.37	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.37	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.37	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.37	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.37	16.8	54	3	□	198
ADF-2D	1.38	5.5	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.38	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.38	9	41	3	●	249
WX-MS-GDS	1.38	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.38	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.38	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.38	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.38	16.8	54	3	□	198
ADF-2D	1.39	5.6	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.39	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.39	9	41	3	●	249
WX-MS-GDS	1.39	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.39	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.39	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.39	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.39	16.8	54	3	□	198
ADF-2D	1.4	5.6	45	3	●	339
FHL-GDTS	1.4 × 20	7.5	57	3	●	212
ADO-MICRO2D	1.4	8.4	53	3	●	140
NC-GDS	1.4	9	41	1.4	□	314-1
EX-GDS	1.4	9	41	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.4	9	41	3	●	269
NEXUS-GDS	1.4	9	41	3	●	267
VPH-GDS	1.4	9	41	3	●	249
FH-GDS	1.4	9	42	3	●	204
FT-GDS	1.4	9	42	3	□	214-13
WX-MS-GDS	1.4	9	42	3	●	192
FH-GDN	1.4	13.5	48	3	●	205
EX-GDN	1.4	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.4	14	46	3	●	277
D-GDN	1.4	14	47	3	□	239
MRS-GDN	1.4	14	50	3	□	196-2
ADO-MICRO5D	1.4	14	60	3	●	141
MRS-GDL	1.4	16.8	54	3	●	198
ADO-MICRO12D	1.4	23.8	70	3	●	142
ADO-MICRO20D	1.4	33.6	81	3	●	143
ADO-MICRO30D	1.4	47.6	95	3	●	144
ADF-2D	1.41	5.6	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.41	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.41	9	41	3	●	249
WX-MS-GDS	1.41	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.41	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.41	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.41	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.41	17.4	54	3	□	198
ADF-2D	1.42	5.7	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.42	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.42	9	41	3	●	249
WX-MS-GDS	1.42	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.42	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.42	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.42	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.42	17.4	54	3	□	198
ADF-2D	1.43	5.7	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.43	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.43	9	41	3	●	249
WX-MS-GDS	1.43	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.43	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.43	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.43	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.43	17.4	54	3	□	198
ADF-2D	1.44	5.8	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.44	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.44	9	41	3	●	249
WX-MS-GDS	1.44	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.44	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.44	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.44	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.44	17.4	54	3	□	198
ADF-2D	1.45	5.8	45	3	●	339
NC-GDS	1.45	9	41	1.45	□	314-1
EX-GDS	1.45	9	41	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.45	9	41	3	●	269

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VPH-GDS	1.45	9	41	3	●	249
WX-MS-GDS	1.45	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.45	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.45	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.45	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.45	17.4	54	3	●	198
ADF-2D	1.46	5.8	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.46	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.46	9	41	3	●	250
WX-MS-GDS	1.46	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.46	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.46	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.46	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.46	18	54	3	●	198
ADF-2D	1.47	5.9	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.47	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.47	9	41	3	●	250
WX-MS-GDS	1.47	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.47	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.47	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.47	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.47	18	54	3	●	198
ADF-2D	1.48	5.9	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.48	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.48	9	41	3	●	250
WX-MS-GDS	1.48	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.48	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.48	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.48	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.48	18	54	3	□	198
ADF-2D	1.49	6	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.49	9	41	3	●	269
VPH-GDS	1.49	9	41	3	●	250
WX-MS-GDS	1.49	9	42	3	●	192
EX-GDN	1.49	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.49	14	46	3	●	277
MRS-GDN	1.49	14	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.49	18	54	3	□	198
ADF-2D	1.5	6	45	3	●	339
FHL-GDTS	1.5 × 20	7.5	57	3	●	212
NC-GDS	1.5	9	41	1.5	□	314-1
EX-GDS	1.5	9	41	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.5	9	41	3	●	269
NEXUS-GDS	1.5	9	41	3	●	267
VPH-GDS	1.5	9	41	3	●	250
FH-GDS	1.5	9	42	3	●	204
FT-GDS	1.5	9	42	3	□	214-13
WX-MS-GDS	1.5	9	42	3	●	193
ADO-MICRO2D	1.5	9	53	3	●	140
FH-GDN	1.5	13.5	48	3	●	205
EX-GDN	1.5	14	46	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.5	14	46	3	●	277
D-GDN	1.5	14	47	3	□	239
MRS-GDN	1.5	14	50	3	□	196-2
ADO-MICRO5D	1.5	15	60	3	●	141
MRS-GDL	1.5	18	54	3	●	198
ADO-MICRO12D	1.5	25.5	70	3	●	142
TDXL	1.5 × 10D	26	70	1.47	□	306
TDXL	1.5 × 15D	30	70	1.47	□	308
ADO-MICRO20D	1.5	36	81	3	●	143
TDXL	1.5 × 20D	38	85	1.47	□	310
ADO-MICRO30D	1.5	51	95	3	●	144
ADF-2D	1.51	6	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.51	10	42	3	●	269
VPH-GDS	1.51	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.51	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.51	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.51	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.51	15	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.51	18.6	54	3	●	198
ADF-2D	1.52	6.1	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.52	10	42	3	●	269
VPH-GDS	1.52	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.52	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.52	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.52	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.52	15	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.52	18.6	54	3	●	198
ADF-2D	1.53	6.1	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.53	10	42	3	●	269
VPH-GDS	1.53	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.53	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.53	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.53	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.53	15	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.53	18.6	54	3	●	198
ADF-2D	1.54	6.2	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.54	10	42	3	●	270
VPH-GDS	1.54	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.54	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.54	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.54	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.54	15	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.54	18.6	54	3	□	198
ADF-2D	1.55	6.2	45	3	●	339
NC-GDS	1.55	10	42	1.55	□	314-1
EX-GDS	1.55	10	42	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.55	10	42	3	●	270
VPH-GDS	1.55	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.55	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.55	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.55	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.55	15	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.55	18.6	54	3	●	198
ADF-2D	1.56	6.2	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.56	10	42	3	●	270
VPH-GDS	1.56	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.56	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.56	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.56	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.56	15	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.56	19.2	54	3	●	198
ADF-2D	1.57	6.3	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.57	10	42	3	●	270
VPH-GDS	1.57	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.57	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.57	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.57	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.57	15	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.57	19.2	54	3	●	198
ADF-2D	1.58	6.3	45	3	●	339
EX-SUS-GDS	1.58	10	42	3	●	270
VPH-GDS	1.58	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.58	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.58	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.58	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.58	15	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.58	19.2	54	3	□	198
ADF-2D	1.59	6.4	45	3	□	339
EX-SUS-GDS	1.59	10	42	3	●	270
VPH-GDS	1.59	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.59	10	42	3	●	193
EX-GDN	1.59	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.59	15	47	3	●	277
MRS-GDN	1.59	15	50	3	□	196-2
MRS-GDL	1.59	19.2	54	3	□	198
ADF-2D	1.6	6.4	45	3	●	339
FHL-GDTS	1.6 × 20	8.5	57	3	●	212
ADO-MICRO2D	1.6	9.6	53	3	●	140
NC-GDS	1.6	10	42	1.6	□	314-1
EX-GDS	1.6	10	42	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.6	10	42	3	●	270
FH-GDS	1.6	10	42	3	●	204
FT-GDS	1.6	10	42	3	□	214-13
NEXUS-GDS	1.6	10	42	3	●	267
VPH-GDS	1.6	10	42	3	●	250
WX-MS-GDS	1.6	10	42	3	●	193
D-GDN	1.6	15	47	3	□	239
EX-GDN	1.6	15	47	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.6	15	47	3	●	277
FH-GDN	1.6	15	48	3	●	205
MRS-GDN	1.6	15	50	3	□	196-2
ADO-MICRO5D	1.6	16	60	3	●	141

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
MRS-GDN	1.76	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.76	21.6	58	3	□	198
ADF-2D	1.77	7.1	45	3	□	339
WX-MS-GDS	1.77	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.77	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.77	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.77	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.77	17	49	3	●	277
MRS-GDN	1.77	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.77	21.6	58	3	□	198
ADF-2D	1.78	7.1	45	3	□	339
WX-MS-GDS	1.78	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.78	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.78	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.78	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.78	17	49	3	●	277
MRS-GDN	1.78	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.78	21.6	58	3	□	198
ADF-2D	1.79	7.2	45	3	□	339
WX-MS-GDS	1.79	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.79	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.79	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.79	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.79	17	49	3	●	277
MRS-GDN	1.79	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.79	21.6	58	3	□	198
ADF-2D	1.8	7.2	45	3	●	339
FHL-GDTS	1.8 × 20	9.5	57	3	●	212
ADO-MICRO2D	1.8	10.8	53	3	●	140
FH-GDS	1.8	11	42	3	●	204
FT-GDS	1.8	11	42	3	□	214-13
WX-MS-GDS	1.8	11	42	3	●	193
NC-GDS	1.8	11	43	1.8	□	314-1
EX-GDS	1.8	11	43	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.8	11	43	3	●	270
NEXUS-GDS	1.8	11	43	3	●	267
VPH-GDS	1.8	11	43	3	●	250
FH-GDN	1.8	16.5	48	3	●	205
FT-GDN	1.8	17	48	3	□	214-15
EX-GDN	1.8	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.8	17	49	3	●	277
D-GDN	1.8	17	54	3	□	239
MRS-GDN	1.8	17	54	3	□	196-2
ADO-MICRO5D	1.8	18	65	3	●	141
MRS-GDL	1.8	21.6	58	3	●	198
VP-GDR	1.8	22	54	3	●	257
TDXL	1.8 × 10D	26	75	1.77	●	306
ADO-MICRO12D	1.8	30.6	73	3	●	142
TDXL	1.8 × 15D	34	75	1.77	●	308
TDXL	1.8 × 20D	42	85	1.77	●	310
ADO-MICRO20D	1.8	43.2	88	3	●	143
ADO-MICRO30D	1.8	61.2	107	3	●	144
ADF-2D	1.81	7.2	45	3	□	339
WX-MS-GDS	1.81	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.81	11	43	3	●	270
NEXUS-GDS	1.81	11	43	3	●	267
VPH-GDS	1.81	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.81	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.81	17	49	3	●	277
MRS-GDN	1.81	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.81	22.2	58	3	●	198
ADF-2D	1.82	7.3	45	3	●	339
WX-MS-GDS	1.82	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.82	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.82	11	43	3	●	250
FT-GDN	1.82	17	48	3	□	214-15
EX-GDN	1.82	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.82	17	49	3	●	277
MRS-GDN	1.82	17	54	3	□	196-2
VP-GDR	1.82	22	54	3	●	257
MRS-GDL	1.82	22.2	58	3	●	199
ADF-2D	1.83	7.3	45	3	●	339
WX-MS-GDS	1.83	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.83	11	43	3	●	270
NEXUS-GDS	1.83	11	43	3	●	267
VPH-GDS	1.83	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.83	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.83	17	49	3	●	277
MRS-GDN	1.83	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.83	22.2	58	3	●	199
ADF-2D	1.84	7.4	45	3	●	339
WX-MS-GDS	1.84	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.84	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.84	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.84	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.84	17	49	3	●	277
MRS-GDN	1.84	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.84	22.2	58	3	□	199
ADF-2D	1.85	7.4	45	3	●	339
WX-MS-GDS	1.85	11	42	3	●	193
NC-GDS	1.85	11	43	1.85	□	314-1
EX-GDS	1.85	11	43	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.85	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.85	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.85	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.85	17	49	3	●	277
MRS-GDN	1.85	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.85	22.2	58	3	□	199
ADF-2D	1.86	7.4	45	3	●	339
WX-MS-GDS	1.86	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.86	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.86	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.86	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.86	17	49	3	●	277
MRS-GDN	1.86	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.86	22.8	58	3	□	199
ADF-2D	1.87	7.5	45	3	□	339
WX-MS-GDS	1.87	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.87	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.87	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.87	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.87	17	49	3	●	277
MRS-GDN	1.87	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.87	22.8	58	3	□	199
ADF-2D	1.88	7.5	45	3	□	339
WX-MS-GDS	1.88	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.88	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.88	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.88	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.88	17	49	3	●	278
MRS-GDN	1.88	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.88	22.8	58	3	□	199
ADF-2D	1.89	7.6	45	3	□	339
WX-MS-GDS	1.89	11	42	3	●	193
EX-SUS-GDS	1.89	11	43	3	●	270
VPH-GDS	1.89	11	43	3	●	250
EX-GDN	1.89	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.89	17	49	3	●	278
MRS-GDN	1.89	17	54	3	□	196-2
MRS-GDL	1.89	22.8	58	3	□	199
ADF-2D	1.9	7.6	45	3	●	339
FHL-GDTS	1.9 × 20	9.5	57	3	●	212
FH-GDS	1.9	11	42	3	●	204
FT-GDS	1.9	11	42	3	□	214-13
WX-MS-GDS	1.9	11	42	3	●	193
NC-GDS	1.9	11	43	1.9	□	314-1
EX-GDS	1.9	11	43	3	●	286
EX-SUS-GDS	1.9	11	43	3	●	270
NEXUS-GDS	1.9	11	43	3	●	267
VPH-GDS	1.9	11	43	3	●	250
ADO-MICRO2D	1.9	11.4	53	3	●	140
FH-GDN	1.9	16.5	48	3	●	205
EX-GDN	1.9	17	49	3	●	291
EX-SUS-GDN	1.9	17	49	3	●	278
D-GDN	1.9	17	54	3	□	239
MRS-GDN	1.9	17	54	3	□	196-2
ADO-MICRO5D	1.9	19	65	3	●	141
MRS-GDL	1.9	22.8	58	3	●	199
TDXL	1.9 × 10D	26	75	1.87	□	306
ADO-MICRO12D	1.9	32.3	73	3	●	142
TDXL	1.9 × 15D	34	75	1.87	□	308
TDXL	1.9 × 20D	44	85	1.87	□	310
ADO-MICRO20D	1.9	45.6	88	3	●	143

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

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

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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	2.04	10	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.04	12	44	3	●	270
VPH-GDS	2.04	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	2.04	12	50	3	□	193
DLC-BD-4D	2.04	15	47	3	□	202-5
MRS-GDN	2.04	18	58	3	□	196-2
EX-SUS-GDR	2.04	24	56	3	●	279
MRS-GDL	2.04	24.6	62	3	□	199
ADF-2D	2.05	10	50	4	□	340
NC-GDS	2.05	12	44	2.05	□	314-1
EX-GDS	2.05	12	44	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.05	12	44	3	●	270
VPH-GDS	2.05	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	2.05	12	50	3	●	193
DLC-BD-4D	2.05	15	47	3	□	202-5
EX-GDN	2.05	18	50	3	●	291
MRS-GDN	2.05	18	58	3	□	196-2
EX-GDR	2.05	24	56	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.05	24	56	3	●	279
MRS-GDL	2.05	24.6	62	3	□	199
ADF-2D	2.06	10	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.06	12	44	3	●	270
VPH-GDS	2.06	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	2.06	12	50	3	□	193
MRS-GDN	2.06	18	58	3	□	196-2
EX-SUS-GDR	2.06	24	56	3	●	279
MRS-GDL	2.06	25.2	62	3	□	199
ADF-2D	2.07	10	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.07	12	44	3	●	270
VPH-GDS	2.07	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	2.07	12	50	3	□	193
MRS-GDN	2.07	18	58	3	□	196-2
EX-SUS-GDR	2.07	24	56	3	●	279
MRS-GDL	2.07	25.2	62	3	□	199
ADF-2D	2.08	10	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.08	12	44	3	●	270
VPH-GDS	2.08	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	2.08	12	50	3	□	193
MRS-GDN	2.08	18	58	3	□	196-2
EX-SUS-GDR	2.08	24	56	3	●	279
MRS-GDL	2.08	25.2	62	3	□	199
ADF-2D	2.09	10	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.09	12	44	3	●	270
VPH-GDS	2.09	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	2.09	12	50	3	□	193
MRS-GDN	2.09	18	58	3	□	196-2
EX-SUS-GDR	2.09	24	56	3	●	279
MRS-GDL	2.09	25.2	62	3	□	199
ADF-2D	2.1	10	50	4	●	340
SH-DRL	2.1	12	42	3	□	210
WH70-DRL	2.1	12	42	3	●	208
NC-GDS	2.1	12	44	2.1	□	314-1
EX-GDS	2.1	12	44	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.1	12	44	3	●	270
NEXUS-GDS	2.1	12	44	3	●	267
VPH-GDS	2.1	12	44	3	●	250
FS-GDS	2.1	12	46	3	□	214-9
FT-GDS	2.1	12	46	3	□	214-13
WX-MS-GDS	2.1	12	50	3	●	193
ADO-3D	2.1-3	13	66	3	●	145
ADO-SUS-3D	2.1-3	13	66	3	●	169
AD-2D	2.1-3	14	62	3	●	134
AD-2D	2.1	14	62	4	●	134
DLC-BD-4D	2.1	15	47	3	□	202-5
EX-GDN	2.1	18	50	3	●	291
VPH-GDN	2.1	18	50	3	□	256-1
FS-GDN	2.1	18	52	3	□	214-10
D-CF-GDN	2.1	18	54	3	□	241
D-GDN	2.1	18	54	3	□	239
MRS-GDN	2.1	18	58	3	□	196-3
ADO-5D	2.1-3	19	70	3	●	149
ADO-SUS-5D	2.1-3	19	70	3	●	172
AD-4D	2.1-3	20	66	3	●	137
AD-4D	2.1	20	66	4	●	137
V-SDR	2.1	24	49	2.1	●	317
EX-GDR	2.1	24	56	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.1	24	56	3	●	279
VP-GDR	2.1	24	56	3	●	257
VPH-GDR	2.1	24	56	3	□	256-3
ADO-8D	2.1-3	24	75	3	●	153
ADO-SUS-8D	2.1-3	24	75	3	●	176
MRS-GDL	2.1	25.2	62	3	●	199
TDXL	2.1 × 10D	33	75	2.1	●	306
ADO-10D	2.1-3	33	75	3	●	156
TDXL	2.1 × 15D	38	80	2.1	●	308
EX-GDXL	2.1	40	100	2.1	●	297
TDXL	2.1 × 20D	50	90	2.1	●	310
EX-GDXL	2.1	50	100	2.1	●	297
ADF-2D	2.11	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.11	12	44	3	●	270
NEXUS-GDS	2.11	12	44	3	●	267
VPH-GDS	2.11	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	2.11	12	50	3	□	193
MRS-GDN	2.11	18	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.11	24	56	3	●	279
MRS-GDL	2.11	25.8	62	3	□	199
ADF-2D	2.12	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.12	12	44	3	●	270
VPH-GDS	2.12	12	44	3	●	250
WX-MS-GDS	2.12	12	50	3	□	193
MRS-GDN	2.12	18	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.12	24	56	3	●	279
MRS-GDL	2.12	25.8	62	3	●	199
ADF-2D	2.13	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.13	13	45	3	●	270
NEXUS-GDS	2.13	13	45	3	●	267
VPH-GDS	2.13	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.13	13	50	3	□	193
MRS-GDN	2.13	20	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.13	25.8	62	3	●	199
EX-SUS-GDR	2.13	27	59	3	●	279
ADF-2D	2.14	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.14	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.14	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.14	13	50	3	□	193
MRS-GDN	2.14	20	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.14	25.8	62	3	●	199
EX-SUS-GDR	2.14	27	59	3	●	279
ADF-2D	2.15	11	50	4	□	340
NC-GDS	2.15	13	45	2.15	□	314-1
EX-GDS	2.15	13	45	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.15	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.15	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.15	13	50	3	●	193
EX-GDN	2.15	20	52	3	●	291
MRS-GDN	2.15	20	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.15	25.8	62	3	□	199
EX-GDR	2.15	27	59	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.15	27	59	3	●	279
ADF-2D	2.16	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.16	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.16	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.16	13	50	3	□	193
MRS-GDN	2.16	20	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.16	26.4	62	3	□	199
EX-SUS-GDR	2.16	27	59	3	●	279
ADF-2D	2.17	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.17	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.17	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.17	13	50	3	□	193
MRS-GDN	2.17	20	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.17	26.4	62	3	□	199
EX-SUS-GDR	2.17	27	59	3	●	279
ADF-2D	2.18	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.18	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.18	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.18	13	50	3	□	193
MRS-GDN	2.18	20	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.18	26.4	62	3	□	199
EX-SUS-GDR	2.18	27	59	3	●	279
ADF-2D	2.19	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.19	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.19	13	45	3	●	250

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
WX-MS-GDS	2.19	13	50	3	□	193
MRS-GDN	2.19	20	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.19	26.4	62	3	□	199
EX-SUS-GDR	2.19	27	59	3	●	279
ADF-2D	2.2	11	50	4	●	340
SH-DRL	2.2	13	43	3	□	210
WH70-DRL	2.2	13	43	3	●	208
NC-GDS	2.2	13	45	2.2	□	314-1
EX-GDS	2.2	13	45	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.2	13	45	3	●	270
NEXUS-GDS	2.2	13	45	3	●	267
VPH-GDS	2.2	13	45	3	●	250
FS-GDS	2.2	13	47	3	□	214-9
FT-GDS	2.2	13	47	3	□	214-13
WX-MS-GDS	2.2	13	50	3	●	194
AD-2D	2.2-3	14	62	3	●	134
AD-2D	2.2	14	62	4	●	134
ADO-3D	2.2-3	14	66	3	●	145
ADO-SUS-3D	2.2-3	14	66	3	●	169
DLC-BD-4D	2.2	16	48	3	□	202-5
EX-GDN	2.2	20	52	3	●	291
FS-GDN	2.2	20	52	3	□	214-10
VPH-GDN	2.2	20	52	3	□	256-1
D-CF-GDN	2.2	20	54	3	□	241
D-GDN	2.2	20	54	3	□	239
MRS-GDN	2.2	20	58	3	□	196-3
AD-4D	2.2-3	20	66	3	●	137
AD-4D	2.2	20	66	4	●	137
ADO-5D	2.2-3	20	70	3	●	149
ADO-SUS-5D	2.2-3	20	70	3	●	172
ADO-8D	2.2-3	25	75	3	●	153
ADO-SUS-8D	2.2-3	25	75	3	●	176
MRS-GDL	2.2	26.4	62	3	●	199
V-SDR	2.2	27	53	2.2	●	317
EX-GDR	2.2	27	59	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.2	27	59	3	●	279
VP-GDR	2.2	27	59	3	●	257
VPH-GDR	2.2	27	59	3	□	256-3
TDXL	2.2 × 10D	33	75	2.2	●	306
ADO-10D	2.2-3	33	75	3	●	156
TDXL	2.2 × 15D	40	80	2.2	●	308
EX-GDXL	2.2	40	100	2.2	●	297
EX-GDXL	2.2	50	100	2.2	●	297
TDXL	2.2 × 20D	52	90	2.2	●	310
ADF-2D	2.21	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.21	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.21	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.21	13	50	3	□	194
MRS-GDN	2.21	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.21	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.21	27	62	3	□	199
ADF-2D	2.22	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.22	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.22	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.22	13	50	3	□	194
MRS-GDN	2.22	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.22	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.22	27	62	3	□	199
ADF-2D	2.23	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.23	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.23	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.23	13	50	3	□	194
MRS-GDN	2.23	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.23	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.23	27	62	3	□	199
ADF-2D	2.24	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.24	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.24	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.24	13	50	3	□	194
MRS-GDN	2.24	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.24	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.24	27	62	3	□	199
ADF-2D	2.25	11	50	4	□	340
NC-GDS	2.25	13	45	2.25	□	314-1
EX-GDS	2.25	13	45	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.25	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.25	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.25	13	50	3	●	194
EX-GDN	2.25	20	52	3	●	291
MRS-GDN	2.25	20	58	3	□	196-3
EX-GDR	2.25	27	59	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.25	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.25	27	62	3	□	199
ADF-2D	2.26	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.26	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.26	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.26	13	50	3	□	194
MRS-GDN	2.26	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.26	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.26	27.6	62	3	□	199
ADF-2D	2.27	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.27	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.27	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.27	13	50	3	□	194
MRS-GDN	2.27	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.27	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.27	27.6	62	3	□	199
ADF-2D	2.28	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.28	13	45	3	●	270
NEXUS-GDS	2.28	13	45	3	●	267
VPH-GDS	2.28	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.28	13	50	3	□	194
MRS-GDN	2.28	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.28	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.28	27.6	62	3	□	199
ADF-2D	2.29	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.29	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.29	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.29	13	50	3	□	194
MRS-GDN	2.29	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.29	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.29	27.6	62	3	●	199
ADF-2D	2.3	11	50	4	●	340
SH-DRL	2.3	13	43	3	□	210
WH70-DRL	2.3	13	43	3	●	208
NC-GDS	2.3	13	45	2.3	□	314-1
EX-GDS	2.3	13	45	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.3	13	45	3	●	270
NEXUS-GDS	2.3	13	45	3	●	267
VPH-GDS	2.3	13	45	3	●	250
FS-GDS	2.3	13	47	3	□	214-9
FT-GDS	2.3	13	47	3	□	214-13
WX-MS-GDS	2.3	13	50	3	●	194
AD-2D	2.3-3	14	62	3	●	134
AD-2D	2.3	14	62	4	●	134
ADO-3D	2.3-3	14	66	3	●	145
ADO-SUS-3D	2.3-3	14	66	3	●	169
DLC-BD-4D	2.3	16	48	3	□	202-5
EX-GDN	2.3	20	52	3	●	291
FS-GDN	2.3	20	52	3	□	214-10
FT-GDN	2.3	20	52	3	□	214-15
VPH-GDN	2.3	20	52	3	□	256-1
D-CF-GDN	2.3	20	54	3	□	241
D-GDN	2.3	20	54	3	●	239
MRS-GDN	2.3	20	58	3	□	196-3
AD-4D	2.3-3	20	66	3	●	137
AD-4D	2.3	20	66	4	●	137
ADO-5D	2.3-3	21	70	3	●	149
ADO-SUS-5D	2.3-3	21	70	3	●	172
ADO-8D	2.3-3	26	75	3	●	153
ADO-SUS-8D	2.3-3	26	75	3	●	176
V-SDR	2.3	27	53	2.3	●	317
EX-GDR	2.3	27	59	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.3	27	59	3	●	279
NEXUS-GDR	2.3	27	59	3	●	268
VP-GDR	2.3	27	59	3	●	257
VPH-GDR	2.3	27	59	3	□	256-3
MRS-GDL	2.3	27.6	62	3	●	199
TDXL	2.3 × 10D	33	75	2.3	●	306
ADO-10D	2.3-3	33	75	3	●	156
EX-GDXL	2.3	40	100	2.3	●	297
TDXL	2.3 × 15D	42	85	2.3	●	308
EX-GDXL	2.3	50	100	2.3	●	297

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
TDXL	2.3 × 20D	54	95	2.3	●	310
ADF-2D	2.31	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.31	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.31	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.31	13	50	3	□	194
MRS-GDN	2.31	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.31	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.31	28.2	62	3	●	199
ADF-2D	2.32	11	50	4	●	340
EX-SUS-GDS	2.32	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.32	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.32	13	50	3	□	194
MRS-GDN	2.32	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.32	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.32	28.2	62	3	□	199
ADF-2D	2.33	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.33	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.33	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.33	13	50	3	□	194
MRS-GDN	2.33	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.33	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.33	28.2	62	3	□	199
ADF-2D	2.34	11	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.34	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.34	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.34	13	50	3	□	194
MRS-GDN	2.34	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.34	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.34	28.2	62	3	□	199
ADF-2D	2.35	12	50	4	□	340
NC-GDS	2.35	13	45	2.35	□	314-1
EX-GDS	2.35	13	45	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.35	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.35	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.35	13	50	3	●	194
EX-GDN	2.35	20	52	3	●	291
MRS-GDN	2.35	20	58	3	□	196-3
EX-GDR	2.35	27	59	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.35	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.35	28.2	62	3	□	199
ADF-2D	2.36	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.36	13	45	3	●	270
VPH-GDS	2.36	13	45	3	●	250
WX-MS-GDS	2.36	13	50	3	□	194
MRS-GDN	2.36	20	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.36	27	59	3	●	279
MRS-GDL	2.36	28.2	62	3	□	199
ADF-2D	2.37	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.37	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.37	14	46	3	●	250
WX-MS-GDS	2.37	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.37	22	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.37	28.8	62	3	□	199
EX-SUS-GDR	2.37	30	62	3	●	279
ADF-2D	2.38	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.38	14	46	3	●	270
NEXUS-GDS	2.38	14	46	3	●	267
VPH-GDS	2.38	14	46	3	●	250
WX-MS-GDS	2.38	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.38	22	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.38	28.8	62	3	□	199
EX-SUS-GDR	2.38	30	62	3	●	279
ADF-2D	2.39	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.39	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.39	14	46	3	●	250
WX-MS-GDS	2.39	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.39	22	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.39	28.8	62	3	●	199
EX-SUS-GDR	2.39	30	62	3	●	279
ADF-2D	2.4	12	50	4	●	340
WH70-DRL	2.4	14	44	3	●	208
NC-GDS	2.4	14	46	2.4	□	314-1
EX-GDS	2.4	14	46	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.4	14	46	3	●	270
NEXUS-GDS	2.4	14	46	3	●	267
VPH-GDS	2.4	14	46	3	●	250
FS-GDS	2.4	14	48	3	□	214-9
FT-GDS	2.4	14	48	3	□	214-13
WX-MS-GDS	2.4	14	50	3	●	194
AD-2D	2.4-3	14	62	3	●	134
AD-2D	2.4	14	62	4	●	134
ADO-3D	2.4-3	15	66	3	●	145
ADO-SUS-3D	2.4-3	15	66	3	●	169
DLC-BD-4D	2.4	17	49	3	□	202-5
AD-4D	2.4-3	20	66	3	●	137
AD-4D	2.4	20	66	4	●	137
FS-GDN	2.4	22	52	3	□	214-10
FT-GDN	2.4	22	52	3	□	214-15
D-CF-GDN	2.4	22	54	3	□	241
D-GDN	2.4	22	54	3	□	239
EX-GDN	2.4	22	54	3	●	291
VPH-GDN	2.4	22	54	3	□	256-1
MRS-GDN	2.4	22	58	3	□	196-3
ADO-5D	2.4-3	22	70	3	●	149
ADO-SUS-5D	2.4-3	22	70	3	●	172
ADO-8D	2.4-3	27	75	3	●	153
ADO-SUS-8D	2.4-3	27	75	3	●	176
MRS-GDL	2.4	28.8	62	3	●	199
V-SDR	2.4	30	57	2.4	●	317
EX-GDR	2.4	30	62	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.4	30	62	3	●	279
VP-GDR	2.4	30	62	3	●	257
VPH-GDR	2.4	30	62	3	□	256-3
TDXL	2.4 × 10D	33	75	2.4	●	306
ADO-10D	2.4-3	33	75	3	●	156
EX-GDXL	2.4	40	100	2.4	●	297
TDXL	2.4 × 15D	44	85	2.4	●	308
EX-GDXL	2.4	50	100	2.4	●	297
TDXL	2.4 × 20D	56	95	2.4	●	310
ADF-2D	2.41	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.41	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.41	14	46	3	●	250
WX-MS-GDS	2.41	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.41	22	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.41	29.4	66	3	●	199
EX-SUS-GDR	2.41	30	62	3	●	279
ADF-2D	2.42	12	50	4	●	340
EX-SUS-GDS	2.42	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.42	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.42	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.42	22	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.42	29.4	66	3	●	199
EX-SUS-GDR	2.42	30	62	3	●	279
ADF-2D	2.43	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.43	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.43	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.43	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.43	22	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.43	29.4	66	3	□	199
EX-SUS-GDR	2.43	30	62	3	●	279
ADF-2D	2.44	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.44	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.44	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.44	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.44	22	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.44	29.4	66	3	□	199
EX-SUS-GDR	2.44	30	62	3	●	279
ADF-2D	2.45	12	50	4	□	340
NC-GDS	2.45	14	46	2.45	□	314-1
EX-GDS	2.45	14	46	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.45	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.45	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.45	14	50	3	●	194
EX-GDN	2.45	22	54	3	●	291
MRS-GDN	2.45	22	58	3	□	196-3
MRS-GDL	2.45	29.4	66	3	□	199
EX-GDR	2.45	30	62	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.45	30	62	3	●	279
ADF-2D	2.46	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.46	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.46	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.46	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.46	22	58	3	□	196-3

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDR	2.46	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.46	30	66	3	□	199
ADF-2D	2.47	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.47	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.47	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.47	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.47	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.47	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.47	30	66	3	□	199
ADF-2D	2.48	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.48	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.48	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.48	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.48	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.48	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.48	30	66	3	□	199
NEPTUNE	2.489	12.7	38.1	1/4-20UNF	●	248
ADF-2D	2.49	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.49	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.49	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.49	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.49	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.49	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.49	30	66	3	□	199
ADF-NC	2.5	7.5	45	4	□	355
ED-DS	2.5	9	41	3	●	243
ADF-2D	2.5	12	50	4	●	340
FHL-GDTS	2.5 × 30	13	65	3	●	212
SH-DRL	2.5	14	44	3	□	210
WH70-DRL	2.5	14	44	3	●	208
NC-GDS	2.5	14	46	2.5	□	314-1
EX-GDS	2.5	14	46	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.5	14	46	3	●	270
NEXUS-GDS	2.5	14	46	3	●	267
VPH-GDS	2.5	14	46	3	●	251
FS-GDS	2.5	14	48	3	□	214-9
FT-GDS	2.5	14	48	3	□	214-13
WX-MS-GDS	2.5	14	50	3	●	194
AD-2D	2.5-3	14	62	3	●	134
AD-2D	2.5	14	62	4	●	134
EX-LS-GDS	2.5	14	100	2.5	●	289
EX-LS-GDS	2.5	14	120	2.5	●	289
EX-LS-GDS	2.5	14	150	2.5	●	289
ADO-3D	2.5-3	15	66	3	●	145
ADO-SUS-3D	2.5-3	15	66	3	●	169
DLC-BD-4D	2.5	17	49	3	□	202-5
AD-4D	2.5-3	20	66	3	●	137
AD-4D	2.5	20	66	4	●	137
FS-GDN	2.5	22	52	3	□	214-10
FT-GDN	2.5	22	52	3	□	214-15
D-CF-GDN	2.5	22	54	3	□	241
D-GDN	2.5	22	54	3	●	239
EX-GDN	2.5	22	54	3	●	291
VPH-GDN	2.5	22	54	3	□	256-1
MRS-GDN	2.5	22	58	3	□	196-3
ADO-5D	2.5-3	23	70	3	●	149
ADO-SUS-5D	2.5-3	23	70	3	●	172
WH55-5D	2.5	23	73	4	●	206
ADO-8D	2.5-3	28	75	3	●	153
ADO-SUS-8D	2.5-3	28	75	3	●	176
V-SDR	2.5	30	57	2.5	●	317
EX-GDR	2.5	30	62	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.5	30	62	3	●	279
NEXUS-GDR	2.5	30	62	3	●	268
VP-GDR	2.5	30	62	3	●	257
VPH-GDR	2.5	30	62	3	□	256-3
MRS-GDL	2.5	30	66	3	●	199
TDXL	2.5 × 10D	33	75	2.5	●	306
ADO-10D	2.5-3	33	75	3	●	156
TDXL	2.5 × 15D	46	85	2.5	●	308
EX-GDXL	2.5	50	100	2.5	●	297
TDXL	2.5 × 20D	58	100	2.5	●	310
D-DAD	2.502	15	50	2.502	●	245
D-GDN90	2.502	15	50	2.502	●	247
D-STAD	2.502	15	65	2.502	●	244
ADF-2D	2.51	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.51	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.51	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.51	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.51	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.51	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.51	30.6	66	3	□	199
ADF-2D	2.52	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.52	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.52	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.52	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.52	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.52	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.52	30.6	66	3	□	199
ADF-2D	2.53	12	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.53	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.53	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.53	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.53	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.53	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.53	30.6	66	3	□	199
ADF-2D	2.54	12	50	4	●	340
EX-SUS-GDS	2.54	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.54	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.54	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.54	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.54	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.54	30.6	66	3	□	199
ADF-2D	2.55	13	50	4	□	340
NC-GDS	2.55	14	46	2.55	□	314-1
EX-GDS	2.55	14	46	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.55	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.55	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.55	14	50	3	●	194
EX-GDN	2.55	22	54	3	●	291
MRS-GDN	2.55	22	58	3	□	196-3
EX-GDR	2.55	30	62	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.55	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.55	30.6	66	3	●	199
ADF-2D	2.56	13	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.56	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.56	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.56	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.56	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.56	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.56	31.2	66	3	●	199
ADF-2D	2.57	13	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.57	14	46	3	●	270
VPH-GDS	2.57	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.57	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.57	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.57	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.57	31.2	66	3	●	199
ADF-2D	2.58	13	50	4	●	340
EX-SUS-GDS	2.58	14	46	3	●	271
VPH-GDS	2.58	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.58	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.58	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.58	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.58	31.2	66	3	□	199
ADF-2D	2.59	13	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.59	14	46	3	●	271
VPH-GDS	2.59	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.59	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.59	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.59	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.59	31.2	66	3	□	199
ADF-2D	2.6	13	50	4	●	340
SH-DRL	2.6	14	44	3	□	210
WH70-DRL	2.6	14	44	3	●	208
NC-GDS	2.6	14	46	2.6	□	314-1
EX-GDS	2.6	14	46	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.6	14	46	3	●	271
NEXUS-GDS	2.6	14	46	3	●	267
VPH-GDS	2.6	14	46	3	●	251
FS-GDS	2.6	14	48	3	□	214-9
FT-GDS	2.6	14	48	3	□	214-13
WX-MS-GDS	2.6	14	50	3	●	194

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
AD-2D	2.6-3	14	62	3	●	134
AD-2D	2.6	14	62	4	●	134
ADO-3D	2.6-3	16	66	3	●	145
ADO-SUS-3D	2.6-3	16	66	3	●	169
DLC-BD-4D	2.6	17	49	3	□	202-5
AD-4D	2.6-3	20	66	3	●	137
AD-4D	2.6	20	66	4	●	137
FS-GDN	2.6	22	52	3	□	214-10
FT-GDN	2.6	22	52	3	□	214-15
D-CF-GDN	2.6	22	54	3	□	241
D-GDN	2.6	22	54	3	□	239
EX-GDN	2.6	22	54	3	●	291
PCD-GDN	2.6	22	54	3	□	238-1
VPH-GDN	2.6	22	54	3	□	256-1
MRS-GDN	2.6	22	58	3	□	196-3
ADO-5D	2.6-3	24	78	3	●	149
ADO-SUS-5D	2.6-3	24	78	3	●	172
ADO-8D	2.6-3	29	80	3	●	153
ADO-SUS-8D	2.6-3	29	80	3	●	176
V-SDR	2.6	30	57	2.6	●	317
EX-GDR	2.6	30	62	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.6	30	62	3	●	279
NEXUS-GDR	2.6	30	62	3	●	268
VP-GDR	2.6	30	62	3	●	257
VPH-GDR	2.6	30	62	3	□	256-3
MRS-GDL	2.6	31.2	66	3	●	199
TDXL	2.6 × 10D	40	90	2.6	●	306
ADO-10D	2.6-3	40	90	3	●	156
TDXL	2.6 × 15D	48	100	2.6	●	308
EX-GDXL	2.6	50	100	2.6	●	297
TDXL	2.6 × 20D	60	110	2.6	●	310
ADF-2D	2.61	13	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.61	14	46	3	●	271
VPH-GDS	2.61	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.61	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.61	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.61	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.61	31.8	66	3	□	199
ADF-2D	2.62	13	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.62	14	46	3	●	271
VPH-GDS	2.62	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.62	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.62	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.62	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.62	31.8	66	3	□	199
ADF-2D	2.63	13	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.63	14	46	3	●	271
VPH-GDS	2.63	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.63	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.63	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.63	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.63	31.8	66	3	□	199
ADF-2D	2.64	13	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.64	14	46	3	●	271
VPH-GDS	2.64	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.64	14	50	3	□	194
MRS-GDN	2.64	22	58	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.64	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.64	31.8	66	3	□	199
ADF-2D	2.65	13	50	4	□	340
NC-GDS	2.65	14	46	2.65	□	314-1
EX-GDS	2.65	14	46	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.65	14	46	3	●	271
VPH-GDS	2.65	14	46	3	●	251
WX-MS-GDS	2.65	14	50	3	●	194
ADO-3D	2.65-3	16	66	3	●	145
EX-GDN	2.65	22	54	3	●	291
MRS-GDN	2.65	22	58	3	□	196-3
ADO-5D	2.65-3	24	78	3	●	149
EX-GDR	2.65	30	62	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.65	30	62	3	●	279
MRS-GDL	2.65	31.8	66	3	□	199
ADF-2D	2.66	13	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.66	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.66	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.66	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.66	25	62	3	□	196-3
MRS-GDL	2.66	32.4	66	3	□	199
EX-SUS-GDR	2.66	33	65	3	●	279
ADF-2D	2.67	13	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.67	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.67	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.67	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.67	25	62	3	□	196-3
MRS-GDL	2.67	32.4	66	3	□	199
EX-SUS-GDR	2.67	33	65	3	●	279
ADF-2D	2.68	13	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.68	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.68	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.68	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.68	25	62	3	□	196-3
MRS-GDL	2.68	32.4	66	3	□	199
EX-SUS-GDR	2.68	33	65	3	●	279
ADF-2D	2.69	13	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.69	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.69	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.69	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.69	25	62	3	□	196-3
MRS-GDL	2.69	32.4	66	3	□	199
EX-SUS-GDR	2.69	33	65	3	●	279
ADF-2D	2.7	13	50	4	●	340
AD-2D	2.7-3	14	62	3	●	134
AD-2D	2.7	14	62	4	●	134
SH-DRL	2.7	16	46	3	□	210
WH70-DRL	2.7	16	46	3	●	208
NC-GDS	2.7	16	48	2.7	□	314-1
EX-GDS	2.7	16	48	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.7	16	48	3	●	271
NEXUS-GDS	2.7	16	48	3	●	267
VPH-GDS	2.7	16	48	3	●	251
FS-GDS	2.7	16	50	3	□	214-9
FT-GDS	2.7	16	50	3	□	214-13
WX-MS-GDS	2.7	16	50	3	●	194
ADO-3D	2.7-3	17	66	3	●	145
ADO-SUS-3D	2.7-3	17	66	3	●	169
DLC-BD-4D	2.7	19	51	3	□	202-5
AD-4D	2.7-3	20	66	3	●	137
AD-4D	2.7	20	66	4	●	137
FS-GDN	2.7	25	52	3	□	214-10
EX-GDN	2.7	25	57	3	●	291
VPH-GDN	2.7	25	57	3	□	256-1
D-CF-GDN	2.7	25	59	3	□	241
D-GDN	2.7	25	59	3	□	239
PCD-GDN	2.7	25	59	3	□	238-1
MRS-GDN	2.7	25	62	3	□	196-3
ADO-5D	2.7-3	25	78	3	●	149
ADO-SUS-5D	2.7-3	25	78	3	●	172
ADO-8D	2.7-3	30	80	3	●	153
ADO-SUS-8D	2.7-3	30	80	3	●	176
MRS-GDL	2.7	32.4	66	3	●	199
V-SDR	2.7	33	61	2.7	●	317
EX-GDR	2.7	33	65	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.7	33	65	3	●	279
VP-GDR	2.7	33	65	3	●	257
VPH-GDR	2.7	33	65	3	□	256-3
TDXL	2.7 × 10D	40	90	2.7	●	306
ADO-10D	2.7-3	40	90	3	●	156
EX-GDXL	2.7	50	100	2.7	●	297
TDXL	2.7 × 15D	50	100	2.7	●	308
TDXL	2.7 × 20D	64	115	2.7	●	310
ADF-2D	2.71	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.71	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.71	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.71	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.71	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.71	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.71	33	66	3	□	199
ADF-2D	2.72	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.72	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.72	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.72	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.72	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.72	33	65	3	●	279

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
MRS-GDL	2.72	33	66	3	□	199
ADF-2D	2.73	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.73	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.73	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.73	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.73	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.73	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.73	33	66	3	□	199
ADF-2D	2.74	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.74	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.74	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.74	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.74	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.74	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.74	33	66	3	□	200
ADF-2D	2.75	14	50	4	□	340
NC-GDS	2.75	16	48	2.75	□	314-1
EX-GDS	2.75	16	48	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.75	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.75	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.75	16	50	3	●	194
EX-GDN	2.75	25	57	3	●	291
MRS-GDN	2.75	25	62	3	□	196-3
EX-GDR	2.75	33	65	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.75	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.75	33	66	3	□	200
ADF-2D	2.76	14	50	4	●	340
AD-2D	2.76	14	62	4	●	134
EX-SUS-GDS	2.76	16	48	3	●	271
NEXUS-GDS	2.76	16	48	3	●	267
VPH-GDS	2.76	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.76	16	50	3	□	194
FT-GDN	2.76	25	52	3	□	214-15
MRS-GDN	2.76	25	62	3	□	196-3
FTO-GDN	2.76	25	66	3	□	214-2
ADO-5D	2.76-3	25	78	3	●	149
ADO-SUS-5D	2.76-3	25	78	3	●	172
EX-SUS-GDR	2.76	33	65	3	●	279
VP-GDR	2.76	33	65	3	●	257
MRS-GDL	2.76	33.6	66	3	□	200
ADF-2D	2.77	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.77	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.77	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.77	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.77	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.77	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.77	33.6	66	3	●	200
ADF-2D	2.78	14	50	4	●	340
AD-2D	2.78	14	62	4	●	134
EX-SUS-GDS	2.78	16	48	3	●	271
NEXUS-GDS	2.78	16	48	3	●	267
VPH-GDS	2.78	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.78	16	50	3	□	194
FT-GDN	2.78	25	52	3	□	214-15
MRS-GDN	2.78	25	62	3	□	196-3
FTO-GDN	2.78	25	66	3	□	214-2
ADO-5D	2.78-3	26	78	3	●	149
ADO-SUS-5D	2.78-3	26	78	3	●	172
EX-SUS-GDR	2.78	33	65	3	●	279
VP-GDR	2.78	33	65	3	●	257
MRS-GDL	2.78	33.6	66	3	●	200
ADF-2D	2.79	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.79	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.79	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.79	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.79	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.79	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.79	33.6	66	3	●	200
ADF-2D	2.8	14	50	4	●	340
AD-2D	2.8-3	14	62	3	●	134
AD-2D	2.8	14	62	4	●	134
WH70-DRL	2.8	16	46	3	●	208
SH-DRL	2.8	16	46	3	□	210
NC-GDS	2.8	16	48	2.8	□	314-1
EX-GDS	2.8	16	48	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.8	16	48	3	●	271
NEXUS-GDS	2.8	16	48	3	●	267
VPH-GDS	2.8	16	48	3	●	251
FS-GDS	2.8	16	50	3	□	214-9
FT-GDS	2.8	16	50	3	□	214-13
WX-MS-GDS	2.8	16	50	3	●	194
FTO-GDS	2.8	16	57	3	□	214-1
ADO-3D	2.8-3	17	66	3	●	145
ADO-SUS-3D	2.8-3	17	66	3	●	169
DLC-BD-4D	2.8	19	51	3	□	202-5
AD-4D	2.8-3	20	66	3	●	137
AD-4D	2.8	20	66	4	●	137
FS-GDN	2.8	25	52	3	□	214-10
FT-GDN	2.8	25	52	3	□	214-15
EX-GDN	2.8	25	57	3	●	291
VPH-GDN	2.8	25	57	3	□	256-1
D-CF-GDN	2.8	25	59	3	□	241
D-GDN	2.8	25	59	3	□	239
PCD-GDN	2.8	25	59	3	□	238-1
MRS-GDN	2.8	25	62	3	□	196-3
ADO-5D	2.8-3	26	78	3	●	149
ADO-SUS-5D	2.8-3	26	78	3	●	172
WH55-5D	2.8	27	73	4	●	206
ADO-8D	2.8-3	31	80	3	●	153
ADO-SUS-8D	2.8-3	31	80	3	●	176
V-SDR	2.8	33	61	2.8	●	317
EX-GDR	2.8	33	65	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.8	33	65	3	●	279
NEXUS-GDR	2.8	33	65	3	●	268
VP-GDR	2.8	33	65	3	●	257
VPH-GDR	2.8	33	65	3	□	256-3
MRS-GDL	2.8	33.6	66	3	●	200
TDXL	2.8 × 10D	40	90	2.8	●	306
ADO-10D	2.8-3	40	90	3	●	156
EX-GDXL	2.8	50	100	2.8	●	297
TDXL	2.8 × 15D	50	100	2.8	●	308
TDXL	2.8 × 20D	66	115	2.8	●	310
ADF-2D	2.81	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.81	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.81	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.81	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.81	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.81	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.81	34.2	66	3	□	200
ADF-2D	2.82	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.82	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.82	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.82	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.82	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.82	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.82	34.2	66	3	□	200
ADF-2D	2.83	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.83	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.83	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.83	16	50	3	□	194
ADO-SUS-3D	2.83-3	17	66	3	●	169
MRS-GDN	2.83	25	62	3	□	196-3
ADO-SUS-5D	2.83-3	26	78	3	●	172
EX-SUS-GDR	2.83	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.83	34.2	66	3	□	200
ADF-2D	2.84	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.84	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.84	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.84	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.84	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.84	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.84	34.2	66	3	□	200
ADF-2D	2.85	14	50	4	□	340
NC-GDS	2.85	16	48	2.85	□	314-1
EX-GDS	2.85	16	48	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.85	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.85	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.85	16	50	3	●	194
EX-GDN	2.85	25	57	3	●	291
MRS-GDN	2.85	25	62	3	□	196-3
EX-GDR	2.85	33	65	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.85	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.85	34.2	66	3	□	200

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	2.86	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.86	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.86	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.86	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.86	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.86	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.86	34.8	66	3	□	200
ADF-2D	2.87	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.87	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.87	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.87	16	50	3	□	194
ADO-SUS-3D	2.87-3	18	66	3	●	169
MRS-GDN	2.87	25	62	3	□	196-3
ADO-SUS-5D	2.87-3	26	78	3	●	172
EX-SUS-GDR	2.87	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.87	34.8	66	3	□	200
ADF-2D	2.88	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.88	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.88	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.88	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.88	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.88	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.88	34.8	66	3	□	200
ADF-2D	2.89	14	50	4	□	340
EX-SUS-GDS	2.89	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.89	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.89	16	50	3	□	194
MRS-GDN	2.89	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.89	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.89	34.8	66	3	□	200
ADF-2D	2.9	14	50	4	●	340
AD-2D	2.9-3	14	62	3	●	134
AD-2D	2.9	14	62	4	●	134
SH-DRL	2.9	16	46	3	□	210
WH70-DRL	2.9	16	46	3	●	208
NC-GDS	2.9	16	48	2.9	□	314-1
EX-GDS	2.9	16	48	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.9	16	48	3	●	271
NEXUS-GDS	2.9	16	48	3	●	267
VPH-GDS	2.9	16	48	3	●	251
FS-GDS	2.9	16	50	3	□	214-9
FT-GDS	2.9	16	50	3	□	214-13
WX-MS-GDS	2.9	16	50	3	●	195
FTO-GDS	2.9	16	57	3	□	214-1
ADO-3D	2.9-3	18	66	3	●	145
ADO-SUS-3D	2.9-3	18	66	3	●	169
DLC-BD-4D	2.9	19	51	3	□	202-5
AD-4D	2.9-3	20	66	3	●	137
AD-4D	2.9	20	66	4	●	137
FS-GDN	2.9	25	52	3	□	214-10
FT-GDN	2.9	25	52	3	□	214-15
EX-GDN	2.9	25	57	3	●	291
VPH-GDN	2.9	25	57	3	□	256-1
D-CF-GDN	2.9	25	59	3	□	241
D-GDN	2.9	25	59	3	□	239
PCD-GDN	2.9	25	59	3	□	238-1
MRS-GDN	2.9	25	62	3	□	196-3
ADO-5D	2.9-3	27	78	3	●	149
ADO-SUS-5D	2.9-3	27	78	3	●	172
ADO-8D	2.9-3	32	80	3	●	153
ADO-SUS-8D	2.9-3	32	80	3	●	176
V-SDR	2.9	33	61	2.9	●	317
EX-GDR	2.9	33	65	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.9	33	65	3	●	279
VP-GDR	2.9	33	65	3	●	257
VPH-GDR	2.9	33	65	3	□	256-3
MRS-GDL	2.9	34.8	66	3	●	200
TDXL	2.9 × 10D	40	90	2.9	●	306
ADO-10D	2.9-3	40	90	3	●	156
EX-GDXL	2.9	50	100	2.9	●	297
TDXL	2.9 × 15D	54	105	2.9	●	308
TDXL	2.9 × 20D	68	120	2.9	●	310
ADF-2D	2.91	15	55	6	□	340
EX-SUS-GDS	2.91	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.91	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.91	16	50	3	□	195
MRS-GDN	2.91	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.91	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.91	35.4	66	3	□	200
ADF-2D	2.92	15	55	6	□	340
EX-SUS-GDS	2.92	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.92	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.92	16	50	3	□	195
MRS-GDN	2.92	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.92	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.92	35.4	66	3	□	200
ADF-2D	2.93	15	55	6	□	340
EX-SUS-GDS	2.93	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.93	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.93	16	50	3	□	195
MRS-GDN	2.93	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.93	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.93	35.4	66	3	□	200
ADF-2D	2.94	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	2.94	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.94	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.94	16	50	3	□	195
MRS-GDN	2.94	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.94	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.94	35.4	66	3	□	200
ADF-2D	2.95	15	55	6	□	341
NC-GDS	2.95	16	48	2.95	□	314-1
EX-GDS	2.95	16	48	3	●	286
EX-SUS-GDS	2.95	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.95	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.95	16	50	3	●	195
EX-GDN	2.95	25	57	3	●	291
MRS-GDN	2.95	25	62	3	□	196-3
EX-GDR	2.95	33	65	3	●	293
EX-SUS-GDR	2.95	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.95	35.4	66	3	□	200
ADF-2D	2.96	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	2.96	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.96	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.96	16	50	3	□	195
MRS-GDN	2.96	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.96	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.96	36	66	3	□	200
ADF-2D	2.97	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	2.97	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.97	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.97	16	50	3	□	195
DLC-BD-4D	2.97	19	51	3	□	202-5
MRS-GDN	2.97	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.97	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.97	36	66	3	□	200
ADF-2D	2.98	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	2.98	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.98	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.98	16	50	3	□	195
DLC-BD-4D	2.98	19	51	3	□	202-5
MRS-GDN	2.98	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.98	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.98	36	66	3	□	200
ADF-2D	2.99	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	2.99	16	48	3	●	271
VPH-GDS	2.99	16	48	3	●	251
WX-MS-GDS	2.99	16	50	3	□	195
DLC-BD-4D	2.99	19	51	3	□	202-5
MRS-GDN	2.99	25	62	3	□	196-3
EX-SUS-GDR	2.99	33	65	3	●	279
MRS-GDL	2.99	36	66	3	□	200
ADF-NC	3	9	45	4	□	355
ADFO-NC	3	9	45	4	□	356
ED-DS	3	11	43	3	●	243
FX-HO-GDS	3	14	48	3	□	214-4
EX-H-DRL	3	15	40	3	●	316
ADFO-3D	3	15	55	4	●	353
ADF-2D	3	15	55	6	●	341
FHL-GDTS	3 × 30	15	65	3	●	212
ADFLS-2D	3	15	100	6	●	350
SH-DRL	3	16	46	3	□	210
WH70-DRL	3	16	46	3	●	208

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDS	3	16	48	3	●	286
EX-SUS-GDS	3	16	48	3	●	271
NC-GDS	3	16	48	3	□	314-1
NEXUS-GDS	3	16	48	3	●	267
VPH-GDS	3	16	48	3	●	251
FS-GDS	3	16	50	3	□	214-9
FT-GDS	3	16	50	3	□	214-13
WX-MS-GDS	3	16	50	3	●	195
ST-GDS	3	16	50	4	□	214-17
FTO-GDS	3	16	57	3	□	214-1
DLC-NF-GDS	3	18	53	3	□	202-1
ADO-3D	3-3	18	66	3	●	145
ADO-SUS-3D	3-3	18	66	3	●	169
ADO-TRS-3D	3	18	66	3	●	178
DLC-BD-4D	3	19	51	3	□	202-5
FX-HO-GDR	3	20	54	3	□	214-5
AD-2D	3-3	20	66	3	●	134
AD-2D	3	20	66	4	●	134
DLC-BDO-4D	3	21	68	3	□	202-8
FS-GDN	3	25	52	3	□	214-10
FT-GDN	3	25	52	3	□	214-15
EX-GDN	3	25	57	3	●	291
VPH-GDN	3	25	57	3	□	256-1
D-CF-GDN	3	25	59	3	□	241
D-GDN	3	25	59	3	●	239
DLC-NF-GDN	3	25	59	3	□	202-3
NF-GDN	3	25	59	3	●	201
PCD-GDN	3	25	59	3	□	238-1
MRS-GDN	3	25	62	3	□	196-3
FTO-GDN	3	25	66	3	□	214-2
FX-HO-GDL	3	26	60	3	□	214-6
ADO-5D	3-3	27	78	3	●	149
ADO-SUS-5D	3-3	27	78	3	●	172
ADO-TRS-5D	3	27	78	3	●	180
AD-4D	3-3	28	74	3	●	137
AD-4D	3	28	74	4	●	137
WH55-5D	3	29	78	6	●	206
V-SDR	3	33	61	3	●	317
EX-GDR	3	33	65	3	●	293
EX-SUS-GDR	3	33	65	3	●	279
NEXUS-GDR	3	33	65	3	●	268
VP-GDR	3	33	65	3	●	257
VPH-GDR	3	33	65	3	□	256-3
ADO-8D	3-3	33	80	3	●	153
ADO-SUS-8D	3-3	33	80	3	●	176
DLC-BDO-8D	3	33	81	3	□	202-9
EX-MT-GDR	3	33	114	MT1	□	303
MRS-GDL	3	36	66	3	●	200
ADO-10D	3-3	40	90	3	●	156
FTO-GDXL	3 × 10D	40	90	3	□	214-7
TDXL	3 × 10D	40	90	3	●	306
TDXL	3 × 15D	54	105	3	●	308
EX-GDXL	3	55	100	3	●	297
VP-GDXL	3	55	100	3	●	260
ADO-15D	3-3	55	105	3	●	158
CAO-GDXL	3 × 15D	55	105	3	●	203
FTO-GDXL	3 × 15D	55	105	3	□	214-7
ADO-20D	3-3	70	120	3	●	160
TDXL	3 × 20D	70	120	3	●	310
EX-GDXL	3	75	150	3	●	297
ADO-25D	3-3	85	135	3	●	162
TDXL	3 × 25D	85	135	3	□	312
ADO-30D	3-3	100	150	3	●	164
TDXL	3 × 30D	100	150	3	□	313
EX-GDXL	3	100	200	3	●	297
ADO-40D	3-3	129	179	3	●	166
ADO-50D	3-3	159	209	3	●	167
ADF-2D	3.01	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.01	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.01	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.01	18	56	4	□	195
DLC-BD-4D	3.01	21	53	4	□	202-5
EX-SUS-GDR	3.01	36	68	4	●	279
ADF-2D	3.02	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.02	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.02	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.02	18	56	4	□	195
FTO-GDS	3.02	18	63	4	□	214-1
DLC-BD-4D	3.02	21	53	4	□	202-5
EX-SUS-GDR	3.02	36	68	4	●	279
ADFO-3D	3.03	15	55	4	●	353
ADF-2D	3.03	15	55	6	●	341
ADO-PLT	3.03-3	15	65	3	●	168
EX-SUS-GDS	3.03	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.03	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.03	18	56	4	□	195
DLC-BD-4D	3.03	21	53	4	□	202-5
EX-SUS-GDR	3.03	36	68	4	●	279
ADF-2D	3.04	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.04	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.04	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.04	18	56	4	□	195
DLC-BD-4D	3.04	21	53	4	□	202-5
EX-SUS-GDR	3.04	36	68	4	●	280
FX-HO-GDS	3.05	15	55	4	□	214-4
ADF-2D	3.05	15	55	6	□	341
NC-GDS	3.05	18	50	3.05	□	314-1
EX-GDS	3.05	18	50	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.05	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.05	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.05	18	56	4	●	195
DLC-BD-4D	3.05	21	53	4	□	202-5
FX-HO-GDR	3.05	21	63	4	□	214-5
EX-GDN	3.05	27	59	4	●	291
FX-HO-GDL	3.05	27	70	4	□	214-6
EX-GDR	3.05	36	68	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.05	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.06	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.06	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.06	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.06	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.06	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.07	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.07	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.07	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.07	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.07	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.08	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.08	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.08	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.08	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.08	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.09	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.09	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.09	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.09	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.09	36	68	4	●	280
ADFO-3D	3.1	15	55	4	●	353
FX-HO-GDS	3.1	15	55	4	□	214-4
ADF-2D	3.1	15	55	6	●	341
ADFLS-2D	3.1	15	100	6	●	350
SH-DRL	3.1	18	48	4	□	210
WH70-DRL	3.1	18	48	4	●	208
NC-GDS	3.1	18	50	3.1	□	314-1
EX-GDS	3.1	18	50	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.1	18	50	4	●	271
NEXUS-GDS	3.1	18	50	4	●	267
ST-GDS	3.1	18	50	4	□	214-17
VPH-GDS	3.1	18	50	4	●	251
FS-GDS	3.1	18	54	4	□	214-9
FT-GDS	3.1	18	54	4	□	214-13
WX-MS-GDS	3.1	18	56	4	●	195
FTO-GDS	3.1	18	63	4	□	214-1
DLC-NF-GDS	3.1	19	57	4	□	202-1
ADO-3D	3.1	19	74	4	●	145
ADO-SUS-3D	3.1	19	74	4	●	169
AD-2D	3.1	20	66	4	●	134
DLC-BD-4D	3.1	21	53	4	□	202-5
FX-HO-GDR	3.1	21	63	4	□	214-5
DLC-BDO-4D	3.1	25	76	4	□	202-8
D-CF-GDN	3.1	27	59	4	□	241
D-GDN	3.1	27	59	4	□	239
EX-GDN	3.1	27	59	4	●	291

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
PCD-GDN	3.1	27	59	4	□	238-1
VPH-GDN	3.1	27	59	4	□	256-1
FS-GDN	3.1	27	60	4	□	214-10
DLC-NF-GDN	3.1	27	65	4	□	202-3
NF-GDN	3.1	27	65	4	●	201
FX-HO-GDL	3.1	27	70	4	□	214-6
FTO-GDN	3.1	27	74	4	□	214-2
AD-4D	3.1	28	74	4	●	137
ADO-5D	3.1	28	86	4	●	149
ADO-SUS-5D	3.1	28	86	4	●	172
ADO-8D	3.1	34	95	4	●	153
ADO-SUS-8D	3.1	34	95	4	●	176
V-SDR	3.1	36	65	3.1	●	317
EX-GDR	3.1	36	68	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.1	36	68	4	●	280
VP-GDR	3.1	36	68	4	●	257
VPH-GDR	3.1	36	68	4	□	256-3
EX-MT-GDR	3.1	36	117	MT1	□	303
DLC-BDO-8D	3.1	38	92	4	□	202-9
TDXL	3.1 × 10D	45	100	3.1	●	306
ADO-10D	3.1	45	100	4	●	156
EX-GDXL	3.1	55	100	3.1	●	297
TDXL	3.1 × 15D	56	110	3.1	●	308
ADO-15D	3.1	60	125	4	●	158
TDXL	3.1 × 20D	72	125	3.1	●	310
EX-GDXL	3.1	75	150	3.1	●	297
ADO-20D	3.1	80	140	4	●	160
TDXL	3.1 × 25D	95	145	3.1	□	312
ADO-25D	3.1	95	165	4	●	162
EX-GDXL	3.1	100	200	3.1	●	297
ADO-30D	3.1	102	185	4	●	164
TDXL	3.1 × 30D	104	155	3.1	□	313
ADF-2D	3.11	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.11	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.11	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.11	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.11	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.12	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.12	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.12	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.12	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.12	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.13	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.13	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.13	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.13	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.13	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.14	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.14	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.14	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.14	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.14	36	68	4	●	280
ADFO-3D	3.15	15	55	4	●	353
FX-HO-GDS	3.15	15	55	4	□	214-4
ADF-2D	3.15	15	55	6	●	341
NC-GDS	3.15	18	50	3.15	□	314-1
EX-GDS	3.15	18	50	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.15	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.15	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.15	18	56	4	●	195
ADO-3D	3.15	19	74	4	●	145
ADO-SUS-3D	3.15	19	74	4	●	169
FX-HO-GDR	3.15	21	63	4	□	214-5
EX-GDN	3.15	27	59	4	●	291
FX-HO-GDL	3.15	28	70	4	□	214-6
ADO-5D	3.15	29	86	4	●	149
ADO-SUS-5D	3.15	29	86	4	●	172
EX-GDR	3.15	36	68	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.15	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.16	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.16	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.16	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.16	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.16	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.17	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.17	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.17	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.17	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.17	36	68	4	●	280
D-CF-GDN	3.175	27	59	4	□	241
ADO-50D	3.175	169	220	4	●	167
ADF-2D	3.18	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.18	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.18	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.18	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.18	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.19	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.19	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.19	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.19	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.19	36	68	4	●	280
ADFO-3D	3.2	15	55	4	●	353
FX-HO-GDS	3.2	15	55	4	□	214-4
ADF-2D	3.2	15	55	6	●	341
ADFLS-2D	3.2	15	100	6	●	350
SH-DRL	3.2	18	48	4	□	210
WH70-DRL	3.2	18	48	4	●	208
NC-GDS	3.2	18	50	3.2	□	314-1
EX-GDS	3.2	18	50	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.2	18	50	4	●	271
NEXUS-GDS	3.2	18	50	4	●	267
ST-GDS	3.2	18	50	4	□	214-17
VPH-GDS	3.2	18	50	4	●	251
FS-GDS	3.2	18	54	4	□	214-9
FT-GDS	3.2	18	54	4	□	214-13
WX-MS-GDS	3.2	18	56	4	●	195
FTO-GDS	3.2	18	63	4	□	214-1
DLC-NF-GDS	3.2	19	57	4	□	202-1
AD-2D	3.2	20	66	4	●	134
ADO-3D	3.2	20	74	4	●	145
ADO-SUS-3D	3.2	20	74	4	●	169
DLC-BD-4D	3.2	21	53	4	□	202-5
FX-HO-GDR	3.2	21	63	4	□	214-5
DLC-BDO-4D	3.2	25	76	4	□	202-8
D-CF-GDN	3.2	27	59	4	□	241
D-GDN	3.2	27	59	4	□	239
EX-GDN	3.2	27	59	4	●	291
PCD-GDN	3.2	27	59	4	□	238-1
VPH-GDN	3.2	27	59	4	□	256-1
FS-GDN	3.2	27	60	4	□	214-10
DLC-NF-GDN	3.2	27	65	4	□	202-3
NF-GDN	3.2	27	65	4	●	201
FTO-GDN	3.2	27	74	4	□	214-2
FX-HO-GDL	3.2	28	70	4	□	214-6
AD-4D	3.2	28	74	4	●	137
ADO-5D	3.2	29	86	4	●	149
ADO-SUS-5D	3.2	29	86	4	●	172
ADO-8D	3.2	35	95	4	●	153
ADO-SUS-8D	3.2	35	95	4	●	176
V-SDR	3.2	36	65	3.2	●	317
EX-GDR	3.2	36	68	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.2	36	68	4	●	280
VP-GDR	3.2	36	68	4	●	257
VPH-GDR	3.2	36	68	4	□	256-3
EX-MT-GDR	3.2	36	117	MT1	□	303
DLC-BDO-8D	3.2	38	92	4	□	202-9
TDXL	3.2 × 10D	45	100	3.2	●	306
ADO-10D	3.2	45	100	4	●	156
EX-GDXL	3.2	55	100	3.2	●	297
TDXL	3.2 × 15D	58	110	3.2	●	308
ADO-15D	3.2	60	125	4	●	158
TDXL	3.2 × 20D	74	125	3.2	●	310
EX-GDXL	3.2	75	150	3.2	●	297
ADO-20D	3.2	80	140	4	●	160
TDXL	3.2 × 25D	95	145	3.2	□	312
ADO-25D	3.2	95	165	4	●	162
EX-GDXL	3.2	100	200	3.2	●	297
ADO-30D	3.2	105	185	4	●	164
TDXL	3.2 × 30D	106	155	3.2	□	313
ADO-40D	3.2	138	188	4	●	166
ADO-50D	3.2	170	220	4	●	167
ADF-2D	3.21	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.21	18	50	4	●	271

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VPH-GDS	3.21	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.21	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.21	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.22	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.22	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.22	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.22	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.22	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.23	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.23	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.23	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.23	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.23	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.24	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.24	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.24	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.24	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.24	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.25	15	55	6	□	341
FX-HO-GDS	3.25	16	55	4	□	214-4
NC-GDS	3.25	18	50	3.25	□	314-1
EX-GDS	3.25	18	50	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.25	18	50	4	●	271
NEXUS-GDS	3.25	18	50	4	●	267
VPH-GDS	3.25	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.25	18	56	4	●	195
FX-HO-GDR	3.25	22	63	4	□	214-5
EX-GDN	3.25	27	59	4	●	291
FX-HO-GDL	3.25	29	70	4	□	214-6
EX-GDR	3.25	36	68	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.25	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.26	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.26	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.26	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.26	18	56	4	□	195
ADO-SUS-3D	3.26(#30)	20	74	4	●	169
ADO-SUS-5D	3.26(#30)	29	86	4	●	172
EX-SUS-GDR	3.26	36	68	4	●	280
NEPTUNE	3.264	12.7	38.1	1/4-28UNF	●	248
ADF-2D	3.27	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.27	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.27	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.27	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.27	36	68	4	●	280
D-STAD	3.277	20	70	3.277	●	244
D-DAD	3.277	20	76	3.277	●	245
D-GDN90	3.277	20	76	3.277	●	247
ADF-2D	3.28	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.28	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.28	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.28	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.28	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.29	15	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.29	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.29	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.29	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.29	36	68	4	●	280
ADFO-3D	3.3	15	55	4	●	353
ADF-2D	3.3	15	55	6	●	341
ADFLS-2D	3.3	15	100	6	●	350
FX-HO-GDS	3.3	16	55	4	□	214-4
SH-DRL	3.3	18	48	4	□	210
WH70-DRL	3.3	18	48	4	●	208
NC-GDS	3.3	18	50	3.3	□	314-1
EX-GDS	3.3	18	50	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.3	18	50	4	●	271
NEXUS-GDS	3.3	18	50	4	●	267
ST-GDS	3.3	18	50	4	□	214-17
VPH-GDS	3.3	18	50	4	●	251
FS-GDS	3.3	18	54	4	□	214-9
FT-GDS	3.3	18	54	4	□	214-13
WX-MS-GDS	3.3	18	56	4	●	195
FTO-GDS	3.3	18	63	4	□	214-1
EX-LS-GDS	3.3	18	100	3.3	●	289
EX-LS-GDS	3.3	18	120	3.3	●	289
EX-LS-GDS	3.3	18	150	3.3	●	289
DLC-NF-GDS	3.3	19	57	4	□	202-1
AD-2D	3.3	20	66	4	●	134
ADO-3D	3.3	20	74	4	●	145
ADO-SUS-3D	3.3	20	74	4	●	169
ADO-TRS-3D	3.3	20	74	4	●	178
DLC-BD-4D	3.3	21	53	4	□	202-5
FX-HO-GDR	3.3	22	63	4	□	214-5
DLC-BDO-4D	3.3	25	76	4	□	202-8
D-CF-GDN	3.3	27	59	4	□	241
D-GDN	3.3	27	59	4	●	239
EX-GDN	3.3	27	59	4	●	291
PCD-GDN	3.3	27	59	4	□	238-1
VPH-GDN	3.3	27	59	4	□	256-1
FS-GDN	3.3	27	60	4	□	214-10
FT-GDN	3.3	27	60	4	□	214-15
DLC-NF-GDN	3.3	27	65	4	□	202-3
NF-GDN	3.3	27	65	4	●	201
FTO-GDN	3.3	27	74	4	□	214-2
AD-4D	3.3	28	74	4	●	137
FX-HO-GDL	3.3	29	70	4	□	214-6
ADO-5D	3.3	30	86	4	●	149
ADO-SUS-5D	3.3	30	86	4	●	172
ADO-TRS-5D	3.3	30	86	4	●	180
WH55-5D	3.3	32	78	6	●	206
WHO55-5D	3.3	32	78	6	●	207
V-SDR	3.3	36	65	3.3	●	317
EX-GDR	3.3	36	68	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.3	36	68	4	●	280
NEXUS-GDR	3.3	36	68	4	●	268
VP-GDR	3.3	36	68	4	●	257
VPH-GDR	3.3	36	68	4	□	256-3
ADO-8D	3.3	36	95	4	●	153
ADO-SUS-8D	3.3	36	95	4	●	176
EX-MT-GDR	3.3	36	117	MT1	□	303
DLC-BDO-8D	3.3	38	92	4	□	202-9
TDXL	3.3 × 10D	45	100	3.3	●	306
ADO-10D	3.3	45	100	4	●	156
EX-GDXL	3.3	55	100	3.3	●	297
VP-GDXL	3.3	55	100	3.3	●	260
TDXL	3.3 × 15D	60	110	3.3	●	308
ADO-15D	3.3	60	125	4	●	158
EX-GDXL	3.3	75	150	3.3	●	297
TDXL	3.3 × 20D	76	125	3.3	●	310
ADO-20D	3.3	80	140	4	●	160
TDXL	3.3 × 25D	95	145	3.3	□	312
ADO-25D	3.3	95	165	4	●	162
EX-GDXL	3.3	100	200	3.3	●	297
ADO-30D	3.3	109	185	4	●	164
TDXL	3.3 × 30D	110	160	3.3	□	313
ADF-2D	3.31	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.31	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.31	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.31	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.31	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.32	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.32	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.32	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.32	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.32	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.33	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.33	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.33	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.33	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.33	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.34	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.34	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.34	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.34	18	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.34	36	68	4	●	280
FX-HO-GDS	3.35	16	55	4	□	214-4
ADF-2D	3.35	16	55	6	□	341
NC-GDS	3.35	18	50	3.35	□	314-1
EX-GDS	3.35	18	50	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.35	18	50	4	●	271
VPH-GDS	3.35	18	50	4	●	251
WX-MS-GDS	3.35	18	56	4	●	195
FX-HO-GDR	3.35	22	63	4	□	214-5

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDN	3.35	27	59	4	●	291
FX-HO-GDL	3.35	30	70	4	□	214-6
EX-GDR	3.35	36	68	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.35	36	68	4	●	280
ADF-2D	3.36	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.36	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.36	20	52	4	●	251
WX-MS-GDS	3.36	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.36	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.37	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.37	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.37	20	52	4	●	251
WX-MS-GDS	3.37	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.37	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.38	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.38	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.38	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.38	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.38	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.39	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.39	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.39	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.39	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.39	39	71	4	●	280
ADFO-3D	3.4	16	55	4	●	353
FX-HO-GDS	3.4	16	55	4	□	214-4
ADF-2D	3.4	16	55	6	●	341
ADFLS-2D	3.4	16	100	6	●	350
SH-DRL	3.4	20	50	4	□	210
WH70-DRL	3.4	20	50	4	●	208
NC-GDS	3.4	20	52	3.4	□	314-1
EX-GDS	3.4	20	52	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.4	20	52	4	●	271
NEXUS-GDS	3.4	20	52	4	●	267
VPH-GDS	3.4	20	52	4	●	252
ST-GDS	3.4	20	54	4	□	214-17
FS-GDS	3.4	20	56	4	□	214-9
FT-GDS	3.4	20	56	4	□	214-13
WX-MS-GDS	3.4	20	56	4	●	195
FTO-GDS	3.4	20	63	4	□	214-1
AD-2D	3.4	20	66	4	●	134
DLC-NF-GDS	3.4	21	57	4	□	202-1
ADO-3D	3.4	21	74	4	●	145
ADO-SUS-3D	3.4	21	74	4	●	169
FX-HO-GDR	3.4	23	63	4	□	214-5
DLC-BD-4D	3.4	24	56	4	□	202-5
DLC-BDO-4D	3.4	25	76	4	□	202-8
AD-4D	3.4	28	74	4	●	137
FS-GDN	3.4	30	60	4	□	214-10
FT-GDN	3.4	30	60	4	□	214-15
EX-GDN	3.4	30	62	4	●	291
VPH-GDN	3.4	30	62	4	□	256-1
D-CF-GDN	3.4	30	65	4	□	241
D-GDN	3.4	30	65	4	□	239
DLC-NF-GDN	3.4	30	65	4	□	202-3
NF-GDN	3.4	30	65	4	●	201
PCD-GDN	3.4	30	65	4	□	238-1
FX-HO-GDL	3.4	30	70	4	□	214-6
FTO-GDN	3.4	30	74	4	□	214-2
ADO-5D	3.4	31	86	4	●	149
ADO-SUS-5D	3.4	31	86	4	●	172
WHO55-5D	3.4	32	78	6	●	207
ADO-8D	3.4	37	95	4	●	153
ADO-SUS-8D	3.4	37	95	4	●	176
DLC-BDO-8D	3.4	38	92	4	□	202-9
V-SDR	3.4	39	70	3.4	●	317
EX-GDR	3.4	39	71	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.4	39	71	4	●	280
NEXUS-GDR	3.4	39	71	4	●	268
VP-GDR	3.4	39	71	4	●	257
VPH-GDR	3.4	39	71	4	□	256-3
EX-MT-GDR	3.4	39	120	MT1	□	303
TDXL	3.4 × 10D	50	100	3.4	●	306
ADO-10D	3.4	50	100	4	●	156
EX-GDXL	3.4	55	100	3.4	●	297
TDXL	3.4 × 15D	62	115	3.4	●	308
ADO-15D	3.4	65	125	4	●	158
EX-GDXL	3.4	75	150	3.4	●	297
TDXL	3.4 × 20D	80	130	3.4	●	310
ADO-20D	3.4	85	140	4	●	160
EX-GDXL	3.4	100	200	3.4	●	297
TDXL	3.4 × 25D	105	155	3.4	□	312
ADO-25D	3.4	105	165	4	●	162
ADO-30D	3.4	112	185	4	●	164
TDXL	3.4 × 30D	114	165	3.4	□	313
ADF-2D	3.41	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.41	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.41	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.41	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.41	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.42	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.42	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.42	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.42	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.42	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.43	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.43	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.43	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.43	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.43	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.44	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.44	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.44	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.44	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.44	39	71	4	●	280
FX-HO-GDS	3.45	16	55	4	□	214-4
ADF-2D	3.45	16	55	6	□	341
NC-GDS	3.45	20	52	3.45	□	314-1
EX-GDS	3.45	20	52	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.45	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.45	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.45	20	56	4	●	195
FX-HO-GDR	3.45	23	63	4	□	214-5
EX-GDN	3.45	30	62	4	●	291
FX-HO-GDL	3.45	30	70	4	□	214-6
EX-GDR	3.45	39	71	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.45	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.46	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.46	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.46	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.46	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.46	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.47	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.47	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.47	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.47	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.47	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.48	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.48	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.48	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.48	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.48	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.49	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.49	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.49	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.49	20	56	4	□	195
WHO55-5D	3.49	32	78	6	●	207
EX-SUS-GDR	3.49	39	71	4	●	280
ADF-NC	3.5	10.5	50	4	□	355
ADFO-NC	3.5	10.5	50	4	□	356
ED-DS	3.5	15	47	4	●	243
ADFO-3D	3.5	16	55	4	●	353
FX-HO-GDS	3.5	16	55	4	□	214-4
ADF-2D	3.5	16	55	6	●	341
ADFLS-2D	3.5	16	100	6	●	350
SH-DRL	3.5	20	50	4	□	210
WH70-DRL	3.5	20	50	4	●	208
NC-GDS	3.5	20	52	3.5	□	314-1
EX-GDS	3.5	20	52	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.5	20	52	4	●	271
NEXUS-GDS	3.5	20	52	4	●	267
VPH-GDS	3.5	20	52	4	●	252
ST-GDS	3.5	20	54	4	□	214-17

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FS-GDS	3.5	20	56	4	□	214-9
FT-GDS	3.5	20	56	4	□	214-13
WX-MS-GDS	3.5	20	56	4	●	195
FTO-GDS	3.5	20	63	4	□	214-1
AD-2D	3.5	20	66	4	●	134
DLC-NF-GDS	3.5	21	57	4	□	202-1
ADO-3D	3.5	21	74	4	●	145
ADO-SUS-3D	3.5	21	74	4	●	169
ADO-TRS-3D	3.5	21	74	4	●	178
FX-HO-GDR	3.5	23	63	4	□	214-5
DLC-BD-4D	3.5	24	56	4	□	202-5
DLC-BDO-4D	3.5	25	76	4	□	202-8
AD-4D	3.5	28	74	4	●	137
FS-GDN	3.5	30	60	4	□	214-10
FT-GDN	3.5	30	60	4	□	214-15
EX-GDN	3.5	30	62	4	●	291
VPH-GDN	3.5	30	62	4	□	256-1
D-CF-GDN	3.5	30	65	4	□	241
D-GDN	3.5	30	65	4	●	239
DLC-NF-GDN	3.5	30	65	4	□	202-3
NF-GDN	3.5	30	65	4	●	201
PCD-GDN	3.5	30	65	4	□	238-1
FX-HO-GDL	3.5	30	70	4	□	214-6
FTO-GDN	3.5	30	74	4	□	214-2
WH55-5D	3.5	32	78	6	●	206
WHO55-5D	3.5	32	78	6	●	207
ADO-5D	3.5	32	86	4	●	149
ADO-SUS-5D	3.5	32	86	4	●	172
ADO-TRS-5D	3.5	32	86	4	●	180
DLC-BDO-8D	3.5	38	92	4	□	202-9
V-SDR	3.5	39	70	3.5	●	317
EX-GDR	3.5	39	71	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.5	39	71	4	●	280
NEXUS-GDR	3.5	39	71	4	●	268
VP-GDR	3.5	39	71	4	●	257
VPH-GDR	3.5	39	71	4	□	256-3
ADO-8D	3.5	39	95	4	●	153
ADO-SUS-8D	3.5	39	95	4	●	176
EX-MT-GDR	3.5	39	120	MT1	□	303
TDXL	3.5 × 10D	50	100	3.5	●	306
ADO-10D	3.5	50	100	4	●	156
FTO-GDXL	3.5 × 10D	50	100	4	□	214-7
EX-GDXL	3.5	55	100	3.5	●	297
VP-GDXL	3.5	55	100	3.5	●	260
TDXL	3.5 × 15D	64	115	3.5	●	308
ADO-15D	3.5	65	125	4	●	158
EX-GDXL	3.5	75	150	3.5	●	297
TDXL	3.5 × 20D	82	130	3.5	●	310
ADO-20D	3.5	85	140	4	●	160
EX-GDXL	3.5	100	200	3.5	●	297
TDXL	3.5 × 25D	105	155	3.5	□	312

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VPH-GDS	3.58	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.58	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.58	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.59	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.59	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.59	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.59	20	56	4	□	195
EX-SUS-GDR	3.59	39	71	4	●	280
ADFO-3D	3.6	16	55	4	●	353
ADF-2D	3.6	16	55	6	●	341
ADFLS-2D	3.6	16	100	6	●	350
FX-HO-GDS	3.6	17	55	4	□	214-4
SH-DRL	3.6	20	50	4	□	210
WH70-DRL	3.6	20	50	4	●	208
NC-GDS	3.6	20	52	3.6	□	314-1
EX-GDS	3.6	20	52	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.6	20	52	4	●	271
NEXUS-GDS	3.6	20	52	4	●	267
VPH-GDS	3.6	20	52	4	●	252
ST-GDS	3.6	20	54	4	□	214-17
FS-GDS	3.6	20	56	4	□	214-9
FT-GDS	3.6	20	56	4	□	214-13
WX-MS-GDS	3.6	20	56	4	●	196
FTO-GDS	3.6	20	63	4	□	214-1
AD-2D	3.6	20	66	4	●	134
DLC-NF-GDS	3.6	21	57	4	□	202-1
ADO-3D	3.6	22	74	4	●	145
ADO-SUS-3D	3.6	22	74	4	●	169
DLC-BD-4D	3.6	24	56	4	□	202-5
FX-HO-GDR	3.6	24	63	4	□	214-5
AD-4D	3.6	28	74	4	●	137
DLC-BDO-4D	3.6	28	76	4	□	202-8
FS-GDN	3.6	30	60	4	□	214-10
EX-GDN	3.6	30	62	4	●	291
VPH-GDN	3.6	30	62	4	□	256-1
D-CF-GDN	3.6	30	65	4	□	241
D-GDN	3.6	30	65	4	□	239
DLC-NF-GDN	3.6	30	65	4	□	202-3
NF-GDN	3.6	30	65	4	●	201
PCD-GDN	3.6	30	65	4	□	238-1
FTO-GDN	3.6	30	74	4	□	214-2
FX-HO-GDL	3.6	31	70	4	□	214-6
ADO-5D	3.6	33	86	4	●	149
ADO-SUS-5D	3.6	33	86	4	●	172
WHO55-5D	3.6	34	78	6	●	207
V-SDR	3.6	39	70	3.6	●	317
EX-GDR	3.6	39	71	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.6	39	71	4	●	280
VP-GDR	3.6	39	71	4	●	257
VPH-GDR	3.6	39	71	4	□	256-3
EX-MT-GDR	3.6	39	120	MT1	□	303

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-8D	3.6	40	95	4	●	153
ADO-SUS-8D	3.6	40	95	4	●	176
DLC-BDO-8D	3.6	44	92	4	□	202-9
TDXL	3.6 × 10D	50	100	3.6	●	306
ADO-10D	3.6	50	100	4	●	156
EX-GDXL	3.6	55	100	3.6	●	297
ADO-15D	3.6	65	125	4	●	158
TDXL	3.6 × 15D	66	115	3.6	●	308
EX-GDXL	3.6	75	150	3.6	●	297
TDXL	3.6 × 20D	84	130	3.6	□	310
ADO-20D	3.6	85	140	4	●	160
EX-GDXL	3.6	100	200	3.6	●	297
TDXL	3.6 × 25D	105	155	3.6	□	312
ADO-25D	3.6	105	165	4	●	162
ADO-30D	3.6	116	185	4	●	164
TDXL	3.6 × 30D	119	165	3.6	□	313
ADF-2D	3.61	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.61	20	52	4	●	271
VPH-GDS	3.61	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.61	20	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.61	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.62	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.62	20	52	4	●	272
VPH-GDS	3.62	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.62	20	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.62	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.63	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.63	20	52	4	●	272
VPH-GDS	3.63	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.63	20	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.63	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.64	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.64	20	52	4	●	272
VPH-GDS	3.64	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.64	20	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.64	39	71	4	●	280
ADF-2D	3.65	16	55	6	□	341
FX-HO-GDS	3.65	17	55	4	□	214-4
NC-GDS	3.65	20	52	3.65	□	314-1
EX-GDS	3.65	20	52	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.65	20	52	4	●	272
NEXUS-GDS	3.65	20	52	4	●	267
VPH-GDS	3.65	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.65	20	56	4	●	196
FX-HO-GDR	3.65	25	63	4	□	214-5
EX-GDN	3.65	30	62	4	●	291
FX-HO-GDL	3.65	32	70	4	□	214-6
EX-GDR	3.65	39	71	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.65	39	71	4	●	280
ADFO-3D	3.66	16	55	4	●	353
ADF-2D	3.66	16	55	6	●	341
EX-SUS-GDS	3.66	20	52	4	●	272
VPH-GDS	3.66	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.66	20	56	4	□	196
AD-2D	3.66	20	66	4	●	134
DLC-NF-GDS	3.66	21	57	4	□	202-1
ADO-TRS-3D	3.66	22	74	4	●	178
FT-GDN	3.66	30	60	4	□	214-15
DLC-NF-GDN	3.66	30	65	4	□	202-3
NF-GDN	3.66	30	65	4	●	201
FTO-GDN	3.66	30	74	4	□	214-2
ADO-5D	3.66	33	86	4	●	149
ADO-SUS-5D	3.66	33	86	4	●	172
ADO-TRS-5D	3.66	33	86	4	●	180
EX-SUS-GDR	3.66	39	71	4	●	280
VP-GDR	3.66	39	71	4	●	257
ADF-2D	3.67	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.67	20	52	4	●	272
NEXUS-GDS	3.67	20	52	4	●	267
VPH-GDS	3.67	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.67	20	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.67	39	71	4	●	280
ADFO-3D	3.68	16	55	4	●	353
ADF-2D	3.68	16	55	6	●	341
EX-SUS-GDS	3.68	20	52	4	●	272
VPH-GDS	3.68	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.68	20	56	4	□	196
AD-2D	3.68	20	66	4	●	134
DLC-NF-GDS	3.68	21	57	4	□	202-1
FT-GDN	3.68	30	60	4	□	214-15
DLC-NF-GDN	3.68	30	65	4	□	202-3
NF-GDN	3.68	30	65	4	●	201
FTO-GDN	3.68	30	74	4	□	214-2
ADO-5D	3.68	34	86	4	●	149
ADO-SUS-5D	3.68	34	86	4	●	172
EX-SUS-GDR	3.68	39	71	4	●	280
VP-GDR	3.68	39	71	4	●	257
ADF-2D	3.69	16	55	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.69	20	52	4	●	272
VPH-GDS	3.69	20	52	4	●	252
WX-MS-GDS	3.69	20	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.69	39	71	4	●	280
ADFO-3D	3.7	16	55	4	●	353
ADF-2D	3.7	16	55	6	●	341
ADFLS-2D	3.7	16	100	6	●	350
FX-HO-GDS	3.7	17	55	4	□	214-4
SH-DRL	3.7	20	50	4	□	210
WH70-DRL	3.7	20	50	4	●	208
NC-GDS	3.7	20	52	3.7	□	314-1
EX-GDS	3.7	20	52	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.7	20	52	4	●	272
NEXUS-GDS	3.7	20	52	4	●	267
VPH-GDS	3.7	20	52	4	●	252
ST-GDS	3.7	20	54	4	□	214-17
FS-GDS	3.7	20	56	4	□	214-9
FT-GDS	3.7	20	56	4	□	214-13
WX-MS-GDS	3.7	20	56	4	●	196
FTO-GDS	3.7	20	63	4	□	214-1
AD-2D	3.7	20	66	4	●	134
DLC-NF-GDS	3.7	21	57	4	□	202-1
ADO-3D	3.7	23	74	4	●	145
ADO-SUS-3D	3.7	23	74	4	●	169
DLC-BD-4D	3.7	24	56	4	□	202-5
FX-HO-GDR	3.7	25	63	4	□	214-5
AD-4D	3.7	28	74	4	●	137
DLC-BDO-4D	3.7	28	76	4	□	202-8
FS-GDN	3.7	30	60	4	□	214-10
EX-GDN	3.7	30	62	4	●	291
VPH-GDN	3.7	30	62	4	□	256-1
D-CF-GDN	3.7	30	65	4	□	241
D-GDN	3.7	30	65	4	□	239
DLC-NF-GDN	3.7	30	65	4	□	202-3
NF-GDN	3.7	30	65	4	●	201
PCD-GDN	3.7	30	65	4	□	238-1
FTO-GDN	3.7	30	74	4	□	214-2
FX-HO-GDL	3.7	32	70	4	□	214-6
WHO55-5D	3.7	34	78	6	●	207
ADO-5D	3.7	34	86	4	●	149
ADO-SUS-5D	3.7	34	86	4	●	172
V-SDR	3.7	39	70	3.7	●	317
EX-GDR	3.7	39	71	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.7	39	71	4	●	280
VP-GDR	3.7	39	71	4	●	257
VPH-GDR	3.7	39	71	4	□	256-3
EX-MT-GDR	3.7	39	120	MT1	□	303
ADO-8D	3.7	41	95	4	●	153
ADO-SUS-8D	3.7	41	95	4	●	176
DLC-BDO-8D	3.7	44	92	4	□	202-9
TDXL	3.7 × 10D	50	100	3.7	●	306
ADO-10D	3.7	50	100	4	●	156
EX-GDXL	3.7	55	100	3.7	●	297
ADO-15D	3.7	65	125	4	●	158
TDXL	3.7 × 15D	68	120	3.7	●	308
EX-GDXL	3.7	75	150	3.7	●	297
ADO-20D	3.7	85	140	4	●	160
TDXL	3.7 × 20D	86	135	3.7	●	310
EX-GDXL	3.7	100	200	3.7	●	297
TDXL	3.7 × 25D	105	155	3.7	□	312
ADO-25D	3.7	105	165	4	●	162
ADO-30D	3.7	116	185	4	●	164
TDXL	3.7 × 30D	124	175	3.7	□	313
ADF-2D	3.71	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.71	20	52	4	●	272

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	3.79	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.79	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.79	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.79	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.79	43	75	4	●	280
FX-HO-GDS	3.8	18	55	4	□	214-4
ADFO-3D	3.8	19	60	4	●	353
ADF-2D	3.8	19	60	6	●	341
ADFLS-2D	3.8	19	100	6	●	350
SH-DRL	3.8	22	52	4	□	210
WH70-DRL	3.8	22	52	4	●	208
NC-GDS	3.8	22	54	3.8	□	314-1
EX-GDS	3.8	22	54	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.8	22	54	4	●	272
NEXUS-GDS	3.8	22	54	4	●	267
ST-GDS	3.8	22	54	4	□	214-17
VPH-GDS	3.8	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.8	22	56	4	●	196
FS-GDS	3.8	22	58	4	□	214-9
FT-GDS	3.8	22	58	4	□	214-13
FTO-GDS	3.8	22	63	4	□	214-1
DLC-NF-GDS	3.8	23	57	4	□	202-1
ADO-3D	3.8	23	74	4	●	145
ADO-SUS-3D	3.8	23	74	4	●	169
AD-2D	3.8	24	66	4	●	134
FX-HO-GDR	3.8	25	63	4	□	214-5
DLC-BD-4D	3.8	27	59	4	□	202-5
DLC-BDO-4D	3.8	28	76	4	□	202-8
FS-GDN	3.8	33	60	4	□	214-10
FT-GDN	3.8	33	60	4	□	214-15
D-CF-GDN	3.8	33	65	4	□	241
D-GDN	3.8	33	65	4	□	239
DLC-NF-GDN	3.8	33	65	4	□	202-3
EX-GDN	3.8	33	65	4	●	291
NF-GDN	3.8	33	65	4	●	201
PCD-GDN	3.8	33	65	4	□	238-1
VPH-GDN	3.8	33	65	4	□	256-1
FX-HO-GDL	3.8	33	70	4	□	214-6
FTO-GDN	3.8	33	74	4	□	214-2
ADO-5D	3.8	35	86	4	●	149
ADO-SUS-5D	3.8	35	86	4	●	172
AD-4D	3.8	36	74	4	●	137
WH55-5D	3.8	36	78	6	●	206
WHO55-5D	3.8	36	78	6	●	207
ADO-8D	3.8	42	95	4	●	153
ADO-SUS-8D	3.8	42	95	4	●	176
V-SDR	3.8	43	75	3.8	●	317
EX-GDR	3.8	43	75	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.8	43	75	4	●	280
VP-GDR	3.8	43	75	4	●	257
VPH-GDR	3.8	43	75	4	□	256-3

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-MT-GDR	3.8	43	124	MT1	□	303
DLC-BDO-8D	3.8	44	92	4	□	202-9
TDXL	3.8 × 10D	50	100	3.8	●	306
ADO-10D	3.8	50	100	4	●	156
EX-GDXL	3.8	55	100	3.8	●	297
TDXL	3.8 × 15D	70	120	3.8	●	308
ADO-15D	3.8	75	125	4	●	158
EX-GDXL	3.8	75	150	3.8	●	297
TDXL	3.8 × 20D	88	140	3.8	●	310
ADO-20D	3.8	90	140	4	●	160
EX-GDXL	3.8	100	200	3.8	●	297
TDXL	3.8 × 25D	115	165	3.8	□	312
ADO-25D	3.8	115	165	4	●	162
TDXL	3.8 × 30D	126	175	3.8	□	313
ADO-30D	3.8	132	185	4	●	164
ADF-2D	3.81	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.81	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.81	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.81	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.81	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.82	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.82	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.82	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.82	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.82	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.83	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.83	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.83	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.83	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.83	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.84	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.84	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.84	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.84	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.84	43	75	4	●	280
FX-HO-GDS	3.85	18	55	4	□	214-4
ADF-2D	3.85	19	60	6	□	341
NC-GDS	3.85	22	54	3.85	□	314-1
EX-GDS	3.85	22	54	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.85	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.85	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.85	22	56	4	●	196
FX-HO-GDR	3.85	26	63	4	□	214-5
EX-GDN	3.85	33	65	4	●	291
FX-HO-GDL	3.85	34	70	4	□	214-6
EX-GDR	3.85	43	75	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.85	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.86	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.86	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.86	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.86	22	56	4	□	196

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDR	3.86	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.87	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.87	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.87	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.87	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.87	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.88	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.88	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.88	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.88	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.88	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.89	19	60	6	□	341
EX-SUS-GDS	3.89	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.89	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.89	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.89	43	75	4	●	280
FX-HO-GDS	3.9	18	55	4	□	214-4
ADFO-3D	3.9	19	60	4	●	353
ADF-2D	3.9	19	60	6	●	342
ADFLS-2D	3.9	19	100	6	●	350
SH-DRL	3.9	22	52	4	□	210
WH70-DRL	3.9	22	52	4	●	208
NC-GDS	3.9	22	54	3.9	□	314-1
EX-GDS	3.9	22	54	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.9	22	54	4	●	272
NEXUS-GDS	3.9	22	54	4	●	267
ST-GDS	3.9	22	54	4	□	214-17
VPH-GDS	3.9	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.9	22	56	4	●	196
FS-GDS	3.9	22	58	4	□	214-9
FT-GDS	3.9	22	58	4	□	214-13
FTO-GDS	3.9	22	63	4	□	214-1
DLC-NF-GDS	3.9	23	57	4	□	202-1
AD-2D	3.9	24	66	4	●	134
ADO-3D	3.9	24	74	4	●	145
ADO-SUS-3D	3.9	24	74	4	●	169
FX-HO-GDR	3.9	26	63	4	□	214-5
DLC-BD-4D	3.9	27	59	4	□	202-5
DLC-BDO-4D	3.9	28	76	4	□	202-8
FS-GDN	3.9	33	60	4	□	214-10
D-CF-GDN	3.9	33	65	4	□	241
D-GDN	3.9	33	65	4	□	239
DLC-NF-GDN	3.9	33	65	4	□	202-3
EX-GDN	3.9	33	65	4	●	292
NF-GDN	3.9	33	65	4	●	201
PCD-GDN	3.9	33	65	4	□	238-1
VPH-GDN	3.9	33	65	4	□	256-1
FTO-GDN	3.9	33	74	4	□	214-2
FX-HO-GDL	3.9	34	70	4	□	214-6
AD-4D	3.9	36	74	4	●	137
WHO55-5D	3.9	36	78	6	●	207
ADO-5D	3.9	36	86	4	●	149
ADO-SUS-5D	3.9	36	86	4	●	172
V-SDR	3.9	43	75	3.9	●	317
EX-GDR	3.9	43	75	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.9	43	75	4	●	280
VP-GDR	3.9	43	75	4	●	257
VPH-GDR	3.9	43	75	4	□	256-3
ADO-8D	3.9	43	95	4	●	153
ADO-SUS-8D	3.9	43	95	4	●	176
EX-MT-GDR	3.9	43	124	MT1	□	303
DLC-BDO-8D	3.9	44	92	4	□	202-9
TDXL	3.9 × 10D	50	100	3.9	●	306
ADO-10D	3.9	50	100	4	●	156
EX-GDXL	3.9	55	100	3.9	●	297
TDXL	3.9 × 15D	70	120	3.9	●	308
ADO-15D	3.9	75	125	4	●	158
EX-GDXL	3.9	75	150	3.9	●	297
TDXL	3.9 × 20D	90	140	3.9	□	310
ADO-20D	3.9	90	140	4	●	160
EX-GDXL	3.9	100	200	3.9	●	297
TDXL	3.9 × 25D	115	165	3.9	□	312
ADO-25D	3.9	115	165	4	●	162
TDXL	3.9 × 30D	129	180	3.9	□	313
ADO-30D	3.9	132	185	4	●	164
ADF-2D	3.91	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	3.91	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.91	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.91	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.91	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.92	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	3.92	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.92	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.92	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.92	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.93	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	3.93	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.93	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.93	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.93	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.94	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	3.94	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.94	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.94	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.94	43	75	4	●	280
FX-HO-GDS	3.95	19	55	4	□	214-4
ADF-2D	3.95	19	60	6	□	342
NC-GDS	3.95	22	54	3.95	□	314-1
EX-GDS	3.95	22	54	4	●	286
EX-SUS-GDS	3.95	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.95	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.95	22	56	4	●	196
FX-HO-GDR	3.95	27	63	4	□	214-5
EX-GDN	3.95	33	65	4	●	292
FX-HO-GDL	3.95	35	70	4	□	214-6
EX-GDR	3.95	43	75	4	●	293
EX-SUS-GDR	3.95	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.96	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	3.96	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.96	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.96	22	56	4	□	196
EX-SUS-GDR	3.96	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.97	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	3.97	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.97	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.97	22	56	4	□	196
DLC-BD-4D	3.97	27	59	4	□	202-5
EX-SUS-GDR	3.97	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.98	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	3.98	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.98	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.98	22	56	4	□	196
DLC-BD-4D	3.98	27	59	4	□	202-5
EX-SUS-GDR	3.98	43	75	4	●	280
ADF-2D	3.99	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	3.99	22	54	4	●	272
VPH-GDS	3.99	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	3.99	22	56	4	□	196
DLC-BD-4D	3.99	27	59	4	□	202-5
EX-SUS-GDR	3.99	43	75	4	●	280
ADF-NC	4	12	50	4	□	355
ADFO-NC	4	12	50	4	□	356
ED-DS	4	17	49	4	●	243
FX-HO-GDS	4	19	55	4	□	214-4
ADFO-3D	4	19	60	4	●	353
ADF-2D	4	19	60	6	●	342
ADFLS-2D	4	19	100	6	●	350
EX-H-DRL	4	20	45	4	●	316
SH-DRL	4	22	52	4	□	210
WH70-DRL	4	22	52	4	●	208
EX-GDS	4	22	54	4	●	286
EX-SUS-GDS	4	22	54	4	●	272
NC-GDS	4	22	54	4	□	314-1
NEXUS-GDS	4	22	54	4	●	267
ST-GDS	4	22	54	4	□	214-17
VPH-GDS	4	22	54	4	●	252
WX-MS-GDS	4	22	56	4	●	196
FS-GDS	4	22	58	4	□	214-9
FT-GDS	4	22	58	4	□	214-13
FTO-GDS	4	22	63	4	□	214-1
DLC-NF-GDS	4	23	57	4	□	202-1
AD-2D	4	24	66	4	●	134
ADO-3D	4	24	74	4	●	145

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-3D	4	24	74	4	●	169
ADO-TRS-3D	4	24	74	4	●	178
DLC-BD-4D	4	27	59	4	□	202-5
FX-HO-GDR	4	27	63	4	□	214-5
DLC-BDO-4D	4	28	76	4	□	202-8
FS-GDN	4	33	60	4	□	214-10
FT-GDN	4	33	60	4	□	214-15
D-CF-GDN	4	33	65	4	□	241
D-GDN	4	33	65	4	●	239
DLC-NF-GDN	4	33	65	4	□	202-3
EX-GDN	4	33	65	4	●	292
NF-GDN	4	33	65	4	●	201
PCD-GDN	4	33	65	4	□	238-1
VPH-GDN	4	33	65	4	□	256-1
FTO-GDN	4	33	74	4	□	214-2
FX-HO-GDL	4	35	70	4	□	214-6
AD-4D	4	36	74	4	●	137
WH55-5D	4	36	78	6	●	206
WHO55-5D	4	36	78	6	●	207
ADO-5D	4	36	86	4	●	149
ADO-SUS-5D	4	36	86	4	●	172
ADO-TRS-5D	4	36	86	4	●	180
EX-GDR	4	43	75	4	●	293
EX-SUS-GDR	4	43	75	4	●	280
NEXUS-GDR	4	43	75	4	●	268
VP-GDR	4	43	75	4	●	257
VPH-GDR	4	43	75	4	□	256-3
V-SDR	4	43	75	4	●	317
EX-MT-GDR	4	43	124	MT1	□	303
DLC-BDO-8D	4	44	92	4	□	202-9
ADO-8D	4	44	95	4	●	153
ADO-SUS-8D	4	44	95	4	●	176
ADO-10D	4	50	100	4	●	156
FTO-GDXL	4 × 10D	50	100	4	□	214-7
TDXL	4 × 10D	50	100	4	●	306
EX-GDXL	4	60	100	4	●	297
VP-GDXL	4	60	100	4	●	260
TDXL	4 × 15D	72	120	4	●	308
ADO-15D	4	75	125	4	●	158
CAO-GDXL	4 × 15D	75	125	4	●	203
FTO-GDXL	4 × 15D	75	125	4	□	214-7
EX-GDXL	4	80	150	4	●	297
VP-GDXL	4	80	150	4	●	260
ADO-20D	4	90	140	4	●	160
CAO-GDXL	4 × 20D	90	140	4	●	203
FTO-GDXL	4 × 20D	90	140	4	□	214-8
FTO-M-GDXL	4 × 20D	90	140	4	□	213
TDXL	4 × 20D	92	140	4	●	310
EX-GDXL	4	100	200	4	●	297
ADO-25D	4	115	165	4	●	162
TDXL	4 × 25D	115	165	4	□	312
TDXL	4 × 30D	132	180	4	□	313
ADO-30D	4	132	185	4	●	164
ADO-40D	4	172	222	4	●	166
ADO-50D	4	212	262	4	●	167
ADF-2D	4.01	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.01	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.01	22	66	6	●	252
DLC-BD-4D	4.01	27	71	6	□	202-5
EX-SUS-GDR	4.01	43	87	6	●	280
ADF-2D	4.02	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.02	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.02	22	66	6	●	252
FTO-GDS	4.02	22	68	5	□	214-1
DLC-BD-4D	4.02	27	71	6	□	202-5
EX-SUS-GDR	4.02	43	87	6	●	280
ADF-2D	4.03	19	60	6	●	342
ADO-PLT	4.03	20	70	4	●	168
ADFO-3D	4.03	21	60	6	●	353
EX-SUS-GDS	4.03	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.03	22	66	6	●	252
DLC-BD-4D	4.03	27	71	6	□	202-5
EX-SUS-GDR	4.03	43	87	6	●	280
ADF-2D	4.04	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.04	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.04	22	66	6	●	252
DLC-BD-4D	4.04	27	71	6	□	202-5
EX-SUS-GDR	4.04	43	87	6	●	280
FX-HO-GDS	4.05	19	60	5	□	214-4
ADF-2D	4.05	19	60	6	□	342
WX-MS-GDS	4.05	22	64	5	●	196
NC-GDS	4.05	22	66	4.05	□	314-1
EX-GDS	4.05	22	66	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.05	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.05	22	66	6	●	252
FX-HO-GDR	4.05	27	70	5	□	214-5
DLC-BD-4D	4.05	27	71	6	□	202-5
EX-GDN	4.05	33	77	6	●	292
FX-HO-GDL	4.05	36	80	5	□	214-6
EX-GDR	4.05	43	87	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.05	43	87	6	●	280
ADF-2D	4.06	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.06	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.06	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.06	43	87	6	●	280
ADF-2D	4.07	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.07	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.07	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.07	43	87	6	●	280
ADF-2D	4.08	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.08	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.08	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.08	43	87	6	●	281
NEPTUNE	4.089	12.7	38.1	1/4-28UNF	●	248
ADF-2D	4.09	19	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.09	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.09	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.09	43	87	6	●	281
FX-HO-GDS	4.1	19	60	5	□	214-4
ADF-2D	4.1	19	60	6	●	342
ADFLS-2D	4.1	19	100	6	●	350
ADFO-3D	4.1	21	60	6	●	353
FS-GDS	4.1	22	60	5	□	214-9
FT-GDS	4.1	22	60	5	□	214-13
ST-GDS	4.1	22	60	5	□	214-17
WX-MS-GDS	4.1	22	64	5	●	196
NC-GDS	4.1	22	66	4.1	□	314-1
EX-GDS	4.1	22	66	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.1	22	66	6	●	272
NEXUS-GDS	4.1	22	66	6	●	267
VPH-GDS	4.1	22	66	6	●	252
FTO-GDS	4.1	22	68	5	□	214-1
DLC-NF-GDS	4.1	23	63	5	□	202-1
AD-2D	4.1-5	24	66	5	●	134
AD-2D	4.1	24	66	6	●	134
SH-DRL	4.1	25	65	6	□	210
WH70-DRL	4.1	25	68	5	●	208
ADO-3D	4.1-5	25	80	5	●	145
ADO-SUS-3D	4.1-5	25	80	5	●	169
ADO-3D	4.1	25	80	6	●	145
ADO-SUS-3D	4.1	25	80	6	●	169
FX-HO-GDR	4.1	27	70	5	□	214-5
DLC-BD-4D	4.1	27	71	6	□	202-5
DLC-BDO-4D	4.1	32	85	5	□	202-8
FS-GDN	4.1	33	71	5	□	214-10
FT-GDN	4.1	33	71	5	□	214-15
D-CF-GDN	4.1	33	73	5	□	241
D-GDN	4.1	33	73	5	□	239
DLC-NF-GDN	4.1	33	73	5	□	202-3
NF-GDN	4.1	33	73	5	●	201
PCD-GDN	4.1	33	73	5	□	238-1
EX-GDN	4.1	33	77	6	●	292
VPH-GDN	4.1	33	77	6	□	256-1
FTO-GDN	4.1	33	81	5	□	214-2
AD-4D	4.1-5	36	74	5	●	137
AD-4D	4.1	36	74	6	●	137
FX-HO-GDL	4.1	36	80	5	□	214-6
ADO-5D	4.1-5	37	95	5	●	149
ADO-SUS-5D	4.1-5	37	95	5	●	172
ADO-5D	4.1	37	95	6	●	149
ADO-SUS-5D	4.1	37	95	6	●	172
WHO55-5D	4.1	38	88	6	●	207
V-SDR	4.1	43	75	4.1	●	317

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDR	4.1	43	87	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.1	43	87	6	●	281
VP-GDR	4.1	43	87	6	●	257
VPH-GDR	4.1	43	87	6	□	256-3
EX-MT-GDR	4.1	43	124	MT1	□	303
ADO-8D	4.1-5	45	105	5	●	153
ADO-SUS-8D	4.1-5	45	105	5	●	176
ADO-8D	4.1	45	105	6	●	153
ADO-SUS-8D	4.1	45	105	6	●	176
DLC-BDO-8D	4.1	49	105	5	□	202-9
TDXL	4.1 × 10D	55	115	4.1	●	306
ADO-10D	4.1-5	55	115	5	●	156
ADO-10D	4.1	55	115	6	●	156
EX-GDXL	4.1	60	100	4.1	●	297
TDXL	4.1 × 15D	74	135	4.1	●	308
ADO-15D	4.1-5	75	140	5	●	158
ADO-15D	4.1	75	140	6	●	158
EX-GDXL	4.1	80	150	4.1	●	297
TDXL	4.1 × 20D	96	155	4.1	●	310
ADO-20D	4.1-5	100	165	5	●	160
ADO-20D	4.1	100	165	6	●	160
EX-GDXL	4.1	100	200	4.1	●	297
TDXL	4.1 × 25D	120	170	4.1	□	312
ADO-25D	4.1-5	120	190	5	●	162
ADO-25D	4.1	120	190	6	●	162
TDXL	4.1 × 30D	136	195	4.1	□	313
ADO-30D	4.1-5	140	215	5	●	164
ADO-30D	4.1	140	215	6	●	164
D-STAD	4.102	25	75	4.102	●	244
D-DAD	4.102	25	80	4.102	●	245
D-GDN90	4.102	25	80	4.102	●	247
ADF-2D	4.11	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.11	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.11	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.11	43	87	6	●	281
ADF-2D	4.12	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.12	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.12	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.12	43	87	6	●	281
ADF-2D	4.13	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.13	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.13	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.13	43	87	6	●	281
ADF-2D	4.14	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.14	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.14	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.14	43	87	6	●	281
FX-HO-GDS	4.15	20	60	5	□	214-4
ADF-2D	4.15	21	60	6	□	342
WX-MS-GDS	4.15	22	64	5	●	196
NC-GDS	4.15	22	66	4.15	□	314-1

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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-25D	4.2-5	120	190	5	●	162
ADO-25D	4.2	120	190	6	●	162
TDXL	4.2 × 30D	140	200	4.2	□	313
ADO-30D	4.2-5	140	215	5	●	164
ADO-30D	4.2	140	215	6	●	164
ADF-2D	4.21	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.21	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.21	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.21	43	87	6	●	281
ADF-2D	4.22	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.22	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.22	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.22	43	87	6	●	281
ADF-2D	4.23	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.23	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.23	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.23	43	87	6	●	281
ADF-2D	4.24	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.24	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.24	22	66	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.24	43	87	6	●	281
FX-HO-GDS	4.25	20	60	5	□	214-4
ADF-2D	4.25	21	60	6	□	342
WX-MS-GDS	4.25	22	64	5	●	196
NC-GDS	4.25	22	66	4.25	□	314-1
EX-GDS	4.25	22	66	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.25	22	66	6	●	272
VPH-GDS	4.25	22	66	6	●	252
FX-HO-GDR	4.25	29	70	5	□	214-5
EX-GDN	4.25	33	77	6	●	292
FX-HO-GDL	4.25	37	80	5	□	214-6
EX-GDR	4.25	43	87	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.25	43	87	6	●	281
ADF-2D	4.26	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.26	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.26	24	68	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.26	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.27	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.27	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.27	24	68	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.27	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.28	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.28	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.28	24	68	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.28	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.29	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.29	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.29	24	68	6	●	252
EX-SUS-GDR	4.29	47	91	6	●	281
FX-HO-GDS	4.3	20	60	5	□	214-4
ADF-2D	4.3	21	60	6	●	342

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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-3D	4.5-5	27	80	5	●	169
ADO-3D	4.5	27	80	6	●	145
ADO-SUS-3D	4.5	27	80	6	●	169
ADO-TRS-3D	4.5	27	80	6	●	178
WH70-DRL	4.5	28	68	5	●	208
SH-DRL	4.5	28	68	6	□	210
FX-HO-GDR	4.5	30	70	5	□	214-5
DLC-BD-4D	4.5	31	75	6	□	202-5
DLC-BDO-4D	4.5	32	85	5	□	202-8
FS-GDN	4.5	36	71	5	□	214-10
FT-GDN	4.5	36	71	5	□	214-15
D-CF-GDN	4.5	36	73	5	□	241
D-GDN	4.5	36	73	5	●	239
DLC-NF-GDN	4.5	36	73	5	□	202-3
NF-GDN	4.5	36	73	5	●	201
PCD-GDN	4.5	36	73	5	□	238-1
AD-4D	4.5-5	36	74	5	●	137
AD-4D	4.5	36	74	6	●	137
EX-GDN	4.5	36	80	6	●	292
VPH-GDN	4.5	36	80	6	□	256-1
FTO-GDN	4.5	36	81	5	□	214-2
FX-HO-GDL	4.5	39	80	5	□	214-6
WH55-5D	4.5	41	88	6	●	206
WHO55-5D	4.5	41	88	6	●	207
ADO-5D	4.5-5	41	95	5	●	149
ADO-SUS-5D	4.5-5	41	95	5	●	172
ADO-5D	4.5	41	95	6	●	149
ADO-SUS-5D	4.5	41	95	6	●	172
ADO-TRS-5D	4.5	41	95	6	●	180
V-SDR	4.5	47	80	4.5	●	317
EX-GDR	4.5	47	91	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.5	47	91	6	●	281
NEXUS-GDR	4.5	47	91	6	●	268
VP-GDR	4.5	47	91	6	●	257
VPH-GDR	4.5	47	91	6	□	256-3
EX-MT-GDR	4.5	47	128	MT1	□	303
DLC-BDO-8D	4.5	49	105	5	□	202-9
ADO-8D	4.5-5	50	105	5	●	153
ADO-SUS-8D	4.5-5	50	105	5	●	176
ADO-8D	4.5	50	105	6	●	153
ADO-SUS-8D	4.5	50	105	6	●	176
EX-GDXL	4.5	60	100	4.5	●	297
VP-GDXL	4.5	60	100	4.5	●	260
TDXL	4.5 × 10D	60	115	4.5	●	306
ADO-10D	4.5-5	60	115	5	●	156
FTO-GDXL	4.5 × 10D	60	115	5	□	214-7
ADO-10D	4.5	60	115	6	●	156
EX-GDXL	4.5	80	150	4.5	●	297
VP-GDXL	4.5	80	150	4.5	●	260
TDXL	4.5 × 15D	82	140	4.5	●	308
ADO-15D	4.5-5	85	140	5	●	158

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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FX-HO-GDL	4.6	40	80	5	□	214-6
ADO-5D	4.6-5	42	95	5	●	149
ADO-SUS-5D	4.6-5	42	95	5	●	172
ADO-5D	4.6	42	95	6	●	149
ADO-SUS-5D	4.6	42	95	6	●	172
ADO-TRS-5D	4.6	42	95	6	●	180
WHO55-5D	4.6	43	88	6	●	207
V-SDR	4.6	47	80	4.6	●	317
EX-GDR	4.6	47	91	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.6	47	91	6	●	281
VP-GDR	4.6	47	91	6	●	257
VPH-GDR	4.6	47	91	6	□	256-3
EX-MT-GDR	4.6	47	128	MT1	□	303
ADO-8D	4.6-5	51	105	5	●	153
ADO-SUS-8D	4.6-5	51	105	5	●	176
ADO-8D	4.6	51	105	6	●	153
ADO-SUS-8D	4.6	51	105	6	●	176
DLC-BDO-8D	4.6	55	105	5	□	202-9
EX-GDXL	4.6	60	100	4.6	●	297
TDXL	4.6 × 10D	60	115	4.6	●	306
ADO-10D	4.6-5	60	115	5	●	156
ADO-10D	4.6	60	115	6	●	156
EX-GDXL	4.6	80	150	4.6	●	297
TDXL	4.6 × 15D	84	145	4.6	●	308
ADO-15D	4.6-5	85	140	5	●	158
ADO-15D	4.6	85	140	6	●	158
EX-GDXL	4.6	100	200	4.6	●	297
TDXL	4.6 × 20D	106	165	4.6	●	310
ADO-20D	4.6-5	110	165	5	●	160
ADO-20D	4.6	110	165	6	●	160
TDXL	4.6 × 25D	135	185	4.6	□	312
ADO-25D	4.6-5	135	190	5	●	162
ADO-25D	4.6	135	190	6	●	162
ADO-30D	4.6-5	150	215	5	●	164
ADO-30D	4.6	150	215	6	●	164
TDXL	4.6 × 30D	152	210	4.6	□	313
ADF-2D	4.61	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.61	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.61	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.61	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.62	21	60	6	●	342
ADFO-3D	4.62	21	60	6	●	353
AD-2D	4.62	24	66	6	●	134
EX-SUS-GDS	4.62	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.62	24	68	6	●	253
DLC-NF-GDS	4.62	26	63	5	□	202-1
FT-GDN	4.62	36	71	5	□	214-15
DLC-NF-GDN	4.62	36	73	5	□	202-3
NF-GDN	4.62	36	73	5	●	201
FTO-GDN	4.62	36	81	5	□	214-2
ADO-5D	4.62-5	42	95	5	●	149
ADO-SUS-5D	4.62-5	42	95	5	●	172
EX-SUS-GDR	4.62	47	91	6	●	281
VP-GDR	4.62	47	91	6	●	257
ADF-2D	4.63	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.63	24	68	6	●	272
NEXUS-GDS	4.63	24	68	6	●	267
VPH-GDS	4.63	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.63	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.64	21	60	6	●	342
ADFO-3D	4.64	21	60	6	●	353
AD-2D	4.64	24	66	6	●	134
EX-SUS-GDS	4.64	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.64	24	68	6	●	253
DLC-NF-GDS	4.64	26	63	5	□	202-1
DLC-NF-GDN	4.64	36	73	5	□	202-3
NF-GDN	4.64	36	73	5	●	201
FTO-GDN	4.64	36	81	5	□	214-2
ADO-5D	4.64-5	42	95	5	●	149
ADO-SUS-5D	4.64-5	42	95	5	●	172
ADO-SUS-5D	4.64	42	95	6	●	172
EX-SUS-GDR	4.64	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.65	21	60	6	□	342
FX-HO-GDS	4.65	22	60	5	□	214-4
WX-MS-GDS	4.65	24	64	5	●	196
NC-GDS	4.65	24	68	4.65	□	314-1
EX-GDS	4.65	24	68	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.65	24	68	6	●	272
VPH-GDS	4.65	24	68	6	●	253
ADO-SUS-3D	4.65	28	80	6	●	169
FX-HO-GDR	4.65	31	70	5	□	214-5
EX-GDN	4.65	36	80	6	●	292
FX-HO-GDL	4.65	41	80	5	□	214-6
EX-GDR	4.65	47	91	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.65	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.66	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.66	24	68	6	●	273
VPH-GDS	4.66	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.66	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.67	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.67	24	68	6	●	273
VPH-GDS	4.67	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.67	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.68	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.68	24	68	6	●	273
VPH-GDS	4.68	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.68	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.69	21	60	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.69	24	68	6	●	273
VPH-GDS	4.69	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.69	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.7	21	60	6	●	342
ADFO-3D	4.7	21	60	6	●	353
ADFLS-2D	4.7	21	100	6	●	350
FX-HO-GDS	4.7	22	60	5	□	214-4
ST-GDS	4.7	24	60	5	□	214-17
FS-GDS	4.7	24	62	5	□	214-9
FT-GDS	4.7	24	62	5	□	214-13
WX-MS-GDS	4.7	24	64	5	●	196
AD-2D	4.7-5	24	66	5	●	134
AD-2D	4.7	24	66	6	●	134
NC-GDS	4.7	24	68	4.7	□	314-1
FTO-GDS	4.7	24	68	5	□	214-1
EX-GDS	4.7	24	68	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.7	24	68	6	●	273
NEXUS-GDS	4.7	24	68	6	●	267
VPH-GDS	4.7	24	68	6	●	253
DLC-NF-GDS	4.7	26	63	5	□	202-1
WH70-DRL	4.7	28	68	5	●	208
SH-DRL	4.7	28	68	6	□	210
ADO-3D	4.7-5	29	80	5	●	145
ADO-SUS-3D	4.7-5	29	80	5	●	169
ADO-3D	4.7	29	80	6	●	145
ADO-SUS-3D	4.7	29	80	6	●	169
FX-HO-GDR	4.7	31	70	5	□	214-5
DLC-BD-4D	4.7	31	75	6	□	202-5
DLC-BDO-4D	4.7	35	85	5	□	202-8
FS-GDN	4.7	36	71	5	□	214-10
D-CF-GDN	4.7	36	73	5	□	241
D-GDN	4.7	36	73	5	□	239
DLC-NF-GDN	4.7	36	73	5	□	202-3
NF-GDN	4.7	36	73	5	●	201
PCD-GDN	4.7	36	73	5	□	238-1
AD-4D	4.7-5	36	74	5	●	137
AD-4D	4.7	36	74	6	●	137
EX-GDN	4.7	36	80	6	●	292
VPH-GDN	4.7	36	80	6	□	256-1
FTO-GDN	4.7	36	81	5	□	214-2
FX-HO-GDL	4.7	41	80	5	□	214-6
WHO55-5D	4.7	43	88	6	●	207
ADO-5D	4.7-5	43	95	5	●	149
ADO-SUS-5D	4.7-5	43	95	5	●	172
ADO-5D	4.7	43	95	6	●	149
ADO-SUS-5D	4.7	43	95	6	●	172
V-SDR	4.7	47	80	4.7	●	317
EX-GDR	4.7	47	91	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.7	47	91	6	●	281
VP-GDR	4.7	47	91	6	●	257
VPH-GDR	4.7	47	91	6	□	256-3
EX-MT-GDR	4.7	47	128	MT1	□	303
ADO-8D	4.7-5	52	105	5	●	153
ADO-SUS-8D	4.7-5	52	105	5	●	176
ADO-8D	4.7	52	105	6	●	153

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-8D	4.7	52	105	6	●	176
DLC-BDO-8D	4.7	55	105	5	□	202-9
TDXL	4.7 × 10D	60	115	4.7	●	306
ADO-10D	4.7-5	65	115	5	●	156
ADO-10D	4.7	65	115	6	●	156
EX-GDXL	4.7	80	150	4.7	●	297
ADO-15D	4.7-5	85	140	5	●	158
ADO-15D	4.7	85	140	6	●	158
TDXL	4.7 × 15D	86	145	4.7	●	308
EX-GDXL	4.7	100	200	4.7	●	297
TDXL	4.7 × 20D	108	165	4.7	□	310
ADO-20D	4.7-5	110	165	5	●	160
ADO-20D	4.7	110	165	6	●	160
TDXL	4.7 × 25D	135	185	4.7	□	312
ADO-25D	4.7-5	135	190	5	●	162
ADO-25D	4.7	135	190	6	●	162
ADO-30D	4.7-5	150	215	5	●	164
ADO-30D	4.7	150	215	6	●	164
TDXL	4.7 × 30D	155	210	4.7	□	313
ADF-2D	4.71	24	65	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.71	24	68	6	●	273
VPH-GDS	4.71	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.71	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.72	24	65	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.72	24	68	6	●	273
VPH-GDS	4.72	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.72	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.73	24	65	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.73	24	68	6	●	273
VPH-GDS	4.73	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.73	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.74	24	65	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.74	24	68	6	●	273
VPH-GDS	4.74	24	68	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.74	47	91	6	●	281
FX-HO-GDS	4.75	23	60	5	□	214-4
WX-MS-GDS	4.75	24	64	5	●	196
ADF-2D	4.75	24	65	6	□	342
NC-GDS	4.75	24	68	4.75	□	314-1
EX-GDS	4.75	24	68	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.75	24	68	6	●	273
VPH-GDS	4.75	24	68	6	●	253
FX-HO-GDR	4.75	32	70	5	□	214-5
EX-GDN	4.75	36	80	6	●	292
FX-HO-GDL	4.75	42	80	5	□	214-6
EX-GDR	4.75	47	91	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.75	47	91	6	●	281
ADF-2D	4.76	24	65	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.76	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.76	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.76	52	96	6	●	281
D-CF-GDN	4.763	39	73	5	□	241
ADF-2D	4.77	24	65	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.77	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.77	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.77	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.78	24	65	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.78	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.78	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.78	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.79	24	65	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.79	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.79	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.79	52	96	6	●	281
FX-HO-GDS	4.8	23	60	5	□	214-4
ADF-2D	4.8	24	65	6	●	342
ADFO-3D	4.8	24	65	6	●	353
ADFLS-2D	4.8	24	100	6	●	350
ST-GDS	4.8	26	60	5	□	214-17
FS-GDS	4.8	26	64	5	□	214-9
FT-GDS	4.8	26	64	5	□	214-13
WX-MS-GDS	4.8	26	64	5	●	196
FTO-GDS	4.8	26	68	5	□	214-1
NC-GDS	4.8	26	70	4.8	□	314-1
EX-GDS	4.8	26	70	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.8	26	70	6	●	273
NEXUS-GDS	4.8	26	70	6	●	267
VPH-GDS	4.8	26	70	6	●	253
AD-2D	4.8-5	28	66	5	●	134
AD-2D	4.8	28	66	6	●	134
DLC-NF-GDS	4.8	29	63	5	□	202-1
ADO-3D	4.8-5	29	80	5	●	145
ADO-SUS-3D	4.8-5	29	80	5	●	169
ADO-3D	4.8	29	80	6	●	145
ADO-SUS-3D	4.8	29	80	6	●	169
WH70-DRL	4.8	32	68	5	●	208
FX-HO-GDR	4.8	32	70	5	□	214-5
DLC-BD-4D	4.8	33	77	6	□	202-5
DLC-BDO-4D	4.8	35	85	5	□	202-8
FS-GDN	4.8	39	71	5	□	214-10
D-CF-GDN	4.8	39	73	5	□	241
D-GDN	4.8	39	73	5	□	239
DLC-NF-GDN	4.8	39	73	5	□	202-3
NF-GDN	4.8	39	73	5	●	201
PCD-GDN	4.8	39	73	5	□	238-1
FTO-GDN	4.8	39	81	5	□	214-2
EX-GDN	4.8	39	83	6	●	292
VPH-GDN	4.8	39	83	6	□	256-1
FX-HO-GDL	4.8	42	80	5	□	214-6
AD-4D	4.8-5	44	82	5	●	137
AD-4D	4.8	44	82	6	●	137
ADO-5D	4.8-5	44	95	5	●	149
ADO-SUS-5D	4.8-5	44	95	5	●	172
ADO-5D	4.8	44	95	6	●	149
ADO-SUS-5D	4.8	44	95	6	●	172
WH55-5D	4.8	45	88	6	●	206
WHO55-5D	4.8	45	88	6	●	207
V-SDR	4.8	52	86	4.8	●	317
EX-GDR	4.8	52	96	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.8	52	96	6	●	281
VP-GDR	4.8	52	96	6	●	257
VPH-GDR	4.8	52	96	6	□	256-3
EX-MT-GDR	4.8	52	133	MT1	□	303
ADO-8D	4.8-5	53	105	5	●	153
ADO-SUS-8D	4.8-5	53	105	5	●	176
ADO-8D	4.8	53	105	6	●	153
ADO-SUS-8D	4.8	53	105	6	●	176
DLC-BDO-8D	4.8	55	105	5	□	202-9
TDXL	4.8 × 10D	65	115	4.8	●	306
ADO-10D	4.8-5	65	115	5	●	156
ADO-10D	4.8	65	115	6	●	156
EX-GDXL	4.8	80	150	4.8	●	297
TDXL	4.8 × 15D	86	145	4.8	●	308
ADO-15D	4.8-5	90	140	5	●	158
ADO-15D	4.8	90	140	6	●	158
EX-GDXL	4.8	100	200	4.8	●	297
TDXL	4.8 × 20D	112	170	4.8	●	310
ADO-20D	4.8-5	115	165	5	●	160
ADO-20D	4.8	115	165	6	●	160
TDXL	4.8 × 25D	140	190	4.8	□	312
ADO-25D	4.8-5	140	190	5	●	162
ADO-25D	4.8	140	190	6	●	162
TDXL	4.8 × 30D	160	220	4.8	□	313
ADO-30D	4.8-5	165	215	5	●	164
ADO-30D	4.8	165	215	6	●	164
ADO-40D	4.8	207	265	6	●	166
ADF-2D	4.81	24	65	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.81	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.81	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.81	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.82	24	65	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.82	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.82	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.82	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.83	24	65	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.83	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.83	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.83	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.84	24	65	6	□	342
EX-SUS-GDS	4.84	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.84	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.84	52	96	6	●	281
FX-HO-GDS	4.85	23	60	5	□	214-4

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	4.85	24	65	6	□	342
WX-MS-GDS	4.85	26	64	5	●	196
NC-GDS	4.85	26	70	4.85	□	314-1
EX-GDS	4.85	26	70	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.85	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.85	26	70	6	●	253
ADO-SUS-3D	4.85(#11)	29	80	6	●	169
FX-HO-GDR	4.85	33	70	5	□	214-5
EX-GDN	4.85	39	83	6	●	292
FX-HO-GDL	4.85	43	80	5	□	214-6
ADO-SUS-5D	4.85(#11)	44	95	6	●	172
EX-GDR	4.85	52	96	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.85	52	96	6	●	281
NEPTUNE	4.851	12.7	38.1	1/4-28UNF	●	248
ED-DS	4.851	21	65	4.851	□	243
ADF-2D	4.86	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	4.86	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.86	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.86	52	96	6	●	281
D-DAD	4.864	29	80	4.864	●	245
D-GDN90	4.864	29	80	4.864	●	247
STCH	4.864	32	83	4.864	●	246
D-STAD	4.864	39	89	4.864	●	244
ADF-2D	4.87	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	4.87	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.87	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.87	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.88	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	4.88	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.88	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.88	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.89	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	4.89	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.89	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.89	52	96	6	●	281
FX-HO-GDS	4.9	23	60	5	□	214-4
ADF-2D	4.9	24	65	6	●	343
ADFO-3D	4.9	24	65	6	●	353
ADFLS-2D	4.9	24	100	6	●	350
ST-GDS	4.9	26	60	5	□	214-17
FS-GDS	4.9	26	64	5	□	214-9
FT-GDS	4.9	26	64	5	□	214-13
WX-MS-GDS	4.9	26	64	5	●	196
FTO-GDS	4.9	26	68	5	□	214-1
NC-GDS	4.9	26	70	4.9	□	314-1
EX-GDS	4.9	26	70	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.9	26	70	6	●	273
NEXUS-GDS	4.9	26	70	6	●	267
VPH-GDS	4.9	26	70	6	●	253
AD-2D	4.9-5	28	66	5	●	134
AD-2D	4.9	28	66	6	●	134
DLC-NF-GDS	4.9	29	63	5	□	202-1
ADO-3D	4.9-5	30	80	5	●	145
ADO-SUS-3D	4.9-5	30	80	5	●	169
ADO-3D	4.9	30	80	6	●	145
ADO-SUS-3D	4.9	30	80	6	●	169
WH70-DRL	4.9	32	68	5	●	208
SH-DRL	4.9	32	72	6	□	210
FX-HO-GDR	4.9	33	70	5	□	214-5
DLC-BD-4D	4.9	33	77	6	□	202-5
DLC-BDO-4D	4.9	35	85	5	□	202-8
FS-GDN	4.9	39	71	5	□	214-10
D-CF-GDN	4.9	39	73	5	□	241
D-GDN	4.9	39	73	5	□	239
DLC-NF-GDN	4.9	39	73	5	□	202-3
NF-GDN	4.9	39	73	5	●	201
PCD-GDN	4.9	39	73	5	□	238-1
FTO-GDN	4.9	39	81	5	□	214-2
EX-GDN	4.9	39	83	6	●	292
VPH-GDN	4.9	39	83	6	□	256-1
FX-HO-GDL	4.9	43	80	5	□	214-6
AD-4D	4.9-5	44	82	5	●	137
AD-4D	4.9	44	82	6	●	137
WHO55-5D	4.9	45	88	6	●	207
ADO-5D	4.9-5	45	95	5	●	149
ADO-SUS-5D	4.9-5	45	95	5	●	172
ADO-5D	4.9	45	95	6	●	149
ADO-SUS-5D	4.9	45	95	6	●	172
V-SDR	4.9	52	86	4.9	●	317
EX-GDR	4.9	52	96	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.9	52	96	6	●	281
VP-GDR	4.9	52	96	6	●	257
VPH-GDR	4.9	52	96	6	□	256-3
EX-MT-GDR	4.9	52	133	MT1	□	303
ADO-8D	4.9-5	54	105	5	●	153
ADO-SUS-8D	4.9-5	54	105	5	●	176
ADO-8D	4.9	54	105	6	●	153
ADO-SUS-8D	4.9	54	105	6	●	176
DLC-BDO-8D	4.9	55	105	5	□	202-9
TDXL	4.9 × 10D	65	115	4.9	●	306
ADO-10D	4.9-5	65	115	5	●	156
ADO-10D	4.9	65	115	6	●	156
EX-GDXL	4.9	80	150	4.9	●	297
TDXL	4.9 × 15D	88	150	4.9	●	308
ADO-15D	4.9-5	90	140	5	●	158
ADO-15D	4.9	90	140	6	●	158
EX-GDXL	4.9	100	200	4.9	●	297
TDXL	4.9 × 20D	114	170	4.9	□	310
ADO-20D	4.9-5	115	165	5	●	160
ADO-20D	4.9	115	165	6	●	160
TDXL	4.9 × 25D	140	190	4.9	□	312
ADO-25D	4.9-5	140	190	5	●	162
ADO-25D	4.9	140	190	6	●	162
TDXL	4.9 × 30D	162	225	4.9	□	313
ADO-30D	4.9-5	165	215	5	●	164
ADO-30D	4.9	165	215	6	●	164
ADF-2D	4.91	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	4.91	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.91	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.91	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.92	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	4.92	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.92	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.92	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.93	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	4.93	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.93	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.93	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.94	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	4.94	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.94	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.94	52	96	6	●	281
FX-HO-GDS	4.95	24	60	5	□	214-4
ADF-2D	4.95	24	65	6	□	343
WX-MS-GDS	4.95	26	64	5	●	196
NC-GDS	4.95	26	70	4.95	□	314-1
EX-GDS	4.95	26	70	6	●	286
EX-SUS-GDS	4.95	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.95	26	70	6	●	253
FX-HO-GDR	4.95	34	70	5	□	214-5
EX-GDN	4.95	39	83	6	●	292
FX-HO-GDL	4.95	44	80	5	□	214-6
EX-GDR	4.95	52	96	6	●	293
EX-SUS-GDR	4.95	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.96	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	4.96	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.96	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	4.96	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.97	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	4.97	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.97	26	70	6	●	253
DLC-BD-4D	4.97	38	82	6	□	202-5
EX-SUS-GDR	4.97	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.98	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	4.98	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.98	26	70	6	●	253
DLC-BD-4D	4.98	38	82	6	□	202-5
EX-SUS-GDR	4.98	52	96	6	●	281
ADF-2D	4.99	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	4.99	26	70	6	●	273
VPH-GDS	4.99	26	70	6	●	253
DLC-BD-4D	4.99	38	82	6	□	202-5
EX-SUS-GDR	4.99	52	96	6	●	281

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
WH55-5D	5	45	88	6	●	206
WHO55-5D	5	45	88	6	●	207
ADO-5D	5-5	45	95	5	●	149
ADO-SUS-5D	5-5	45	95	5	●	172
ADO-5D	5	45	95	6	●	149
ADO-SUS-5D	5	45	95	6	●	172
ADO-TRS-5D	5	45	95	6	●	180
V-SDR	5	52	86	5	●	317
EX-GDR	5	52	96	6	●	293
EX-SUS-GDR	5	52	96	6	●	281
NEXUS-GDR	5	52	96	6	●	268
VP-GDR	5	52	96	6	●	257
VPH-GDR	5	52	96	6	□	256-3
EX-MT-GDR	5	52	133	MT1	□	303
ADO-8D	5-5	55	105	5	●	153
ADO-SUS-8D	5-5	55	105	5	●	176
DLC-BDO-8D	5	55	105	5	□	202-9
ADO-8D	5	55	105	6	●	153
ADO-SUS-8D	5	55	105	6	●	176
ADO-10D	5-5	65	115	5	●	156
FTO-GDXL	5 × 10D	65	115	5	□	214-7
TDXL	5 × 10D	65	115	5	●	306
TRS-HO-10D	5	65	115	5	●	186
ADO-10D	5	65	115	6	●	156
EX-GDXL	5	85	150	5	●	297
VP-GDXL	5	85	150	5	●	260
ADO-15D	5-5	90	140	5	●	158
CAO-GDXL	5 × 15D	90	140	5	●	203
FTO-GDXL	5 × 15D	90	140	5	□	214-7
ADO-15D	5	90	140	6	●	158
TDXL	5 × 15D	90	150	5	●	308
EX-GDXL	5	105	200	5	●	297
VP-GDXL	5	105	200	5	●	260
ADO-20D	5-5	115	165	5	●	160
CAO-GDXL	5 × 20D	115	165	5	●	203
FTO-GDXL	5 × 20D	115	165	5	□	214-8
FTO-M-GDXL	5 × 20D	115	165	5	□	213
ADO-20D	5	115	165	6	●	160
TDXL	5 × 20D	116	175	5	●	310
EX-GDXL	5	130	250	5	●	297
ADO-25D	5-5	140	190	5	●	162
TDXL	5 × 25D	140	190	5	□	312
ADO-25D	5	140	190	6	●	162
EX-GDXL	5	160	250	5	●	297
ADO-30D	5-5	165	215	5	●	164
CAO-GDXL	5 × 30D	165	215	5	●	203
FTO-GDXL	5 × 30D	165	215	5	□	214-8
ADO-30D	5	165	215	6	●	164
TDXL	5 × 30D	166	225	5	□	313
ADO-40D	5-5	215	265	5	●	166
ADO-40D	5	215	265	6	●	166

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

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VPH-GDS	5.09	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	5.09	52	96	6	●	281
ADF-2D	5.1	24	65	6	●	343
ADFO-3D	5.1	24	65	6	●	353
FX-HO-GDS	5.1	24	72	6	□	214-4
ADFLS-2D	5.1	24	110	6	●	350
FS-GDS	5.1	26	68	6	□	214-9
FT-GDS	5.1	26	68	6	□	214-13
NC-GDS	5.1	26	70	5.1	□	314-1
EX-GDS	5.1	26	70	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.1	26	70	6	●	273
NEXUS-GDS	5.1	26	70	6	●	267
VPH-GDS	5.1	26	70	6	●	253
ST-GDS	5.1	26	72	6	□	214-17
FTO-GDS	5.1	26	73	6	□	214-1
ADO-3D	5.1	26	82	6	●	145
ADO-SUS-3D	5.1	26	82	6	●	169
ADO-TRS-3D	5.1	26	82	6	●	178
AD-2D	5.1	28	66	6	●	134
DLC-NF-GDS	5.1	29	73	6	□	202-1
SH-DRL	5.1	32	72	6	□	210
WH70-DRL	5.1	32	74	6	●	208
FX-HO-GDR	5.1	34	84	6	□	214-5
DLC-BD-4D	5.1	38	82	6	□	202-5
DLC-NF-GDN	5.1	39	83	6	□	202-3
EX-GDN	5.1	39	83	6	●	292
FS-GDN	5.1	39	83	6	□	214-10
FT-GDN	5.1	39	83	6	□	214-15
NF-GDN	5.1	39	83	6	●	201
VPH-GDN	5.1	39	83	6	□	256-1
FTO-GDN	5.1	39	88	6	□	214-2
DLC-BDO-4D	5.1	39	94	6	□	202-8
ADO-5D	5.1	41	100	6	●	149
ADO-SUS-5D	5.1	41	100	6	●	172
ADO-TRS-5D	5.1	41	100	6	●	180
WH55-5D	5.1	42	92	6	●	206
WHO55-5D	5.1	42	92	6	●	207
D-CF-GDN	5.1	43	80	6	□	241
D-GDN	5.1	43	80	6	□	239
PCD-GDN	5.1	43	80	6	□	238-1
AD-4D	5.1	44	82	6	●	137
FX-HO-GDL	5.1	44	96	6	□	214-6
V-SDR	5.1	52	86	5.1	●	317
EX-GDR	5.1	52	96	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.1	52	96	6	●	281
NEXUS-GDR	5.1	52	96	6	●	268
VP-GDR	5.1	52	96	6	●	257
VPH-GDR	5.1	52	96	6	□	256-3
EX-MT-GDR	5.1	52	133	MT1	□	303
ADO-8D	5.1	56	115	6	●	153
ADO-SUS-8D	5.1	56	115	6	●	176

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDS	5.18	26	70	6	●	273
VPH-GDS	5.18	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	5.18	52	96	6	●	282
ADF-2D	5.19	24	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.19	26	70	6	●	273
VPH-GDS	5.19	26	70	6	●	253
EX-SUS-GDR	5.19	52	96	6	●	282
ADF-2D	5.2	24	65	6	●	343
ADFO-3D	5.2	24	65	6	●	353
FX-HO-GDS	5.2	24	72	6	□	214-4
ADFLS-2D	5.2	24	110	6	●	350
FS-GDS	5.2	26	68	6	□	214-9
FT-GDS	5.2	26	68	6	□	214-13
NC-GDS	5.2	26	70	5.2	□	314-1
EX-GDS	5.2	26	70	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.2	26	70	6	●	273
NEXUS-GDS	5.2	26	70	6	●	267
VPH-GDS	5.2	26	70	6	●	253
ST-GDS	5.2	26	72	6	□	214-17
FTO-GDS	5.2	26	73	6	□	214-1
ADO-3D	5.2	26	82	6	●	145
ADO-SUS-3D	5.2	26	82	6	●	169
ADO-TRS-3D	5.2	26	82	6	●	178
AD-2D	5.2	28	66	6	●	134
DLC-NF-GDS	5.2	29	73	6	□	202-1
SH-DRL	5.2	32	72	6	□	210
WH70-DRL	5.2	32	74	6	●	208
FX-HO-GDR	5.2	35	84	6	□	214-5
DLC-BD-4D	5.2	38	82	6	□	202-5
DLC-NF-GDN	5.2	39	83	6	□	202-3
EX-GDN	5.2	39	83	6	●	292
FS-GDN	5.2	39	83	6	□	214-10
FT-GDN	5.2	39	83	6	□	214-15
NF-GDN	5.2	39	83	6	●	201
VPH-GDN	5.2	39	83	6	□	256-1
FTO-GDN	5.2	39	88	6	□	214-2
DLC-BDO-4D	5.2	39	94	6	□	202-8
WHO55-5D	5.2	42	92	6	●	207
ADO-5D	5.2	42	100	6	●	149
ADO-SUS-5D	5.2	42	100	6	●	172
ADO-TRS-5D	5.2	42	100	6	●	180
D-CF-GDN	5.2	43	80	6	□	241
D-GDN	5.2	43	80	6	□	239
PCD-GDN	5.2	43	80	6	□	238-1
AD-4D	5.2	44	82	6	●	137
FX-HO-GDL	5.2	45	96	6	□	214-6
V-SDR	5.2	52	86	5.2	●	317
EX-GDR	5.2	52	96	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.2	52	96	6	●	282
NEXUS-GDR	5.2	52	96	6	●	268
VP-GDR	5.2	52	96	6	●	257

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
AD-4D	5.3	44	82	6	●	137
WHO55-5D	5.3	44	92	6	●	207
FX-HO-GDL	5.3	46	96	6	□	214-6
V-SDR	5.3	52	86	5.3	●	317
EX-GDR	5.3	52	96	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.3	52	96	6	●	282
VP-GDR	5.3	52	96	6	●	257
VPH-GDR	5.3	52	96	6	□	256-3
EX-MT-GDR	5.3	52	133	MT1	□	303
ADO-8D	5.3	58	115	6	●	153
ADO-SUS-8D	5.3	58	115	6	●	176
DLC-BDO-8D	5.3	60	118	6	□	202-9
TDXL	5.3 × 10D	70	128	5.3	●	306
ADO-10D	5.3	70	128	6	●	156
EX-GDXL	5.3	85	150	5.3	●	297
ADO-15D	5.3	95	160	6	●	158
TDXL	5.3 × 15D	96	155	5.3	●	308
EX-GDXL	5.3	105	200	5.3	●	297
ADO-20D	5.3	120	190	6	●	160
TDXL	5.3 × 20D	122	180	5.3	□	310
TDXL	5.3 × 25D	150	210	5.3	□	312
ADO-25D	5.3	150	220	6	●	162
EX-GDXL	5.3	160	250	5.3	●	297
TDXL	5.3 × 30D	175	240	5.3	□	313
ADO-30D	5.3	180	250	6	●	164
ADF-2D	5.31	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.31	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.31	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.31	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.32	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.32	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.32	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.32	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.33	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.33	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.33	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.33	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.34	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.34	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.34	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.34	57	101	6	●	282
FX-HO-GDS	5.35	25	72	6	□	214-4
ADF-2D	5.35	27	65	6	□	343
NC-GDS	5.35	28	72	5.35	□	314-2
EX-GDS	5.35	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.35	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.35	28	72	6	●	254
FX-HO-GDR	5.35	36	84	6	□	214-5
EX-GDN	5.35	43	87	6	●	292
FX-HO-GDL	5.35	47	96	6	□	214-6
EX-GDR	5.35	57	101	6	●	293

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDR	5.35	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.36	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.36	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.36	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.36	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.37	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.37	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.37	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.37	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.38	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.38	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.38	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.38	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.39	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.39	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.39	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.39	57	101	6	●	282
FX-HO-GDS	5.4	25	72	6	□	214-4
ADF-2D	5.4	27	65	6	●	343
ADFO-3D	5.4	27	65	6	●	353
ADO-3D	5.4	27	82	6	●	145
ADO-SUS-3D	5.4	27	82	6	●	169
ADO-TRS-3D	5.4	27	82	6	●	178
ADFLS-2D	5.4	27	110	6	●	350
AD-2D	5.4	28	66	6	●	134
FS-GDS	5.4	28	70	6	□	214-9
FT-GDS	5.4	28	70	6	□	214-13
NC-GDS	5.4	28	72	5.4	□	314-2
EX-GDS	5.4	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.4	28	72	6	●	273
NEXUS-GDS	5.4	28	72	6	●	267
ST-GDS	5.4	28	72	6	□	214-17
VPH-GDS	5.4	28	72	6	●	254
FTO-GDS	5.4	28	73	6	□	214-1
DLC-NF-GDS	5.4	33	73	6	□	202-1
WH70-DRL	5.4	35	74	6	●	208
SH-DRL	5.4	35	75	6	□	210
FX-HO-GDR	5.4	36	84	6	□	214-5
DLC-BD-4D	5.4	38	82	6	□	202-5
DLC-BDO-4D	5.4	39	94	6	□	202-8
D-CF-GDN	5.4	43	80	6	□	241
D-GDN	5.4	43	80	6	□	239
PCD-GDN	5.4	43	80	6	□	238-1
DLC-NF-GDN	5.4	43	83	6	□	202-3
FS-GDN	5.4	43	83	6	□	214-10
NF-GDN	5.4	43	83	6	●	201
EX-GDN	5.4	43	87	6	●	292
VPH-GDN	5.4	43	87	6	□	256-1
FTO-GDN	5.4	43	88	6	□	214-2
AD-4D	5.4	44	82	6	●	137
WHO55-5D	5.4	44	92	6	●	207
ADO-5D	5.4	44	100	6	●	149
ADO-SUS-5D	5.4	44	100	6	●	172
ADO-TRS-5D	5.4	44	100	6	●	180
FX-HO-GDL	5.4	47	96	6	□	214-6
V-SDR	5.4	57	93	5.4	●	317
EX-GDR	5.4	57	101	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.4	57	101	6	●	282
VP-GDR	5.4	57	101	6	●	257
VPH-GDR	5.4	57	101	6	□	256-3
EX-MT-GDR	5.4	57	137	MT1	□	303
ADO-8D	5.4	59	115	6	●	153
ADO-SUS-8D	5.4	59	115	6	●	176
DLC-BDO-8D	5.4	60	118	6	□	202-9
TDXL	5.4 × 10D	78	128	5.4	●	306
ADO-10D	5.4	78	128	6	●	156
EX-GDXL	5.4	85	150	5.4	●	297
TDXL	5.4 × 15D	98	155	5.4	●	308
EX-GDXL	5.4	105	200	5.4	●	297
ADO-15D	5.4	110	160	6	●	158
TDXL	5.4 × 20D	124	180	5.4	□	310
ADO-20D	5.4	140	190	6	●	160
EX-GDXL	5.4	160	250	5.4	●	297
ADO-25D	5.4	170	220	6	●	162
TDXL	5.4 × 25D	170	230	5.4	□	312
TDXL	5.4 × 30D	180	240	5.4	□	313
ADO-30D	5.4	200	250	6	●	164
ADO-50D	5.4	287	337	6	●	167
ADF-2D	5.41	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.41	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.41	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.41	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.42	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.42	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.42	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.42	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.43	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.43	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.43	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.43	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.44	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.44	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.44	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.44	57	101	6	●	282
FX-HO-GDS	5.45	26	72	6	□	214-4
ADF-2D	5.45	27	65	6	□	343
NC-GDS	5.45	28	72	5.45	□	314-2
EX-GDS	5.45	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.45	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.45	28	72	6	●	254
FX-HO-GDR	5.45	37	84	6	□	214-5
EX-GDN	5.45	43	87	6	●	292
FX-HO-GDL	5.45	48	96	6	□	214-6
EX-GDR	5.45	57	101	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.45	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.46	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.46	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.46	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.46	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.47	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.47	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.47	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.47	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.48	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.48	28	72	6	●	273
NEXUS-GDS	5.48	28	72	6	●	267
VPH-GDS	5.48	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.48	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.49	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.49	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.49	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.49	57	101	6	●	282
ADF-NC	5.5	16.5	55	6	□	355
ADFO-NC	5.5	16.5	55	6	□	356
ED-DS	5.5	23	67	6	●	243
FX-HO-GDS	5.5	26	72	6	□	214-4
ADF-2D	5.5	27	65	6	●	343
ADFO-3D	5.5	27	65	6	●	353
ADFLS-2D	5.5	27	110	6	●	350
AD-2D	5.5	28	66	6	●	134
FS-GDS	5.5	28	70	6	□	214-9
FT-GDS	5.5	28	70	6	□	214-13
NC-GDS	5.5	28	72	5.5	□	314-2
EX-GDS	5.5	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.5	28	72	6	●	273
NEXUS-GDS	5.5	28	72	6	●	267
ST-GDS	5.5	28	72	6	□	214-17
VPH-GDS	5.5	28	72	6	●	254
FTO-GDS	5.5	28	73	6	□	214-1
ADO-3D	5.5	28	82	6	●	145
ADO-SUS-3D	5.5	28	82	6	●	169
ADO-TRS-3D	5.5	28	82	6	●	178
DLC-NF-GDS	5.5	33	73	6	□	202-1
WH70-DRL	5.5	35	74	6	●	208
SH-DRL	5.5	35	75	6	□	210
FX-HO-GDR	5.5	37	84	6	□	214-5
DLC-BD-4D	5.5	38	82	6	□	202-5
DLC-BDO-4D	5.5	39	94	6	□	202-8
PCD-GDN	5.5	43	80	6	□	238-1
D-CF-GDN	5.5	43	83	6	□	241
D-GDN	5.5	43	83	6	●	239
DLC-NF-GDN	5.5	43	83	6	□	202-3
FS-GDN	5.5	43	83	6	□	214-10

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FT-GDN	5.5	43	83	6	□	214-15
NF-GDN	5.5	43	83	6	●	201
EX-GDN	5.5	43	87	6	●	292
VPH-GDN	5.5	43	87	6	□	256-1
FTO-GDN	5.5	43	88	6	□	214-2
AD-4D	5.5	44	82	6	●	137
WH55-5D	5.5	44	92	6	●	206
WHO55-5D	5.5	44	92	6	●	207
ADO-5D	5.5	44	100	6	●	149
ADO-SUS-5D	5.5	44	100	6	●	172
ADO-TRS-5D	5.5	44	100	6	●	180
FX-HO-GDL	5.5	48	96	6	□	214-6
V-SDR	5.5	57	93	5.5	●	317
EX-GDR	5.5	57	101	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.5	57	101	6	●	282
NEXUS-GDR	5.5	57	101	6	●	268
VP-GDR	5.5	57	101	6	●	257
VPH-GDR	5.5	57	101	6	□	256-3
EX-MT-GDR	5.5	57	137	MT1	□	303
DLC-BDO-8D	5.5	60	118	6	□	202-9
ADO-8D	5.5	61	115	6	●	153
ADO-SUS-8D	5.5	61	115	6	●	176
TDXL	5.5 × 10D	78	128	5.5	●	306
ADO-10D	5.5	78	128	6	●	156
FTO-GDXL	5.5 × 10D	78	128	6	□	214-7
TRS-HO-10D	5.5	78	128	6	●	186
EX-GDXL	5.5	85	150	5.5	●	297
VP-GDXL	5.5	85	150	5.5	●	260
TDXL	5.5 × 15D	100	155	5.5	●	308
EX-GDXL	5.5	105	200	5.5	●	297
VP-GDXL	5.5	105	200	5.5	●	260
ADO-15D	5.5	110	160	6	●	158
TDXL	5.5 × 20D	128	185	5.5	●	310
ADO-20D	5.5	140	190	6	●	160
CAO-GDXL	5.5 × 20D	140	190	6	●	203
FTO-GDXL	5.5 × 20D	140	190	6	□	214-8
EX-GDXL	5.5	160	250	5.5	●	297
ADO-25D	5.5	170	220	6	●	162
TDXL	5.5 × 25D	170	230	5.5	□	312
TDXL	5.5 × 30D	182	240	5.5	□	313
ADO-30D	5.5	200	250	6	●	164
CAO-GDXL	5.5 × 30D	200	250	6	●	203
FTO-GDXL	5.5 × 30D	200	250	6	□	214-8
ADO-40D	5.5	237	296	6	●	166
ADO-50D	5.5	292	353	6	●	167
ADF-2D	5.51	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.51	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.51	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.51	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.52	27	65	6	●	343
ADFO-3D	5.52	27	65	6	●	353
AD-2D	5.52	28	66	6	●	134
EX-SUS-GDS	5.52	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.52	28	72	6	●	254
FTO-GDS	5.52	28	73	6	□	214-1
DLC-NF-GDS	5.52	33	73	6	□	202-1
DLC-NF-GDN	5.52	43	83	6	□	202-3
FT-GDN	5.52	43	83	6	□	214-15
NF-GDN	5.52	43	83	6	●	201
FTO-GDN	5.52	43	88	6	□	214-2
ADO-5D	5.52	45	100	6	●	149
ADO-SUS-5D	5.52	45	100	6	●	172
EX-SUS-GDR	5.52	57	101	6	●	282
VP-GDR	5.52	57	101	6	●	257
ADF-2D	5.53	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.53	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.53	28	72	6	●	254
ADO-PLT	5.53	28	80	6	●	168
EX-SUS-GDR	5.53	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.54	27	65	6	●	343
ADFO-3D	5.54	27	65	6	●	353
AD-2D	5.54	28	66	6	●	134
EX-SUS-GDS	5.54	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.54	28	72	6	●	254
DLC-NF-GDS	5.54	33	73	6	□	202-1
DLC-NF-GDN	5.54	43	83	6	□	202-3
FT-GDN	5.54	43	83	6	□	214-15
NF-GDN	5.54	43	83	6	●	201
FTO-GDN	5.54	43	88	6	□	214-2
ADO-5D	5.54	45	100	6	●	149
ADO-SUS-5D	5.54	45	100	6	●	172
EX-SUS-GDR	5.54	57	101	6	●	282
VP-GDR	5.54	57	101	6	●	257
FX-HO-GDS	5.55	26	72	6	□	214-4
ADF-2D	5.55	27	65	6	□	343
NC-GDS	5.55	28	72	5.55	□	314-2
EX-GDS	5.55	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.55	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.55	28	72	6	●	254
ADO-SUS-3D	5.55	28	82	6	●	169
FX-HO-GDR	5.55	38	84	6	□	214-5
EX-GDN	5.55	43	87	6	●	292
FX-HO-GDL	5.55	49	96	6	□	214-6
EX-GDR	5.55	57	101	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.55	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.56	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.56	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.56	28	72	6	●	254
WHO55-5D	5.56	46	92	6	●	207
EX-SUS-GDR	5.56	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.57	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.57	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.57	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.57	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.58	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.58	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.58	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.58	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.59	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.59	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.59	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.59	57	101	6	●	282
FX-HO-GDS	5.6	26	72	6	□	214-4
ADF-2D	5.6	27	65	6	●	343
ADFO-3D	5.6	27	65	6	●	353
ADFLS-2D	5.6	27	110	6	●	350
AD-2D	5.6	28	66	6	●	134
FS-GDS	5.6	28	70	6	□	214-9
FT-GDS	5.6	28	70	6	□	214-13
NC-GDS	5.6	28	72	5.6	□	314-2
EX-GDS	5.6	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.6	28	72	6	●	273
NEXUS-GDS	5.6	28	72	6	●	267
ST-GDS	5.6	28	72	6	□	214-17
VPH-GDS	5.6	28	72	6	●	254
FTO-GDS	5.6	28	73	6	□	214-1
ADO-3D	5.6	28	82	6	●	145
ADO-SUS-3D	5.6	28	82	6	●	169
ADO-TRS-3D	5.6	28	82	6	●	178
DLC-NF-GDS	5.6	33	73	6	□	202-1
WH70-DRL	5.6	35	74	6	●	208
SH-DRL	5.6	35	75	6	□	210
FX-HO-GDR	5.6	38	84	6	□	214-5
DLC-BD-4D	5.6	41	85	6	□	202-5
DLC-BDO-4D	5.6	42	94	6	□	202-8
D-CF-GDN	5.6	43	83	6	□	241
D-GDN	5.6	43	83	6	□	239
DLC-NF-GDN	5.6	43	83	6	□	202-3
FS-GDN	5.6	43	83	6	□	214-10
NF-GDN	5.6	43	83	6	●	201
PCD-GDN	5.6	43	83	6	□	238-1
EX-GDN	5.6	43	87	6	●	292
VPH-GDN	5.6	43	87	6	□	256-1
FTO-GDN	5.6	43	88	6	□	214-2
AD-4D	5.6	44	82	6	●	137
ADO-5D	5.6	45	100	6	●	149
ADO-SUS-5D	5.6	45	100	6	●	172
ADO-TRS-5D	5.6	45	100	6	●	180
WHO55-5D	5.6	46	92	6	●	207
FX-HO-GDL	5.6	49	96	6	□	214-6
V-SDR	5.6	57	93	5.6	●	317
EX-GDR	5.6	57	101	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.6	57	101	6	●	282

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VP-GDR	5.6	57	101	6	●	257
VPH-GDR	5.6	57	101	6	□	256-3
EX-MT-GDR	5.6	57	137	MT1	□	303
ADO-8D	5.6	62	115	6	●	153
ADO-SUS-8D	5.6	62	115	6	●	176
DLC-BDO-8D	5.6	66	118	6	□	202-9
TDXL	5.6 × 10D	78	128	5.6	●	306
ADO-10D	5.6	78	128	6	●	156
EX-GDXL	5.6	85	150	5.6	●	297
TDXL	5.6 × 15D	102	160	5.6	●	308
EX-GDXL	5.6	105	200	5.6	●	297
ADO-15D	5.6	110	160	6	●	158
TDXL	5.6 × 20D	130	185	5.6	□	310
ADO-20D	5.6	140	190	6	●	160
EX-GDXL	5.6	160	250	5.6	●	297
ADO-25D	5.6	170	220	6	●	162
TDXL	5.6 × 25D	170	230	5.6	□	312
TDXL	5.6 × 30D	185	250	5.6	□	313
ADO-30D	5.6	200	250	6	●	164
ADF-2D	5.61	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.61	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.61	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.61	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.62	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.62	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.62	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.62	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.63	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.63	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.63	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.63	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.64	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.64	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.64	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.64	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.65	27	65	6	□	343
FX-HO-GDS	5.65	27	72	6	□	214-4
NC-GDS	5.65	28	72	5.65	□	314-2
EX-GDS	5.65	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.65	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.65	28	72	6	●	254
FX-HO-GDR	5.65	38	84	6	□	214-5
EX-GDN	5.65	43	87	6	●	292
FX-HO-GDL	5.65	50	96	6	□	214-6
EX-GDR	5.65	57	101	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.65	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.66	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.66	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.66	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.66	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.67	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.67	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.67	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.67	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.68	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.68	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.68	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.68	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.69	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.69	28	72	6	●	273
VPH-GDS	5.69	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.69	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.7	27	65	6	●	343
ADFO-3D	5.7	27	65	6	●	353
FX-HO-GDS	5.7	27	72	6	□	214-4
ADFLS-2D	5.7	27	110	6	●	350
AD-2D	5.7	28	66	6	●	134
FS-GDS	5.7	28	70	6	□	214-9
FT-GDS	5.7	28	70	6	□	214-13
NC-GDS	5.7	28	72	5.7	□	314-2
EX-GDS	5.7	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.7	28	72	6	●	274
NEXUS-GDS	5.7	28	72	6	●	267
ST-GDS	5.7	28	72	6	□	214-17
VPH-GDS	5.7	28	72	6	●	254
FTO-GDS	5.7	28	73	6	□	214-1
ADO-3D	5.7	29	82	6	●	145
ADO-SUS-3D	5.7	29	82	6	●	169
ADO-TRS-3D	5.7	29	82	6	●	178
DLC-NF-GDS	5.7	33	73	6	□	202-1
WH70-DRL	5.7	35	74	6	●	208
SH-DRL	5.7	35	75	6	□	210
FX-HO-GDR	5.7	38	84	6	□	214-5
DLC-BD-4D	5.7	41	85	6	□	202-5
DLC-BDO-4D	5.7	42	94	6	□	202-8
D-CF-GDN	5.7	43	83	6	□	241
D-GDN	5.7	43	83	6	□	239
DLC-NF-GDN	5.7	43	83	6	□	202-3
FS-GDN	5.7	43	83	6	□	214-10
NF-GDN	5.7	43	83	6	●	201
PCD-GDN	5.7	43	83	6	□	238-1
EX-GDN	5.7	43	87	6	●	292
VPH-GDN	5.7	43	87	6	□	256-1
FTO-GDN	5.7	43	88	6	□	214-2
AD-4D	5.7	44	82	6	●	137
WHO55-5D	5.7	46	92	6	●	207
ADO-5D	5.7	46	100	6	●	149
ADO-SUS-5D	5.7	46	100	6	●	172
ADO-TRS-5D	5.7	46	100	6	●	180
FX-HO-GDL	5.7	50	96	6	□	214-6
V-SDR	5.7	57	93	5.7	●	317
EX-GDR	5.7	57	101	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.7	57	101	6	●	282
VP-GDR	5.7	57	101	6	●	257
VPH-GDR	5.7	57	101	6	□	256-3
EX-MT-GDR	5.7	57	137	MT1	□	303
ADO-8D	5.7	63	115	6	●	153
ADO-SUS-8D	5.7	63	115	6	●	176
DLC-BDO-8D	5.7	66	118	6	□	202-9
TDXL	5.7 × 10D	78	128	5.7	●	306
ADO-10D	5.7	78	128	6	●	156
EX-GDXL	5.7	85	150	5.7	●	297
TDXL	5.7 × 15D	104	165	5.7	●	308
EX-GDXL	5.7	105	200	5.7	●	297
ADO-15D	5.7	110	160	6	●	158
TDXL	5.7 × 20D	132	190	5.7	●	310
ADO-20D	5.7	140	190	6	●	160
EX-GDXL	5.7	160	250	5.7	●	297
ADO-25D	5.7	170	220	6	●	162
TDXL	5.7 × 25D	170	230	5.7	□	312
TDXL	5.7 × 30D	188	250	5.7	□	313
ADO-30D	5.7	200	250	6	●	164
ADO-50D	5.7	303	353	6	●	167
ADF-2D	5.71	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.71	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.71	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.71	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.72	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.72	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.72	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.72	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.73	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.73	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.73	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.73	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.74	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.74	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.74	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.74	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.75	27	65	6	□	343
FX-HO-GDS	5.75	27	72	6	□	214-4
NC-GDS	5.75	28	72	5.75	□	314-2
EX-GDS	5.75	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.75	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.75	28	72	6	●	254
FX-HO-GDR	5.75	39	84	6	□	214-5
EX-GDN	5.75	43	87	6	●	292
FX-HO-GDL	5.75	50	96	6	□	214-6
EX-GDR	5.75	57	101	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.75	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.76	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.76	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.76	28	72	6	●	254

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-SUS-GDR	5.76	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.77	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.77	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.77	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.77	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.78	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.78	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.78	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.78	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.79	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.79	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.79	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.79	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.8	27	65	6	●	343
ADFO-3D	5.8	27	65	6	●	353
FX-HO-GDS	5.8	27	72	6	□	214-4
ADFLS-2D	5.8	27	110	6	●	350
AD-2D	5.8	28	66	6	●	134
FS-GDS	5.8	28	70	6	□	214-9
FT-GDS	5.8	28	70	6	□	214-13
NC-GDS	5.8	28	72	5.8	□	314-2
EX-GDS	5.8	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.8	28	72	6	●	274
NEXUS-GDS	5.8	28	72	6	●	267
ST-GDS	5.8	28	72	6	□	214-17
VPH-GDS	5.8	28	72	6	●	254
FTO-GDS	5.8	28	73	6	□	214-1
ADO-3D	5.8	29	82	6	●	145
ADO-SUS-3D	5.8	29	82	6	●	169
ADO-TRS-3D	5.8	29	82	6	●	178
DLC-NF-GDS	5.8	33	73	6	□	202-1
WH70-DRL	5.8	35	74	6	●	208
SH-DRL	5.8	35	75	6	□	210
FX-HO-GDR	5.8	39	84	6	□	214-5
DLC-BD-4D	5.8	41	85	6	□	202-5
DLC-BDO-4D	5.8	42	94	6	□	202-8
D-CF-GDN	5.8	43	83	6	□	241
D-GDN	5.8	43	83	6	□	239
DLC-NF-GDN	5.8	43	83	6	□	202-3
FS-GDN	5.8	43	83	6	□	214-10
NF-GDN	5.8	43	83	6	●	201
PCD-GDN	5.8	43	83	6	□	238-1
EX-GDN	5.8	43	87	6	●	292
VPH-GDN	5.8	43	87	6	□	256-1
FTO-GDN	5.8	43	88	6	□	214-2
AD-4D	5.8	44	82	6	●	137
ADO-5D	5.8	47	100	6	●	149
ADO-SUS-5D	5.8	47	100	6	●	172
ADO-TRS-5D	5.8	47	100	6	●	180
WH55-5D	5.8	48	92	6	●	206
WHO55-5D	5.8	48	92	6	●	207
FX-HO-GDL	5.8	50	96	6	□	214-6
V-SDR	5.8	57	93	5.8	●	317
EX-GDR	5.8	57	101	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.8	57	101	6	●	282
VP-GDR	5.8	57	101	6	●	257
VPH-GDR	5.8	57	101	6	□	256-3
EX-MT-GDR	5.8	57	137	MT1	□	303
ADO-8D	5.8	64	115	6	●	153
ADO-SUS-8D	5.8	64	115	6	●	176
DLC-BDO-8D	5.8	66	118	6	□	202-9
TDXL	5.8 × 10D	78	128	5.8	●	306
ADO-10D	5.8	78	128	6	●	156
EX-GDXL	5.8	85	150	5.8	●	297
EX-GDXL	5.8	105	200	5.8	●	297
TDXL	5.8 × 15D	106	165	5.8	●	308
ADO-15D	5.8	110	160	6	●	158
TDXL	5.8 × 20D	134	200	5.8	●	310
ADO-20D	5.8	140	190	6	●	160
EX-GDXL	5.8	160	250	5.8	●	297
ADO-25D	5.8	170	220	6	●	162
TDXL	5.8 × 25D	170	230	5.8	□	312
TDXL	5.8 × 30D	192	260	5.8	□	313
ADO-30D	5.8	200	250	6	●	164
ADF-2D	5.81	27	65	6	□	343
EX-SUS-GDS	5.81	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.81	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.81	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.82	27	65	6	□	344
EX-SUS-GDS	5.82	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.82	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.82	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.83	27	65	6	□	344
EX-SUS-GDS	5.83	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.83	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.83	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.84	27	65	6	□	344
EX-SUS-GDS	5.84	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.84	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.84	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.85	27	65	6	□	344
NC-GDS	5.85	28	72	5.85	□	314-2
EX-GDS	5.85	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.85	28	72	6	●	274
FX-HO-GDS	5.85	28	72	6	□	214-4
VPH-GDS	5.85	28	72	6	●	254
FX-HO-GDR	5.85	40	84	6	□	214-5
EX-GDN	5.85	43	87	6	●	292
FX-HO-GDL	5.85	51	96	6	□	214-6
EX-GDR	5.85	57	101	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.85	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.86	27	65	6	□	344
EX-SUS-GDS	5.86	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.86	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.86	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.87	27	65	6	□	344
EX-SUS-GDS	5.87	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.87	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.87	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.88	27	65	6	□	344
EX-SUS-GDS	5.88	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.88	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.88	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.89	27	65	6	□	344
EX-SUS-GDS	5.89	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.89	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.89	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.9	27	65	6	●	344
ADFO-3D	5.9	27	65	6	●	353
ADFLS-2D	5.9	27	110	6	●	350
AD-2D	5.9	28	66	6	●	134
FS-GDS	5.9	28	70	6	□	214-9
FT-GDS	5.9	28	70	6	□	214-13
NC-GDS	5.9	28	72	5.9	□	314-2
EX-GDS	5.9	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.9	28	72	6	●	274
FX-HO-GDS	5.9	28	72	6	□	214-4
NEXUS-GDS	5.9	28	72	6	●	267
ST-GDS	5.9	28	72	6	□	214-17
VPH-GDS	5.9	28	72	6	●	254
FTO-GDS	5.9	28	73	6	□	214-1
ADO-3D	5.9	30	82	6	●	145
ADO-SUS-3D	5.9	30	82	6	●	169
ADO-TRS-3D	5.9	30	82	6	●	178
DLC-NF-GDS	5.9	33	73	6	□	202-1
WH70-DRL	5.9	35	74	6	●	208
FX-HO-GDR	5.9	40	84	6	□	214-5
DLC-BD-4D	5.9	41	85	6	□	202-5
DLC-BDO-4D	5.9	42	94	6	□	202-8
D-CF-GDN	5.9	43	83	6	□	241
D-GDN	5.9	43	83	6	□	239
DLC-NF-GDN	5.9	43	83	6	□	202-3
FS-GDN	5.9	43	83	6	□	214-10
NF-GDN	5.9	43	83	6	●	201
PCD-GDN	5.9	43	83	6	□	238-1
EX-GDN	5.9	43	87	6	●	292
VPH-GDN	5.9	43	87	6	□	256-1
FTO-GDN	5.9	43	88	6	□	214-2
AD-4D	5.9	44	82	6	●	137
WHO55-5D	5.9	48	92	6	●	207
ADO-5D	5.9	48	100	6	●	149
ADO-SUS-5D	5.9	48	100	6	●	172
ADO-TRS-5D	5.9	48	100	6	●	180

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FX-HO-GDL	5.9	51	96	6	□	214-6
V-SDR	5.9	57	93	5.9	●	317
EX-GDR	5.9	57	101	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.9	57	101	6	●	282
VP-GDR	5.9	57	101	6	●	257
VPH-GDR	5.9	57	101	6	□	256-3
EX-MT-GDR	5.9	57	137	MT1	□	303
ADO-8D	5.9	65	115	6	●	153
ADO-SUS-8D	5.9	65	115	6	●	176
DLC-BDO-8D	5.9	66	118	6	□	202-9
TDXL	5.9 × 10D	78	128	5.9	●	306
ADO-10D	5.9	78	128	6	●	156
EX-GDXL	5.9	85	150	5.9	●	297
EX-GDXL	5.9	105	200	5.9	●	297
TDXL	5.9 × 15D	106	165	5.9	□	308
ADO-15D	5.9	110	160	6	●	158
TDXL	5.9 × 20D	136	200	5.9	□	310
ADO-20D	5.9	140	190	6	●	160
EX-GDXL	5.9	160	250	5.9	●	297
ADO-25D	5.9	170	220	6	●	162
TDXL	5.9 × 25D	170	230	5.9	□	312
TDXL	5.9 × 30D	195	260	5.9	□	313
ADO-30D	5.9	200	250	6	●	164
ADF-2D	5.91	27	65	6	□	344
EX-SUS-GDS	5.91	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.91	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.91	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.92	27	65	6	□	344
EX-SUS-GDS	5.92	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.92	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.92	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.93	27	65	6	□	344
EX-SUS-GDS	5.93	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.93	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.93	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.94	27	65	6	□	344
EX-SUS-GDS	5.94	28	72	6	●	274
VPH-GDS	5.94	28	72	6	●	254
EX-SUS-GDR	5.94	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.95	27	65	6	□	344
NC-GDS	5.95	28	72	5.95	□	314-2
EX-GDS	5.95	28	72	6	●	287
EX-SUS-GDS	5.95	28	72	6	●	274
FX-HO-GDS	5.95	28	72	6	□	214-4
VPH-GDS	5.95	28	72	6	●	254
FX-HO-GDR	5.95	40	84	6	□	214-5
EX-GDN	5.95	43	87	6	●	292
FX-HO-GDL	5.95	52	96	6	□	214-6
EX-GDR	5.95	57	101	6	●	293
EX-SUS-GDR	5.95	57	101	6	●	282
ADF-2D	5.96	27	65	6	□	344

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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDXL	6	200	300	6	●	298
ADO-40D	6	258	308	6	●	166
ADO-50D	6	318	368	6	●	167
ADF-2D	6.01	30	70	6	□	344
DLC-BD-4D	6.01	41	85	8	□	202-6
ADF-2D	6.02	30	70	6	□	344
FTO-GDS	6.02	31	81	7	□	214-1
DLC-BD-4D	6.02	41	85	8	□	202-6
ADF-2D	6.03	30	70	6	●	344
ADFO-3D	6.03	30	70	8	●	353
ADO-PLT	6.03	30	80	6	●	168
DLC-BD-4D	6.03	41	85	8	□	202-6
ADF-2D	6.04	30	70	6	□	344
DLC-BD-4D	6.04	41	85	8	□	202-6
FX-HO-GDS	6.05	29	76	7	□	214-4
ADF-2D	6.05	30	70	6	□	344
NC-GDS	6.05	31	75	6.05	□	314-2
EX-SUS-GDS	6.05	31	75	8	●	274
VPH-GDS	6.05	31	75	8	□	254
DLC-BD-4D	6.05	41	85	8	□	202-6
FX-HO-GDR	6.05	41	90	7	□	214-5
FX-HO-GDL	6.05	53	104	7	□	214-6
EX-GDR	6.05	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.05	63	107	8	●	282
ADF-2D	6.06	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.07	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.08	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.09	30	70	6	□	344
FX-HO-GDS	6.1	29	76	7	□	214-4
ADF-2D	6.1	30	70	6	●	344
ADFO-3D	6.1	30	70	8	●	353
ADFLS-2D	6.1	30	120	6	□	350
NC-GDS	6.1	31	75	6.1	□	314-2
EX-GDS	6.1	31	75	8	●	287
EX-SUS-GDS	6.1	31	75	8	●	274
NEXUS-GDS	6.1	31	75	8	●	267
VPH-GDS	6.1	31	75	8	●	254
FT-GDS	6.1	31	78	7	□	214-13
FTO-GDS	6.1	31	81	7	□	214-1
ADO-3D	6.1-7	31	88	7	●	145
ADO-SUS-3D	6.1-7	31	88	7	●	169
ADO-3D	6.1	31	88	8	●	145
ADO-SUS-3D	6.1	31	88	8	●	169
ADO-TRS-3D	6.1	31	88	8	●	178
AD-2D	6.1-7	34	79	7	●	134
AD-2D	6.1	34	79	8	●	134
DLC-NF-GDS	6.1	35	78	7	□	202-1
SH-DRL	6.1	40	80	6.1	□	210
WH70-DRL	6.1	40	83	7	●	208
DLC-BD-4D	6.1	41	85	8	□	202-6
FX-HO-GDR	6.1	41	90	7	□	214-5
S-GDN	6.1	43	82	-	□	214-18
DLC-BDO-4D	6.1	46	102	7	□	202-8
D-CF-GDN	6.1	47	87	7	□	241
D-GDN	6.1	47	87	7	□	239
FS-GDN	6.1	47	87	7	□	214-10
FT-GDN	6.1	47	87	7	□	214-15
PCD-GDN	6.1	47	87	7	□	238-1
DLC-NF-GDN	6.1	47	90	7	□	202-3
NF-GDN	6.1	47	90	7	●	201
VPH-GDN	6.1	47	91	8	□	256-1
FTO-GDN	6.1	47	99	7	□	214-2
ADO-5D	6.1-7	49	109	7	●	149
ADO-SUS-5D	6.1-7	49	109	7	●	173
ADO-5D	6.1	49	109	8	●	149
ADO-SUS-5D	6.1	49	109	8	●	173
ADO-TRS-5D	6.1	49	109	8	●	180
AD-4D	6.1-7	53	91	7	●	137
AD-4D	6.1	53	91	8	●	137
FX-HO-GDL	6.1	53	104	7	□	214-6
V-SDR	6.1	63	101	6.1	●	317
EX-HO-GDR	6.1	63	107	6	●	301
EX-GDR	6.1	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.1	63	107	8	●	282
VP-GDR	6.1	63	107	8	●	257
VPH-GDR	6.1	63	107	8	□	256-3
EX-MT-GDR	6.1	63	143	MT1	□	303
ADO-8D	6.1-7	67	125	7	●	153
ADO-SUS-8D	6.1-7	67	125	7	●	176
ADO-8D	6.1	67	125	8	●	153
ADO-SUS-8D	6.1	67	125	8	●	176
DLC-BDO-8D	6.1	71	130	7	□	202-9
TDXL	6.1 × 10D	87	140	6.1	●	306
ADO-10D	6.1-7	87	140	7	●	156
ADO-10D	6.1	87	140	8	●	156
EX-GDXL	6.1	90	150	6.1	●	298
TDXL	6.1 × 15D	110	170	6.1	□	308
EX-GDXL	6.1	110	200	6.1	●	298
ADO-15D	6.1-7	120	175	7	●	158
ADO-15D	6.1	120	175	8	●	158
TDXL	6.1 × 20D	140	200	6.1	□	310
ADO-20D	6.1-7	155	210	7	●	160
ADO-20D	6.1	155	210	8	●	160
EX-GDXL	6.1	160	250	6.1	●	298
TDXL	6.1 × 25D	190	250	6.1	□	312
ADO-25D	6.1-7	190	250	7	●	162
ADO-25D	6.1	190	250	8	●	162
EX-GDXL	6.1	200	300	6.1	●	298
TDXL	6.1 × 30D	202	270	6.1	□	313
ADO-30D	6.1-7	215	280	7	●	164
ADO-30D	6.1	215	280	8	●	164
ADF-2D	6.11	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.12	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.13	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.14	30	70	6	□	344
FX-HO-GDS	6.15	29	76	7	□	214-4
ADF-2D	6.15	30	70	6	□	344
NC-GDS	6.15	31	75	6.15	□	314-2
EX-SUS-GDS	6.15	31	75	8	●	274
VPH-GDS	6.15	31	75	8	□	254
FX-HO-GDR	6.15	42	90	7	□	214-5
FX-HO-GDL	6.15	54	104	7	□	214-6
EX-GDR	6.15	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.15	63	107	8	●	282
ADF-2D	6.16	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.17	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.18	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.19	30	70	6	□	344
FX-HO-GDS	6.2	29	76	7	□	214-4
ADF-2D	6.2	30	70	6	●	344
ADFO-3D	6.2	30	70	8	●	353
ADFLS-2D	6.2	30	120	6	□	350
NC-GDS	6.2	31	75	6.2	□	314-2
EX-GDS	6.2	31	75	8	●	287
EX-SUS-GDS	6.2	31	75	8	●	274
NEXUS-GDS	6.2	31	75	8	●	267
VPH-GDS	6.2	31	75	8	●	254
FT-GDS	6.2	31	78	7	□	214-13
FTO-GDS	6.2	31	81	7	□	214-1
ADO-3D	6.2-7	31	88	7	●	145
ADO-SUS-3D	6.2-7	31	88	7	●	169
ADO-3D	6.2	31	88	8	●	145
ADO-SUS-3D	6.2	31	88	8	●	169
ADO-TRS-3D	6.2	31	88	8	●	178
AD-2D	6.2-7	34	79	7	●	134
AD-2D	6.2	34	79	8	●	134
DLC-NF-GDS	6.2	35	78	7	□	202-1
SH-DRL	6.2	40	80	6.2	□	210
WH70-DRL	6.2	40	83	7	●	208
DLC-BD-4D	6.2	41	85	8	□	202-6
FX-HO-GDR	6.2	42	90	7	□	214-5
S-GDN	6.2	43	82	-	□	214-18
DLC-BDO-4D	6.2	46	102	7	□	202-8
D-CF-GDN	6.2	47	87	7	□	241
D-GDN	6.2	47	87	7	□	239
FS-GDN	6.2	47	87	7	□	214-10
FT-GDN	6.2	47	87	7	□	214-15
PCD-GDN	6.2	47	87	7	□	238-1
DLC-NF-GDN	6.2	47	90	7	□	202-3
NF-GDN	6.2	47	90	7	●	201
VPH-GDN	6.2	47	91	8	□	256-1
FTO-GDN	6.2	47	99	7	□	214-2
ADO-5D	6.2-7	50	109	7	●	149

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-5D	6.2-7	50	109	7	●	173
ADO-5D	6.2	50	109	8	●	149
ADO-SUS-5D	6.2	50	109	8	●	173
ADO-TRS-5D	6.2	50	109	8	●	180
AD-4D	6.2-7	53	91	7	●	137
AD-4D	6.2	53	91	8	●	137
FX-HO-GDL	6.2	54	104	7	□	214-6
V-SDR	6.2	63	101	6.2	●	317
EX-HO-GDR	6.2	63	107	6	●	301
EX-GDR	6.2	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.2	63	107	8	●	282
VP-GDR	6.2	63	107	8	●	257
VPH-GDR	6.2	63	107	8	□	256-3
EX-MT-GDR	6.2	63	143	MT1	□	303
ADO-8D	6.2-7	68	125	7	●	153
ADO-SUS-8D	6.2-7	68	125	7	●	176
ADO-8D	6.2	68	125	8	●	153
ADO-SUS-8D	6.2	68	125	8	●	176
DLC-BDO-8D	6.2	71	130	7	□	202-9
TDXL	6.2 × 10D	87	140	6.2	●	306
ADO-10D	6.2-7	87	140	7	●	156
ADO-10D	6.2	87	140	8	●	156
EX-GDXL	6.2	90	150	6.2	●	298
EX-GDXL	6.2	110	200	6.2	●	298
TDXL	6.2 × 15D	112	170	6.2	●	308
ADO-15D	6.2-7	120	175	7	●	158
ADO-15D	6.2	120	175	8	●	158
TDXL	6.2 × 20D	144	200	6.2	□	310
ADO-20D	6.2-7	155	210	7	●	160
ADO-20D	6.2	155	210	8	●	160
EX-GDXL	6.2	160	250	6.2	●	298
TDXL	6.2 × 25D	190	250	6.2	□	312
ADO-25D	6.2-7	190	250	7	●	162
ADO-25D	6.2	190	250	8	●	162
EX-GDXL	6.2	200	300	6.2	●	298
TDXL	6.2 × 30D	205	270	6.2	□	313
ADO-30D	6.2-7	215	280	7	●	164
ADO-30D	6.2	215	280	8	●	164
ADO-50D	6.2	329	382	8	●	167
ADF-2D	6.21	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.22	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.23	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.24	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.25	30	70	6	□	344
FX-HO-GDS	6.25	30	76	7	□	214-4
NC-GDS	6.25	31	75	6.25	□	314-2
EX-SUS-GDS	6.25	31	75	8	●	274
VPH-GDS	6.25	31	75	8	□	254
ADO-3D	6.25-7	32	88	7	●	145
ADO-SUS-3D	6.25-7	32	88	7	●	169
FX-HO-GDR	6.25	42	90	7	□	214-5
ADO-5D	6.25-7	50	109	7	●	149
ADO-SUS-5D	6.25-7	50	109	7	●	173
FX-HO-GDL	6.25	55	104	7	□	214-6
EX-GDR	6.25	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.25	63	107	8	●	282
ADF-2D	6.26	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.27	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.28	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.29	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.3	30	70	6	●	344
ADFO-3D	6.3	30	70	8	●	353
FX-HO-GDS	6.3	30	76	7	□	214-4
ADFLS-2D	6.3	30	120	6	□	350
NC-GDS	6.3	31	75	6.3	□	314-2
EX-GDS	6.3	31	75	8	●	287
EX-SUS-GDS	6.3	31	75	8	●	274
NEXUS-GDS	6.3	31	75	8	●	267
VPH-GDS	6.3	31	75	8	●	254
FT-GDS	6.3	31	78	7	□	214-13
FTO-GDS	6.3	31	81	7	□	214-1
ADO-3D	6.3-7	32	88	7	●	145
ADO-SUS-3D	6.3-7	32	88	7	●	169
ADO-3D	6.3	32	88	8	●	145
ADO-SUS-3D	6.3	32	88	8	●	169
ADO-TRS-3D	6.3	32	88	8	●	178
AD-2D	6.3-7	34	79	7	●	134
AD-2D	6.3	34	79	8	●	134
DLC-NF-GDS	6.3	35	78	7	□	202-1
WH70-DRL	6.3	40	83	7	●	208
DLC-BD-4D	6.3	41	85	8	□	202-6
FX-HO-GDR	6.3	42	90	7	□	214-5
S-GDN	6.3	43	82	-	□	214-18
DLC-BDO-4D	6.3	46	102	7	□	202-8
D-CF-GDN	6.3	47	87	7	□	241
D-GDN	6.3	47	87	7	□	239
FS-GDN	6.3	47	87	7	□	214-10
FT-GDN	6.3	47	87	7	□	214-15
PCD-GDN	6.3	47	87	7	□	238-1
DLC-NF-GDN	6.3	47	90	7	□	202-3
NF-GDN	6.3	47	90	7	●	201
VPH-GDN	6.3	47	91	8	□	256-1
FTO-GDN	6.3	47	99	7	□	214-2
ADO-5D	6.3-7	51	109	7	●	149
ADO-SUS-5D	6.3-7	51	109	7	●	173
ADO-5D	6.3	51	109	8	●	149
ADO-SUS-5D	6.3	51	109	8	●	173
ADO-TRS-5D	6.3	51	109	8	●	180
AD-4D	6.3-7	53	91	7	●	137
AD-4D	6.3	53	91	8	●	137
FX-HO-GDL	6.3	55	104	7	□	214-6
V-SDR	6.3	63	101	6.3	●	317
EX-HO-GDR	6.3	63	107	6	●	301
EX-GDR	6.3	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.3	63	107	8	●	282
VP-GDR	6.3	63	107	8	●	257
VPH-GDR	6.3	63	107	8	□	256-3
EX-MT-GDR	6.3	63	143	MT1	□	303
ADO-8D	6.3-7	69	125	7	●	153
ADO-SUS-8D	6.3-7	69	125	7	●	176
ADO-8D	6.3	69	125	8	●	153
ADO-SUS-8D	6.3	69	125	8	●	176
DLC-BDO-8D	6.3	71	130	7	□	202-9
TDXL	6.3 × 10D	87	140	6.3	●	306
ADO-10D	6.3-7	87	140	7	●	156
ADO-10D	6.3	87	140	8	●	156
EX-GDXL	6.3	90	150	6.3	●	298
EX-GDXL	6.3	110	200	6.3	●	298
TDXL	6.3 × 15D	114	175	6.3	●	308
ADO-15D	6.3-7	120	175	7	●	158
ADO-15D	6.3	120	175	8	●	158
TDXL	6.3 × 20D	146	200	6.3	●	310
ADO-20D	6.3-7	155	210	7	●	160
ADO-20D	6.3	155	210	8	●	160
EX-GDXL	6.3	160	250	6.3	●	298
TDXL	6.3 × 25D	190	250	6.3	□	312
ADO-25D	6.3-7	190	250	7	●	162
ADO-25D	6.3	190	250	8	●	162
EX-GDXL	6.3	200	300	6.3	●	298
TDXL	6.3 × 30D	208	285	6.3	□	313
ADO-30D	6.3-7	215	280	7	●	164
ADO-30D	6.3	215	280	8	●	164
ADO-40D	6.3	271	329	8	●	166
ADO-50D	6.3	334	393	8	●	167
ADF-2D	6.31	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.32	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.33	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.34	30	70	6	□	344
ED-DS	6.35	28	72	6.35	□	243
ADF-2D	6.35	30	70	6	□	344
FX-HO-GDS	6.35	30	76	7	□	214-4
NC-GDS	6.35	31	75	6.35	□	314-2
EX-SUS-GDS	6.35	31	75	8	●	274
VPH-GDS	6.35	31	75	8	□	254
ADO-SUS-3D	6.35(¼")-6.35	32	88	6.35	●	169
FX-HO-GDR	6.35	43	90	7	□	214-5
D-CF-GDN	6.35	47	87	7	□	241
ADO-SUS-5D	6.35(¼")-6.35	52	109	6.35	●	173
FX-HO-GDL	6.35	56	104	7	□	214-6
EX-GDR	6.35	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.35	63	107	8	●	282
ADO-40D	6.35	274	329	8	●	166
ADO-50D	6.35	337	393	8	●	167

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	6.36	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.37	30	70	6	□	344
D-DAD	6.375	38	94	6.375	●	245
D-GDN90	6.375	38	94	6.375	●	247
STCH	1/4	50	101	6.375	●	246
D-STAD	6.375	51	101	6.375	●	244
ADF-2D	6.38	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.39	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.4	30	70	6	●	344
ADFO-3D	6.4	30	70	8	●	353
FX-HO-GDS	6.4	30	76	7	□	214-4
ADFLS-2D	6.4	30	120	6	□	350
NC-GDS	6.4	31	75	6.4	□	314-2
EX-GDS	6.4	31	75	8	●	287
EX-SUS-GDS	6.4	31	75	8	●	274
NEXUS-GDS	6.4	31	75	8	●	267
VPH-GDS	6.4	31	75	8	●	254
FT-GDS	6.4	31	78	7	□	214-13
FTO-GDS	6.4	31	81	7	□	214-1
ADO-3D	6.4-7	32	88	7	●	145
ADO-SUS-3D	6.4-7	32	88	7	●	169
ADO-3D	6.4	32	88	8	●	145
ADO-SUS-3D	6.4	32	88	8	●	169
ADO-TRS-3D	6.4	32	88	8	●	178
AD-2D	6.4-7	34	79	7	●	134
AD-2D	6.4	34	79	8	●	134
DLC-NF-GDS	6.4	35	78	7	□	202-1
WH70-DRL	6.4	40	83	7	●	208
DLC-BD-4D	6.4	41	85	8	□	202-6
S-GDN	6.4	43	82	-	□	214-18
FX-HO-GDR	6.4	43	90	7	□	214-5
DLC-BDO-4D	6.4	46	102	7	□	202-8
D-CF-GDN	6.4	47	87	7	□	241
D-GDN	6.4	47	87	7	□	239
FS-GDN	6.4	47	87	7	□	214-10
FT-GDN	6.4	47	87	7	□	214-15
PCD-GDN	6.4	47	87	7	□	238-1
DLC-NF-GDN	6.4	47	90	7	□	202-3
NF-GDN	6.4	47	90	7	●	201
VPH-GDN	6.4	47	91	8	□	256-1
FTO-GDN	6.4	47	99	7	□	214-2
ADO-5D	6.4-7	52	109	7	●	149
ADO-SUS-5D	6.4-7	52	109	7	●	173
ADO-5D	6.4	52	109	8	●	149
ADO-SUS-5D	6.4	52	109	8	●	173
ADO-TRS-5D	6.4	52	109	8	●	180
AD-4D	6.4-7	53	91	7	●	137
AD-4D	6.4	53	91	8	●	137
FX-HO-GDL	6.4	56	104	7	□	214-6
V-SDR	6.4	63	101	6.4	●	317
EX-HO-GDR	6.4	63	107	6	●	301
EX-GDR	6.4	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.4	63	107	8	●	282
VP-GDR	6.4	63	107	8	●	257
VPH-GDR	6.4	63	107	8	□	256-3
EX-MT-GDR	6.4	63	143	MT1	□	303
ADO-8D	6.4-7	70	125	7	●	153
ADO-SUS-8D	6.4-7	70	125	7	●	176
ADO-8D	6.4	70	125	8	●	153
ADO-SUS-8D	6.4	70	125	8	●	176
DLC-BDO-8D	6.4	71	130	7	□	202-9
TDXL	6.4 × 10D	87	140	6.4	●	306
ADO-10D	6.4-7	87	140	7	●	156
ADO-10D	6.4	87	140	8	●	156
EX-GDXL	6.4	90	150	6.4	●	298
EX-GDXL	6.4	110	200	6.4	●	298
TDXL	6.4 × 15D	116	175	6.4	□	308
ADO-15D	6.4-7	120	175	7	●	158
ADO-15D	6.4	120	175	8	●	158
TDXL	6.4 × 20D	148	200	6.4	□	310
ADO-20D	6.4-7	155	210	7	●	160
ADO-20D	6.4	155	210	8	●	160
EX-GDXL	6.4	160	250	6.4	●	298
TDXL	6.4 × 25D	190	250	6.4	□	312
ADO-25D	6.4-7	190	250	7	●	162
ADO-25D	6.4	190	250	8	●	162
EX-GDXL	6.4	200	300	6.4	●	298
TDXL	6.4 × 30D	212	285	6.4	□	313
ADO-30D	6.4-7	215	280	7	●	164
ADO-30D	6.4	215	280	8	●	164
ADO-50D	6.4	340	393	8	●	167
ADF-2D	6.41	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.42	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.43	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.44	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.45	30	70	6	□	344
NC-GDS	6.45	31	75	6.45	□	314-2
EX-SUS-GDS	6.45	31	75	8	●	274
VPH-GDS	6.45	31	75	8	□	254
FX-HO-GDS	6.45	31	76	7	□	214-4
FX-HO-GDR	6.45	44	90	7	□	214-5
FX-HO-GDL	6.45	57	104	7	□	214-6
EX-GDR	6.45	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.45	63	107	8	●	282
ADF-2D	6.46	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.47	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.48	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.49	30	70	6	□	344
ED-DS	6.5	28	72	8	●	243
ADF-2D	6.5	30	70	6	●	344
ADFO-3D	6.5	30	70	8	●	353
ADFLS-2D	6.5	30	120	6	●	350
NC-GDS	6.5	31	75	6.5	□	314-2
EX-GDS	6.5	31	75	8	●	287
EX-SUS-GDS	6.5	31	75	8	●	274
NEXUS-GDS	6.5	31	75	8	●	267
VPH-GDS	6.5	31	75	8	●	254
FX-HO-GDS	6.5	31	76	7	□	214-4
FT-GDS	6.5	31	78	7	□	214-13
FTO-GDS	6.5	31	81	7	□	214-1
ADO-3D	6.5-7	33	88	7	●	145
ADO-SUS-3D	6.5-7	33	88	7	●	169
ADO-3D	6.5	33	88	8	●	145
ADO-SUS-3D	6.5	33	88	8	●	169
ADO-TRS-3D	6.5	33	88	8	●	178
AD-2D	6.5-7	34	79	7	●	134
AD-2D	6.5	34	79	8	●	134
DLC-NF-GDS	6.5	35	78	7	□	202-1
SH-DRL	6.5	40	80	6.5	□	210
WH70-DRL	6.5	40	83	7	●	208
DLC-BD-4D	6.5	41	85	8	□	202-6
S-GDN	6.5	43	82	-	□	214-18
FX-HO-GDR	6.5	44	90	7	□	214-5
DLC-BDO-4D	6.5	46	102	7	□	202-8
D-CF-GDN	6.5	47	87	7	□	241
D-GDN	6.5	47	87	7	●	239
FS-GDN	6.5	47	87	7	□	214-10
FT-GDN	6.5	47	87	7	□	214-15
PCD-GDN	6.5	47	87	7	□	238-1
DLC-NF-GDN	6.5	47	90	7	□	202-3
NF-GDN	6.5	47	90	7	●	201
VPH-GDN	6.5	47	91	8	□	256-1
FTO-GDN	6.5	47	99	7	□	214-2
V-MT-GDN	6.5	47	127	MT1	●	314
WH55-5D	6.5	52	102	8	●	206
WHO55-5D	6.5	52	102	8	●	207
ADO-5D	6.5-7	52	109	7	●	150
ADO-SUS-5D	6.5-7	52	109	7	●	173
ADO-5D	6.5	52	109	8	●	150
ADO-SUS-5D	6.5	52	109	8	●	173
ADO-TRS-5D	6.5	52	109	8	●	180
AD-4D	6.5-7	53	91	7	●	137
AD-4D	6.5	53	91	8	●	137
FX-HO-GDL	6.5	57	104	7	□	214-6
V-SDR	6.5	63	101	6.5	●	317
EX-HO-GDR	6.5	63	107	6	●	301
EX-GDR	6.5	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.5	63	107	8	●	282
VP-GDR	6.5	63	107	8	●	257
VPH-GDR	6.5	63	107	8	□	256-3
EX-MT-GDR	6.5	63	143	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	6.5	63	143	MT1	●	285
DLC-BDO-8D	6.5	71	130	7	□	202-9

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-8D	6.5-7	72	125	7	●	153
ADO-SUS-8D	6.5-7	72	125	7	●	176
ADO-8D	6.5	72	125	8	●	153
ADO-SUS-8D	6.5	72	125	8	●	176
TDXL	6.5 × 10D	87	140	6.5	●	306
ADO-10D	6.5-7	87	140	7	●	156
FTO-GDXL	6.5 × 10D	87	140	7	□	214-7
TRS-HO-10D	6.5	87	140	7	●	186
ADO-10D	6.5	87	140	8	●	156
EX-GDXL	6.5	90	150	6.5	●	298
VP-GDXL	6.5	90	150	6.5	●	260
EX-GDXL	6.5	110	200	6.5	●	298
VP-GDXL	6.5	110	200	6.5	●	260
TDXL	6.5 × 15D	118	200	6.5	●	308
ADO-15D	6.5-7	120	175	7	●	158
CAO-GDXL	6.5 × 15D	120	175	7	●	203
FTO-GDXL	6.5 × 15D	120	175	7	□	214-7
ADO-15D	6.5	120	175	8	●	158
TDXL	6.5 × 20D	150	225	6.5	●	310
ADO-20D	6.5-7	155	210	7	●	160
FTO-GDXL	6.5 × 20D	155	210	7	□	214-8
ADO-20D	6.5	155	210	8	●	160
EX-GDXL	6.5	160	250	6.5	●	298
TDXL	6.5 × 25D	190	250	6.5	□	312
ADO-25D	6.5-7	190	250	7	●	162
ADO-25D	6.5	190	250	8	●	162
EX-GDXL	6.5	200	300	6.5	●	298
ADO-30D	6.5-7	215	280	7	●	164
FTO-GDXL	6.5 × 30D	215	280	7	□	214-8
ADO-30D	6.5	215	280	8	●	164
TDXL	6.5 × 30D	216	285	6.5	□	313
ADO-40D	6.5	280	342	8	●	166
ADO-50D	6.5	345	409	8	●	167
ADF-2D	6.51	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.52	30	70	6	□	344
FTO-GDS	6.52	31	81	7	□	214-1
ADF-2D	6.53	30	70	6	●	344
ADFO-3D	6.53	30	70	8	●	353
ADO-PLT	6.53-7	33	85	7	●	168
ADF-2D	6.54	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.55	30	70	6	□	344
NC-GDS	6.55	31	75	6.55	□	314-2
EX-GDS	6.55	31	75	8	●	287
EX-SUS-GDS	6.55	31	75	8	●	274
VPH-GDS	6.55	31	75	8	□	254
FX-HO-GDS	6.55	31	76	7	□	214-4
FX-HO-GDR	6.55	44	90	7	□	214-5
FX-HO-GDL	6.55	57	104	7	□	214-6
EX-GDR	6.55	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.55	63	107	8	●	282
ADF-2D	6.56	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.57	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.58	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.59	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.6	30	70	6	●	344
ADFO-3D	6.6	30	70	8	●	353
ADFLS-2D	6.6	30	120	6	□	350
NC-GDS	6.6	31	75	6.6	□	314-2
EX-GDS	6.6	31	75	8	●	287
EX-SUS-GDS	6.6	31	75	8	●	274
NEXUS-GDS	6.6	31	75	8	●	267
VPH-GDS	6.6	31	75	8	●	254
FX-HO-GDS	6.6	31	76	7	□	214-4
FT-GDS	6.6	31	78	7	□	214-13
FTO-GDS	6.6	31	81	7	□	214-1
ADO-3D	6.6-7	33	88	7	●	146
ADO-SUS-3D	6.6-7	33	88	7	●	169
ADO-3D	6.6	33	88	8	●	146
ADO-SUS-3D	6.6	33	88	8	●	169
ADO-TRS-3D	6.6	33	88	8	●	178
AD-2D	6.6-7	34	79	7	●	134
AD-2D	6.6	34	79	8	●	134
DLC-NF-GDS	6.6	35	78	7	□	202-1
SH-DRL	6.6	40	80	6.6	□	210
WH70-DRL	6.6	40	83	7	●	208
S-GDN	6.6	43	82	-	□	214-18
DLC-BD-4D	6.6	43	87	8	□	202-6
FX-HO-GDR	6.6	44	90	7	□	214-5
D-CF-GDN	6.6	47	87	7	□	241
D-GDN	6.6	47	87	7	□	239
FS-GDN	6.6	47	87	7	□	214-10
FT-GDN	6.6	47	87	7	□	214-15
PCD-GDN	6.6	47	87	7	□	238-1
DLC-NF-GDN	6.6	47	90	7	□	202-3
NF-GDN	6.6	47	90	7	●	201
VPH-GDN	6.6	47	91	8	□	256-1
FTO-GDN	6.6	47	99	7	□	214-2
DLC-BDO-4D	6.6	49	102	7	□	202-8
AD-4D	6.6-7	53	91	7	●	137
AD-4D	6.6	53	91	8	●	137
ADO-5D	6.6-7	53	109	7	●	150
ADO-SUS-5D	6.6-7	53	109	7	●	173
ADO-5D	6.6	53	109	8	●	150
ADO-SUS-5D	6.6	53	109	8	●	173
ADO-TRS-5D	6.6	53	109	8	●	180
FX-HO-GDL	6.6	57	104	7	□	214-6
V-SDR	6.6	63	101	6.6	●	317
EX-HO-GDR	6.6	63	107	7	●	301
EX-GDR	6.6	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.6	63	107	8	●	282
VP-GDR	6.6	63	107	8	●	257
VPH-GDR	6.6	63	107	8	□	256-3
EX-MT-GDR	6.6	63	143	MT1	□	303
ADO-8D	6.6-7	73	125	7	●	153
ADO-SUS-8D	6.6-7	73	125	7	●	176
ADO-8D	6.6	73	125	8	●	153
ADO-SUS-8D	6.6	73	125	8	●	176
DLC-BDO-8D	6.6	77	130	7	□	202-9
TDXL	6.6 × 10D	87	140	6.6	●	306
ADO-10D	6.6-7	87	140	7	●	156
ADO-10D	6.6	87	140	8	●	156
EX-GDXL	6.6	90	150	6.6	●	298
EX-GDXL	6.6	110	200	6.6	●	298
ADO-15D	6.6-7	120	175	7	●	158
ADO-15D	6.6	120	175	8	●	158
TDXL	6.6 × 15D	120	200	6.6	●	308
TDXL	6.6 × 20D	152	225	6.6	□	310
ADO-20D	6.6-7	155	210	7	●	160
ADO-20D	6.6	155	210	8	●	160
EX-GDXL	6.6	160	250	6.6	●	298
TDXL	6.6 × 25D	190	250	6.6	□	312
ADO-25D	6.6-7	190	250	7	●	162
ADO-25D	6.6	190	250	8	●	162
EX-GDXL	6.6	200	300	6.6	●	298
ADO-30D	6.6-7	215	280	7	●	164
ADO-30D	6.6	215	280	8	●	164
TDXL	6.6 × 30D	218	300	6.6	□	313
ADF-2D	6.61	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.62	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.63	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.64	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.65	30	70	6	□	344
NC-GDS	6.65	31	75	6.65	□	314-2
EX-GDS	6.65	31	75	8	●	287
EX-SUS-GDS	6.65	31	75	8	●	274
VPH-GDS	6.65	31	75	8	□	254
FX-HO-GDS	6.65	31	76	7	□	214-4
FX-HO-GDR	6.65	45	90	7	□	214-5
FX-HO-GDL	6.65	58	104	7	□	214-6
EX-GDR	6.65	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.65	63	107	8	●	282
ADF-2D	6.66	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.67	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.68	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.69	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.7	30	70	6	●	344
ADFO-3D	6.7	30	70	8	●	353
ADFLS-2D	6.7	30	120	6	□	350
NC-GDS	6.7	31	75	6.7	□	314-2
EX-GDS	6.7	31	75	8	●	287
EX-SUS-GDS	6.7	31	75	8	●	274
VPH-GDS	6.7	31	75	8	●	254
FX-HO-GDS	6.7	31	76	7	□	214-4

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FT-GDS	6.7	31	78	7	□	214-13
FTO-GDS	6.7	31	81	7	□	214-1
AD-2D	6.7-7	34	79	7	●	134
AD-2D	6.7	34	79	8	●	134
ADO-3D	6.7-7	34	88	7	●	146
ADO-SUS-3D	6.7-7	34	88	7	●	169
ADO-3D	6.7	34	88	8	●	146
ADO-SUS-3D	6.7	34	88	8	●	169
ADO-TRS-3D	6.7	34	88	8	●	178
DLC-NF-GDS	6.7	35	78	7	□	202-1
SH-DRL	6.7	40	80	6.7	□	210
WH70-DRL	6.7	40	83	7	●	208
S-GDN	6.7	43	82	-	□	214-18
DLC-BD-4D	6.7	43	87	8	□	202-6
FX-HO-GDR	6.7	45	90	7	□	214-5
D-CF-GDN	6.7	47	87	7	□	241
D-GDN	6.7	47	87	7	□	239
FS-GDN	6.7	47	87	7	□	214-10
FT-GDN	6.7	47	87	7	□	214-15
PCD-GDN	6.7	47	87	7	□	238-1
DLC-NF-GDN	6.7	47	90	7	□	202-3
NF-GDN	6.7	47	90	7	●	201
VPH-GDN	6.7	47	91	8	□	256-1
FTO-GDN	6.7	47	99	7	□	214-2
DLC-BDO-4D	6.7	49	102	7	□	202-8
AD-4D	6.7-7	53	91	7	●	137
AD-4D	6.7	53	91	8	●	137
ADO-5D	6.7-7	54	109	7	●	150
ADO-SUS-5D	6.7-7	54	109	7	●	173
ADO-5D	6.7	54	109	8	●	150
ADO-SUS-5D	6.7	54	109	8	●	173
ADO-TRS-5D	6.7	54	109	8	●	180
FX-HO-GDL	6.7	58	104	7	□	214-6
V-SDR	6.7	63	101	6.7	●	317
EX-HO-GDR	6.7	63	107	7	●	301
EX-GDR	6.7	63	107	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.7	63	107	8	●	282
VP-GDR	6.7	63	107	8	●	257
VPH-GDR	6.7	63	107	8	□	256-3
EX-MT-GDR	6.7	63	143	MT1	□	303
ADO-8D	6.7-7	74	125	7	●	153
ADO-SUS-8D	6.7-7	74	125	7	●	176
ADO-8D	6.7	74	125	8	●	153
ADO-SUS-8D	6.7	74	125	8	●	176
DLC-BDO-8D	6.7	77	130	7	□	202-9
TDXL	6.7 × 10D	87	140	6.7	●	306
ADO-10D	6.7-7	87	140	7	●	156
ADO-10D	6.7	87	140	8	●	156
EX-GDXL	6.7	90	150	6.7	●	298
EX-GDXL	6.7	110	200	6.7	●	298
ADO-15D	6.7-7	120	175	7	●	158
ADO-15D	6.7	120	175	8	●	158
TDXL	6.7 × 15D	122	200	6.7	□	308
TDXL	6.7 × 20D	154	225	6.7	□	310
ADO-20D	6.7-7	155	210	7	●	160
ADO-20D	6.7	155	210	8	●	160
EX-GDXL	6.7	160	250	6.7	●	298
TDXL	6.7 × 25D	190	250	6.7	□	312
ADO-25D	6.7-7	190	250	7	●	162
ADO-25D	6.7	190	250	8	●	162
EX-GDXL	6.7	200	300	6.7	●	298
ADO-30D	6.7-7	215	280	7	●	164
ADO-30D	6.7	215	280	8	●	164
TDXL	6.7 × 30D	222	300	6.7	□	313
ADF-2D	6.71	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.72	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.73	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.74	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.75	30	70	6	□	344
FX-HO-GDS	6.75	32	76	7	□	214-4
NC-GDS	6.75	34	78	6.75	□	314-2
EX-SUS-GDS	6.75	34	78	8	●	274
VPH-GDS	6.75	34	78	8	□	254
ADO-3D	6.75-7	34	88	7	●	146
ADO-SUS-3D	6.75-7	34	88	7	●	169
FX-HO-GDR	6.75	46	90	7	□	214-5
ADO-5D	6.75-7	54	109	7	●	150
ADO-SUS-5D	6.75-7	54	109	7	●	173
FX-HO-GDL	6.75	59	104	7	□	214-6
EX-GDR	6.75	69	113	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.75	69	113	8	●	282
ADF-2D	6.76	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.77	30	70	6	□	344
ADF-2D	6.78	30	70	6	□	345
ADF-2D	6.79	30	70	6	□	345
ADF-2D	6.8	30	70	6	●	345
ADFO-3D	6.8	30	70	8	●	353
ADFLS-2D	6.8	30	120	6	●	350
FX-HO-GDS	6.8	32	76	7	□	214-4
NC-GDS	6.8	34	78	6.8	□	314-2
FT-GDS	6.8	34	78	7	□	214-13
EX-GDS	6.8	34	78	8	●	287
EX-SUS-GDS	6.8	34	78	8	●	274
NEXUS-GDS	6.8	34	78	8	●	267
VPH-GDS	6.8	34	78	8	●	254
AD-2D	6.8-7	34	79	7	●	135
AD-2D	6.8	34	79	8	●	135
FTO-GDS	6.8	34	81	7	□	214-1
ADO-3D	6.8-7	34	88	7	●	146
ADO-SUS-3D	6.8-7	34	88	7	●	169
ADO-3D	6.8	34	88	8	●	146
ADO-SUS-3D	6.8	34	88	8	●	169
ADO-TRS-3D	6.8	34	88	8	●	178
EX-LS-GDS	6.8	34	100	6.8	●	289
EX-LS-GDS	6.8	34	120	6.8	●	289
EX-LS-GDS	6.8	34	150	6.8	●	289
EX-LS-GDS	6.8	34	200	6.8	●	289
EX-LS-GDS	6.8	34	250	6.8	●	289
DLC-NF-GDS	6.8	40	78	7	□	202-1
SH-DRL	6.8	40	85	6.8	□	210
DLC-BD-4D	6.8	43	87	8	□	202-6
WH70-DRL	6.8	45	83	7	●	208
FX-HO-GDR	6.8	46	90	7	□	214-5
S-GDN	6.8	47	88	-	□	214-18
DLC-BDO-4D	6.8	49	102	7	□	202-8
D-CF-GDN	6.8	50	90	7	□	241
D-GDN	6.8	50	90	7	●	239
PCD-GDN	6.8	50	90	7	□	238-1
DLC-NF-GDN	6.8	52	90	7	□	202-3
FS-GDN	6.8	52	90	7	□	214-10
FT-GDN	6.8	52	90	7	□	214-15
NF-GDN	6.8	52	90	7	●	201
VPH-GDN	6.8	52	96	8	□	256-1
FTO-GDN	6.8	52	99	7	□	214-2
V-MT-GDN	6.8	52	132	MT1	●	314
AD-4D	6.8-7	53	91	7	●	137
AD-4D	6.8	53	91	8	●	137
ADO-5D	6.8-7	55	109	7	●	150
ADO-SUS-5D	6.8-7	55	109	7	●	173
ADO-5D	6.8	55	109	8	●	150
ADO-SUS-5D	6.8	55	109	8	●	173
ADO-TRS-5D	6.8	55	109	8	●	180
WH55-5D	6.8	56	102	8	●	206
WH055-5D	6.8	56	102	8	●	207
FX-HO-GDL	6.8	59	104	7	□	214-6
V-SDR	6.8	69	109	6.8	●	317
EX-HO-GDR	6.8	69	113	7	●	301
EX-GDR	6.8	69	113	8	●	293
EX-SUS-GDR	6.8	69	113	8	●	283
NEXUS-GDR	6.8	69	113	8	●	268
VP-GDR	6.8	69	113	8	●	257
VPH-GDR	6.8	69	113	8	□	256-3
EX-MT-GDR	6.8	69	149	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	6.8	69	149	MT1	●	285
ADO-8D	6.8-7	75	125	7	●	153
ADO-SUS-8D	6.8-7	75	125	7	●	176
ADO-8D	6.8	75	125	8	●	153
ADO-SUS-8D	6.8	75	125	8	●	176
DLC-BDO-8D	6.8	77	130	7	□	202-9
TDXL	6.8 × 10D	90	140	6.8	●	306
ADO-10D	6.8-7	90	140	7	●	156
ADO-10D	6.8	90	140	8	●	156
EX-GDXL	6.8	90	150	6.8	●	298

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-3D	7-7	35	88	7	●	146
ADO-SUS-3D	7-7	35	88	7	●	169
ADO-3D	7	35	88	8	●	146
ADO-SUS-3D	7	35	88	8	●	169
ADO-TRS-3D	7	35	88	8	●	178
DLC-NF-GDS	7	40	78	7	□	202-1
DLC-BD-4D	7	43	87	8	□	202-6
WH70-DRL	7	45	83	7	●	208
SH-DRL	7	45	85	7	□	210
S-GDN	7	47	88	-	□	214-18
FX-HO-GDR	7	48	90	7	□	214-5
DLC-BDO-4D	7	49	102	7	□	202-8
D-CF-GDN	7	50	90	7	□	241
D-GDN	7	50	90	7	●	239
PCD-GDN	7	50	90	7	□	238-1
DLC-NF-GDN	7	52	90	7	□	202-3
FS-GDN	7	52	90	7	□	214-10
FT-GDN	7	52	90	7	□	214-15
NF-GDN	7	52	90	7	●	201
VPH-GDN	7	52	96	8	□	256-1
FTO-GDN	7	52	99	7	□	214-2
V-MT-GDN	7	52	132	MT1	●	314
AD-4D	7-7	53	91	7	●	137
AD-4D	7	53	91	8	●	137
WH55-5D	7	56	102	8	●	206
WHO55-5D	7	56	102	8	●	207
ADO-5D	7-7	56	109	7	●	150
ADO-SUS-5D	7-7	56	109	7	●	173
ADO-5D	7	56	109	8	●	150
ADO-SUS-5D	7	56	109	8	●	173
ADO-TRS-5D	7	56	109	8	●	180
FX-HO-GDL	7	60	104	7	□	214-6
V-SDR	7	69	109	7	●	317
EX-HO-GDR	7	69	113	7	●	301
EX-GDR	7	69	113	8	●	293
EX-SUS-GDR	7	69	113	8	●	283
NEXUS-GDR	7	69	113	8	●	268
VP-GDR	7	69	113	8	●	257
VPH-GDR	7	69	113	8	□	256-3
EX-MT-GDR	7	69	149	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	7	69	149	MT1	●	285
ADO-8D	7-7	77	125	7	●	153
ADO-SUS-8D	7-7	77	125	7	●	176
ADO-8D	7	77	125	8	●	153
ADO-SUS-8D	7	77	125	8	●	176
DLC-BDO-8D	7	77	130	7	□	202-9
ADO-10D	7-7	90	140	7	●	156
FTO-GDXL	7 × 10D	90	140	7	□	214-7
TDXL	7 × 10D	90	140	7	●	306
TRS-HO-10D	7	90	140	7	●	186
ADO-10D	7	90	140	8	●	156
EX-GDXL	7	90	150	7	●	298
VP-GDXL	7	90	150	7	●	260
EX-GDXL	7	110	200	7	●	298
VP-GDXL	7	110	200	7	●	260
ADO-15D	7-7	125	175	7	●	158
CAO-GDXL	7 × 15D	125	175	7	●	203
FTO-GDXL	7 × 15D	125	175	7	□	214-7
ADO-15D	7	125	175	8	●	158
TDXL	7 × 15D	126	200	7	●	308
ADO-20D	7-7	160	210	7	●	160
CAO-GDXL	7 × 20D	160	210	7	●	203
FTO-GDXL	7 × 20D	160	210	7	□	214-8
ADO-20D	7	160	210	8	●	160
EX-GDXL	7	160	250	7	●	298
TDXL	7 × 20D	162	230	7	●	310
ADO-25D	7-7	200	250	7	●	162
ADO-25D	7	200	250	8	●	162
TDXL	7 × 25D	200	260	7	□	312
EX-GDXL	7	200	300	7	●	298
ADO-30D	7-7	230	280	7	●	164
CAO-GDXL	7 × 30D	230	280	7	●	203
FTO-GDXL	7 × 30D	230	280	7	□	214-8
ADO-30D	7	230	280	8	●	164
TDXL	7 × 30D	230	300	7	□	313
ADO-40D	7	301	351	8	●	166
ADO-50D	7	371	421	8	●	167
ADF-2D	7.01	34	75	6	□	345
DLC-BD-4D	7.01	45	89	8	□	202-6
ADF-2D	7.02	34	75	6	□	345
FTO-GDS	7.02	34	87	8	□	214-1
DLC-BD-4D	7.02	45	89	8	□	202-6
ADFO-3D	7.03	30	70	8	●	353
ADF-2D	7.03	34	75	6	●	345
ADO-PLT	7.03-7	35	85	7	●	168
DLC-BD-4D	7.03	45	89	8	□	202-6
ADF-2D	7.04	34	75	6	□	345
DLC-BD-4D	7.04	45	89	8	□	202-6
FX-HO-GDS	7.05	33	80	8	□	214-4
ADF-2D	7.05	34	75	6	□	345
NC-GDS	7.05	34	78	7.05	□	314-2
EX-SUS-GDS	7.05	34	78	8	●	274
VPH-GDS	7.05	34	78	8	□	254
DLC-BD-4D	7.05	45	89	8	□	202-6
FX-HO-GDR	7.05	48	96	8	□	214-5
FX-HO-GDL	7.05	62	112	8	□	214-6
EX-GDR	7.05	69	113	8	●	293
EX-SUS-GDR	7.05	69	113	8	●	283
ADF-2D	7.06	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.07	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.08	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.09	34	75	6	□	345
FX-HO-GDS	7.1	33	80	8	□	214-4
ADF-2D	7.1	34	75	6	●	345
ADFO-3D	7.1	34	75	8	●	353
NC-GDS	7.1	34	78	7.1	□	314-2
EX-GDS	7.1	34	78	8	●	287
EX-SUS-GDS	7.1	34	78	8	●	274
VPH-GDS	7.1	34	78	8	●	254
FT-GDS	7.1	34	81	8	□	214-13
FTO-GDS	7.1	34	87	8	□	214-1
ADFLS-2D	7.1	34	130	6	□	350
ADO-3D	7.1	36	94	8	●	146
ADO-SUS-3D	7.1	36	94	8	●	169
ADO-TRS-3D	7.1	36	94	8	●	178
DLC-NF-GDS	7.1	40	84	8	□	202-1
AD-2D	7.1	41	79	8	●	135
SH-DRL	7.1	45	85	7.1	□	210
DLC-BD-4D	7.1	45	89	8	□	202-6
WH70-DRL	7.1	45	94	8	●	208
S-GDN	7.1	47	88	-	□	214-18
FX-HO-GDR	7.1	48	96	8	□	214-5
D-CF-GDN	7.1	52	92	8	□	241
D-GDN	7.1	52	92	8	□	239
FS-GDN	7.1	52	92	8	□	214-10
FT-GDN	7.1	52	92	8	□	214-15
PCD-GDN	7.1	52	92	8	□	238-1
DLC-NF-GDN	7.1	52	96	8	□	202-3
NF-GDN	7.1	52	96	8	●	201
VPH-GDN	7.1	52	96	8	□	256-1
FTO-GDN	7.1	52	106	8	□	214-2
AD-4D	7.1	53	91	8	●	137
DLC-BDO-4D	7.1	53	110	8	□	202-8
ADO-5D	7.1	57	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	7.1	57	118	8	●	173
ADO-TRS-5D	7.1	57	118	8	●	180
FX-HO-GDL	7.1	62	112	8	□	214-6
V-SDR	7.1	69	109	7.1	●	317
EX-GDR	7.1	69	113	8	●	293
EX-HO-GDR	7.1	69	113	8	●	301
EX-SUS-GDR	7.1	69	113	8	●	283
VP-GDR	7.1	69	113	8	●	257
VPH-GDR	7.1	69	113	8	□	256-3
EX-MT-GDR	7.1	69	149	MT1	□	303
ADO-8D	7.1	78	140	8	●	153
ADO-SUS-8D	7.1	78	140	8	●	176
DLC-BDO-8D	7.1	82	142	8	□	202-9
EX-GDXL	7.1	90	150	7.1	●	298
TDXL	7.1 × 10D	100	155	7.1	●	306
ADO-10D	7.1	100	155	8	●	156
EX-GDXL	7.1	110	200	7.1	●	298
TDXL	7.1 × 15D	128	200	7.1	●	308
ADO-15D	7.1	135	195	8	●	158

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDXL	7.1	160	250	7.1	●	298
TDXL	7.1 × 20D	164	230	7.1	□	310
ADO-20D	7.1	170	230	8	●	160
EX-GDXL	7.1	200	300	7.1	●	298
TDXL	7.1 × 25D	210	270	7.1	□	312
ADO-25D	7.1	210	275	8	●	162
TDXL	7.1 × 30D	235	320	7.1	□	313
ADO-30D	7.1	250	315	8	●	164
ADF-2D	7.11	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.12	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.13	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.14	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.15	34	75	6	□	345
NC-GDS	7.15	34	78	7.15	□	314-2
EX-SUS-GDS	7.15	34	78	8	●	274
VPH-GDS	7.15	34	78	8	□	254
FX-HO-GDS	7.15	34	80	8	□	214-4
FX-HO-GDR	7.15	48	96	8	□	214-5
FX-HO-GDL	7.15	62	112	8	□	214-6
EX-GDR	7.15	69	113	8	●	293
EX-SUS-GDR	7.15	69	113	8	●	283
ADF-2D	7.16	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.17	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.18	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.19	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.2	34	75	6	●	345
ADFO-3D	7.2	34	75	8	●	353
NC-GDS	7.2	34	78	7.2	□	314-2
EX-GDS	7.2	34	78	8	●	287
EX-SUS-GDS	7.2	34	78	8	●	274
VPH-GDS	7.2	34	78	8	●	254
FX-HO-GDS	7.2	34	80	8	□	214-4
FT-GDS	7.2	34	81	8	□	214-13
FTO-GDS	7.2	34	87	8	□	214-1
ADFLS-2D	7.2	34	130	6	□	350
ADO-3D	7.2	36	94	8	●	146
ADO-SUS-3D	7.2	36	94	8	●	169
ADO-TRS-3D	7.2	36	94	8	●	178
DLC-NF-GDS	7.2	40	84	8	□	202-1
AD-2D	7.2	41	79	8	●	135
SH-DRL	7.2	45	85	7.2	□	210
DLC-BD-4D	7.2	45	89	8	□	202-6
WH70-DRL	7.2	45	94	8	●	208
S-GDN	7.2	47	88	-	□	214-18
FX-HO-GDR	7.2	48	96	8	□	214-5
D-CF-GDN	7.2	52	92	8	□	241
D-GDN	7.2	52	92	8	□	239
FS-GDN	7.2	52	92	8	□	214-10
FT-GDN	7.2	52	92	8	□	214-15
PCD-GDN	7.2	52	92	8	□	238-1
DLC-NF-GDN	7.2	52	96	8	□	202-3
NF-GDN	7.2	52	96	8	●	201
VPH-GDN	7.2	52	96	8	□	256-1
FTO-GDN	7.2	52	106	8	□	214-2
AD-4D	7.2	53	91	8	●	137
DLC-BDO-4D	7.2	53	110	8	□	202-8
ADO-5D	7.2	58	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	7.2	58	118	8	●	173
ADO-TRS-5D	7.2	58	118	8	●	180
FX-HO-GDL	7.2	62	112	8	□	214-6
V-SDR	7.2	69	109	7.2	●	317
EX-GDR	7.2	69	113	8	●	294
EX-HO-GDR	7.2	69	113	8	●	301
EX-SUS-GDR	7.2	69	113	8	●	283
VP-GDR	7.2	69	113	8	●	257
VPH-GDR	7.2	69	113	8	□	256-3
EX-MT-GDR	7.2	69	149	MT1	□	303
ADO-8D	7.2	79	140	8	●	153
ADO-SUS-8D	7.2	79	140	8	●	177
DLC-BDO-8D	7.2	82	142	8	□	202-9
EX-GDXL	7.2	90	150	7.2	●	298
TDXL	7.2 × 10D	100	155	7.2	●	306
ADO-10D	7.2	100	155	8	●	156
EX-GDXL	7.2	110	200	7.2	●	298
TDXL	7.2 × 15D	130	200	7.2	□	308
ADO-15D	7.2	135	195	8	●	158
EX-GDXL	7.2	160	250	7.2	●	298
TDXL	7.2 × 20D	166	235	7.2	□	310
ADO-20D	7.2	170	230	8	●	160
EX-GDXL	7.2	200	300	7.2	●	298
TDXL	7.2 × 25D	210	270	7.2	□	312
ADO-25D	7.2	210	275	8	●	162
TDXL	7.2 × 30D	238	320	7.2	□	313
ADO-30D	7.2	250	315	8	●	164
ADF-2D	7.21	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.22	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.23	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.24	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.25	34	75	6	□	345
NC-GDS	7.25	34	78	7.25	□	314-2
EX-SUS-GDS	7.25	34	78	8	●	274
VPH-GDS	7.25	34	78	8	□	254
FX-HO-GDS	7.25	34	80	8	□	214-4
ADO-3D	7.25	37	94	8	●	146
ADO-SUS-3D	7.25	37	94	8	●	169
FX-HO-GDR	7.25	50	96	8	□	214-5
ADO-5D	7.25	58	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	7.25	58	118	8	●	173
FX-HO-GDL	7.25	64	112	8	□	214-6
EX-GDR	7.25	69	113	8	●	294
EX-SUS-GDR	7.25	69	113	8	●	283
ADF-2D	7.26	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.27	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.28	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.29	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.3	34	75	6	●	345
ADFO-3D	7.3	34	75	8	●	353
NC-GDS	7.3	34	78	7.3	□	314-2
EX-GDS	7.3	34	78	8	●	287
EX-SUS-GDS	7.3	34	78	8	●	274
VPH-GDS	7.3	34	78	8	●	255
FX-HO-GDS	7.3	34	80	8	□	214-4
FT-GDS	7.3	34	81	8	□	214-13
FTO-GDS	7.3	34	87	8	□	214-1
ADFLS-2D	7.3	34	130	6	□	350
ADO-3D	7.3	37	94	8	●	146
ADO-SUS-3D	7.3	37	94	8	●	169
ADO-TRS-3D	7.3	37	94	8	●	178
DLC-NF-GDS	7.3	40	84	8	□	202-1
AD-2D	7.3	41	79	8	●	135
SH-DRL	7.3	45	85	7.3	□	210
DLC-BD-4D	7.3	45	89	8	□	202-6
WH70-DRL	7.3	45	94	8	●	208
S-GDN	7.3	47	88	-	□	214-18
FX-HO-GDR	7.3	50	96	8	□	214-5
D-CF-GDN	7.3	52	92	8	□	241
D-GDN	7.3	52	92	8	□	239
FS-GDN	7.3	52	92	8	□	214-10
FT-GDN	7.3	52	92	8	□	214-15
PCD-GDN	7.3	52	92	8	□	238-1
DLC-NF-GDN	7.3	52	96	8	□	202-3
NF-GDN	7.3	52	96	8	●	201
VPH-GDN	7.3	52	96	8	□	256-1
FTO-GDN	7.3	52	106	8	□	214-2
AD-4D	7.3	53	91	8	●	137
DLC-BDO-4D	7.3	53	110	8	□	202-8
ADO-5D	7.3	59	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	7.3	59	118	8	●	173
ADO-TRS-5D	7.3	59	118	8	●	180
FX-HO-GDL	7.3	64	112	8	□	214-6
V-SDR	7.3	69	109	7.3	●	317
EX-GDR	7.3	69	113	8	●	294
EX-HO-GDR	7.3	69	113	8	●	301
EX-SUS-GDR	7.3	69	113	8	●	283
VP-GDR	7.3	69	113	8	●	257
VPH-GDR	7.3	69	113	8	□	256-3
EX-MT-GDR	7.3	69	149	MT1	□	303
ADO-8D	7.3	80	140	8	●	153
ADO-SUS-8D	7.3	80	140	8	●	177
DLC-BDO-8D	7.3	82	142	8	□	202-9
EX-GDXL	7.3	90	150	7.3	●	298
TDXL	7.3 × 10D	100	155	7.3	●	306
ADO-10D	7.3	100	155	8	●	156

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FX-HO-GDR	7.5	50	96	8	□	214-5
D-CF-GDN	7.5	52	92	8	□	241
D-GDN	7.5	52	92	8	●	239
FS-GDN	7.5	52	92	8	□	214-10
FT-GDN	7.5	52	92	8	□	214-15
PCD-GDN	7.5	52	92	8	□	238-1
DLC-NF-GDN	7.5	52	96	8	□	202-3
NF-GDN	7.5	52	96	8	●	201
VPH-GDN	7.5	52	96	8	□	256-1
FTO-GDN	7.5	52	106	8	□	214-2
V-MT-GDN	7.5	52	132	MT1	●	314
AD-4D	7.5	53	91	8	●	137
DLC-BDO-4D	7.5	53	110	8	□	202-8
ADO-5D	7.5	60	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	7.5	60	118	8	●	173
ADO-TRS-5D	7.5	60	118	8	●	180
WH55-5D	7.5	60	118	8	●	206
WHO55-5D	7.5	60	118	8	●	207
FX-HO-GDL	7.5	65	112	8	□	214-6
V-SDR	7.5	69	109	7.5	●	317
EX-GDR	7.5	69	113	8	●	294
EX-HO-GDR	7.5	69	113	8	●	301
EX-SUS-GDR	7.5	69	113	8	●	283
VP-GDR	7.5	69	113	8	●	257
VPH-GDR	7.5	69	113	8	□	256-3
EX-MT-GDR	7.5	69	149	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	7.5	69	149	MT1	●	285
DLC-BDO-8D	7.5	82	142	8	□	202-9
ADO-8D	7.5	83	140	8	●	153
ADO-SUS-8D	7.5	83	140	8	●	177
EX-GDXL	7.5	90	150	7.5	●	298
VP-GDXL	7.5	90	150	7.5	●	260
TDXL	7.5 × 10D	100	155	7.5	●	306
ADO-10D	7.5	100	155	8	●	157
TRS-HO-10D	7.5	100	155	8	●	186
EX-GDXL	7.5	110	200	7.5	●	298
VP-GDXL	7.5	110	200	7.5	●	260
ADO-15D	7.5	135	195	8	●	158
TDXL	7.5 × 15D	136	205	7.5	●	308
EX-GDXL	7.5	160	250	7.5	●	298
ADO-20D	7.5	170	230	8	●	160
TDXL	7.5 × 20D	174	245	7.5	●	310
EX-GDXL	7.5	200	300	7.5	●	298
TDXL	7.5 × 25D	210	270	7.5	□	312
ADO-25D	7.5	210	275	8	●	162
TDXL	7.5 × 30D	248	320	7.5	□	313
ADO-30D	7.5	250	315	8	●	164
ADO-40D	7.5	323	382	8	●	166
ADO-50D	7.5	398	459	8	●	167
ADF-2D	7.51	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.52	34	75	6	□	345
AD-2D	7.52	41	79	8	●	135
DLC-NF-GDS	7.52	44	84	8	□	202-1
DLC-NF-GDN	7.52	56	96	8	□	202-3
FT-GDN	7.52	56	96	8	□	214-15
NF-GDN	7.52	56	96	8	●	201
FTO-GDN	7.52	56	106	8	□	214-2
ADO-5D	7.52	61	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	7.52	61	118	8	●	173
EX-SUS-GDR	7.52	75	119	8	●	283
VP-GDR	7.52	75	119	8	●	257
ADF-2D	7.53	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.54	34	75	6	□	345
AD-2D	7.54	41	79	8	●	135
DLC-NF-GDS	7.54	44	84	8	□	202-1
DLC-NF-GDN	7.54	56	96	8	□	202-3
FT-GDN	7.54	56	96	8	□	214-15
NF-GDN	7.54	56	96	8	●	201
FTO-GDN	7.54	56	106	8	□	214-2
ADO-5D	7.54	61	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	7.54	61	118	8	●	173
VP-GDR	7.54	75	119	8	●	257
ADF-2D	7.55	34	75	6	□	345
FX-HO-GDS	7.55	36	80	8	□	214-4
NC-GDS	7.55	37	81	7.55	□	314-2
EX-GDS	7.55	37	81	8	●	287
EX-SUS-GDS	7.55	37	81	8	●	274
VPH-GDS	7.55	37	81	8	□	255
ADO-SUS-3D	7.55	38	94	8	●	169
FX-HO-GDR	7.55	52	96	8	□	214-5
FX-HO-GDL	7.55	66	112	8	□	214-6
EX-GDR	7.55	75	119	8	●	294
EX-SUS-GDR	7.55	75	119	8	●	283
ADF-2D	7.56	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.57	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.58	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.59	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.6	34	75	6	●	345
ADFO-3D	7.6	34	75	8	●	353
ADFLS-2D	7.6	34	130	6	□	350
FX-HO-GDS	7.6	36	80	8	□	214-4
NC-GDS	7.6	37	81	7.6	□	314-2
EX-GDS	7.6	37	81	8	●	287
EX-SUS-GDS	7.6	37	81	8	●	274
FT-GDS	7.6	37	81	8	□	214-13
VPH-GDS	7.6	37	81	8	●	255
FTO-GDS	7.6	37	87	8	□	214-1
ADO-3D	7.6	38	94	8	●	146
ADO-SUS-3D	7.6	38	94	8	●	169
ADO-TRS-3D	7.6	38	94	8	●	178
AD-2D	7.6	41	79	8	●	135
DLC-NF-GDS	7.6	44	84	8	□	202-1
DLC-BD-4D	7.6	48	92	8	□	202-6
WH70-DRL	7.6	50	94	8	●	208
SH-DRL	7.6	50	98	7.6	□	210
S-GDN	7.6	52	92	-	□	214-18
FX-HO-GDR	7.6	52	96	8	□	214-5
AD-4D	7.6	53	91	8	●	137
D-CF-GDN	7.6	56	96	8	□	241
D-GDN	7.6	56	96	8	□	239
DLC-NF-GDN	7.6	56	96	8	□	202-3
FS-GDN	7.6	56	96	8	□	214-10
FT-GDN	7.6	56	96	8	□	214-15
NF-GDN	7.6	56	96	8	●	201
PCD-GDN	7.6	56	96	8	□	238-1
VPH-GDN	7.6	56	100	8	□	256-1
FTO-GDN	7.6	56	106	8	□	214-2
DLC-BDO-4D	7.6	56	110	8	□	202-8
ADO-5D	7.6	61	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	7.6	61	118	8	●	173
ADO-TRS-5D	7.6	61	118	8	●	180
FX-HO-GDL	7.6	66	112	8	□	214-6
V-SDR	7.6	75	117	7.6	●	317
EX-GDR	7.6	75	119	8	●	294
EX-HO-GDR	7.6	75	119	8	●	301
EX-SUS-GDR	7.6	75	119	8	●	283
VP-GDR	7.6	75	119	8	●	257
VPH-GDR	7.6	75	119	8	□	256-3
EX-MT-GDR	7.6	75	155	MT1	□	303
ADO-8D	7.6	84	140	8	●	154
ADO-SUS-8D	7.6	84	140	8	●	177
DLC-BDO-8D	7.6	88	142	8	□	202-9
TDXL	7.6 × 10D	105	155	7.6	●	306
ADO-10D	7.6	105	155	8	●	157
EX-GDXL	7.6	110	200	7.6	●	298
TDXL	7.6 × 15D	138	205	7.6	□	308
ADO-15D	7.6	145	195	8	●	159
EX-GDXL	7.6	160	250	7.6	●	298
TDXL	7.6 × 20D	176	245	7.6	□	310
ADO-20D	7.6	180	230	8	●	161
EX-GDXL	7.6	200	300	7.6	●	298
ADO-25D	7.6	225	275	8	●	163
TDXL	7.6 × 25D	225	285	7.6	□	312
TDXL	7.6 × 30D	252	335	7.6	□	313
ADO-30D	7.6	265	315	8	●	165
ADF-2D	7.61	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.62	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.63	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.64	34	75	6	□	345
ADF-2D	7.65	34	75	6	□	345
FX-HO-GDS	7.65	36	80	8	□	214-4
NC-GDS	7.65	37	81	7.65	□	314-2
EX-GDS	7.65	37	81	8	●	287

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

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

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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	7.83	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.84	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.85	34	75	6	□	346
FX-HO-GDS	7.85	37	80	8	□	214-4
NC-GDS	7.85	37	81	7.85	□	314-2
EX-SUS-GDS	7.85	37	81	8	●	274
VPH-GDS	7.85	37	81	8	□	255
FX-HO-GDR	7.85	54	96	8	□	214-5
FX-HO-GDL	7.85	70	112	8	□	214-6
EX-GDR	7.85	75	119	8	●	294
EX-SUS-GDR	7.85	75	119	8	●	283
ADF-2D	7.86	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.87	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.88	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.89	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.9	34	75	6	●	346
ADFO-3D	7.9	34	75	8	●	353
ADFLS-2D	7.9	34	130	6	□	350
FX-HO-GDS	7.9	37	80	8	□	214-4
NC-GDS	7.9	37	81	7.9	□	314-2
EX-GDS	7.9	37	81	8	●	287
EX-SUS-GDS	7.9	37	81	8	●	274
FT-GDS	7.9	37	81	8	□	214-13
NEXUS-GDS	7.9	37	81	8	●	267
VPH-GDS	7.9	37	81	8	●	255
FTO-GDS	7.9	37	87	8	□	214-1
ADO-3D	7.9	40	94	8	●	146
ADO-SUS-3D	7.9	40	94	8	●	170
ADO-TRS-3D	7.9	40	94	8	●	178
AD-2D	7.9	41	79	8	●	135
DLC-NF-GDS	7.9	44	84	8	□	202-1
DLC-BD-4D	7.9	48	92	8	□	202-6
WH70-DRL	7.9	50	94	8	●	208
SH-DRL	7.9	50	98	7.9	□	210
S-GDN	7.9	52	92	-	□	214-18
AD-4D	7.9	53	91	8	●	137
FX-HO-GDR	7.9	54	96	8	□	214-5
D-CF-GDN	7.9	56	96	8	□	241
D-GDN	7.9	56	96	8	□	239
DLC-NF-GDN	7.9	56	96	8	□	202-3
FS-GDN	7.9	56	96	8	□	214-10
FT-GDN	7.9	56	96	8	□	214-15
NF-GDN	7.9	56	96	8	●	201
PCD-GDN	7.9	56	96	8	□	238-1
VPH-GDN	7.9	56	100	8	□	256-1
FTO-GDN	7.9	56	106	8	□	214-2
DLC-BDO-4D	7.9	56	110	8	□	202-8
ADO-5D	7.9	64	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	7.9	64	118	8	●	173
ADO-TRS-5D	7.9	64	118	8	●	180
FX-HO-GDL	7.9	70	112	8	□	214-6
V-SDR	7.9	75	117	7.9	●	317
EX-GDR	7.9	75	119	8	●	294
EX-HO-GDR	7.9	75	119	8	●	301
EX-SUS-GDR	7.9	75	119	8	●	283
VP-GDR	7.9	75	119	8	●	257
VPH-GDR	7.9	75	119	8	□	256-3
EX-MT-GDR	7.9	75	155	MT1	□	303
ADO-8D	7.9	87	140	8	●	154
ADO-SUS-8D	7.9	87	140	8	●	177
DLC-BDO-8D	7.9	88	142	8	□	202-9
TDXL	7.9 × 10D	105	155	7.9	●	306
ADO-10D	7.9	105	155	8	●	157
EX-GDXL	7.9	110	200	7.9	●	298
TDXL	7.9 × 15D	144	215	7.9	□	308
ADO-15D	7.9	145	195	8	●	159
EX-GDXL	7.9	160	250	7.9	●	298
ADO-20D	7.9	180	230	8	●	161
TDXL	7.9 × 20D	182	245	7.9	□	310
EX-GDXL	7.9	200	300	7.9	●	298
ADO-25D	7.9	225	275	8	●	163
TDXL	7.9 × 25D	225	285	7.9	□	312
TDXL	7.9 × 30D	262	335	7.9	□	313
ADO-30D	7.9	265	315	8	●	165
ADO-40D	7.9	340	394	8	●	166
ADF-2D	7.91	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.92	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.93	34	75	6	□	346
D-CF-GDN	7.938	56	96	8	□	241
ADF-2D	7.94	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.95	34	75	6	□	346
NC-GDS	7.95	37	81	7.95	□	314-2
EX-SUS-GDS	7.95	37	81	8	●	274
VPH-GDS	7.95	37	81	8	□	255
FX-HO-GDS	7.95	38	80	8	□	214-4
FX-HO-GDR	7.95	54	96	8	□	214-5
FX-HO-GDL	7.95	70	112	8	□	214-6
EX-GDR	7.95	75	119	8	●	294
EX-SUS-GDR	7.95	75	119	8	●	283
ADF-2D	7.96	34	75	6	□	346
ADF-2D	7.97	34	75	6	□	346
DLC-BD-4D	7.97	48	92	8	□	202-6
ADF-2D	7.98	34	75	6	□	346
DLC-BD-4D	7.98	48	92	8	□	202-6
ADF-2D	7.99	34	75	6	□	346
DLC-BD-4D	7.99	48	92	8	□	202-6
ADF-NC	8	24	60	6	□	355
ADF-NC	8	24	60	7	□	355
ADF-NC	8	24	60	8	□	355
ADFO-NC	8	24	60	8	□	356
ADF-2D	8	34	75	8	●	346
ADFO-3D	8	34	75	8	●	353
ED-DS	8	34	78	8	●	243
ADFLS-2D	8	34	130	8	●	350
ADFLS-2D	8	34	130	8	●	350
EX-GDS	8	37	81	8	●	287
EX-SUS-GDS	8	37	81	8	●	274
FT-GDS	8	37	81	8	□	214-13
NC-GDS	8	37	81	8	□	314-2
NEXUS-GDS	8	37	81	8	●	267
VPH-GDS	8	37	81	8	●	255
FTO-GDS	8	37	87	8	□	214-1
FX-HO-GDS	8	38	80	8	□	214-4
EX-H-DRL	8	40	80	8	●	316
ADO-3D	8	40	94	8	●	146
ADO-SUS-3D	8	40	94	8	●	170
ADO-TRS-3D	8	40	94	8	●	178
AD-2D	8	41	79	8	●	135
AD-2D	8-G	41	79	8	●	133
DLC-NF-GDS	8	44	84	8	□	202-1
DLC-BD-4D	8	48	92	8	□	202-6
WH70-DRL	8	50	94	8	●	208
SH-DRL	8	50	98	8	□	210
S-GDN	8	52	92	-	□	214-18
AD-4D	8	53	91	8	●	137
FX-HO-GDR	8	54	96	8	□	214-5
D-CF-GDN	8	56	96	8	□	241
D-GDN	8	56	96	8	●	239
DLC-NF-GDN	8	56	96	8	□	202-3
FS-GDN	8	56	96	8	□	214-10
FT-GDN	8	56	96	8	□	214-15
NF-GDN	8	56	96	8	●	201
PCD-GDN	8	56	96	8	□	238-1
VPH-GDN	8	56	100	8	□	256-1
FTO-GDN	8	56	106	8	□	214-2
DLC-BDO-4D	8	56	110	8	□	202-8
V-MT-GDN	8	56	136	MT1	●	314
ADO-5D	8	64	118	8	●	150
ADO-SUS-5D	8	64	118	8	●	173
ADO-TRS-5D	8	64	118	8	●	180
WH55-5D	8	64	118	8	●	206
WHO55-5D	8	64	118	8	●	207
FX-HO-GDL	8	70	112	8	□	214-6
V-SDR	8	75	117	8	●	317
EX-GDR	8	75	119	8	●	294
EX-HO-GDR	8	75	119	8	●	301
EX-SUS-GDR	8	75	119	8	●	283
NEXUS-GDR	8	75	119	8	●	268
VP-GDR	8	75	119	8	●	257
VPH-GDR	8	75	119	8	□	256-3
EX-MT-GDR	8	75	155	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	8	75	155	MT1	●	285
ADO-8D	8	88	140	8	●	154

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-8D	8	88	140	8	●	177
DLC-BDO-8D	8	88	142	8	□	202-9
ADO-10D	8	105	155	8	●	157
FTO-GDXL	8 × 10D	105	155	8	□	214-7
TDXL	8 × 10D	105	155	8	●	306
TRS-HO-10D	8	105	155	8	●	186
EX-GDXL	8	115	200	8	●	298
VP-GDXL	8	115	200	8	●	260
TDXL	8 × 15D	144	215	8	●	308
ADO-15D	8	145	195	8	●	159
CAO-GDXL	8 × 15D	145	195	8	●	203
FTO-GDXL	8 × 15D	145	195	8	□	214-7
EX-GDXL	8	160	250	8	●	298
ADO-20D	8	180	230	8	●	161
CAO-GDXL	8 × 20D	180	230	8	●	203
FTO-GDXL	8 × 20D	180	230	8	□	214-8
FTO-H-GDXL	8 × 20D	180	230	8	●	214
FTO-M-GDXL	8 × 20D	180	230	8	□	213
TDXL	8 × 20D	184	255	8	●	310
EX-GDXL	8	200	300	8	●	298
ADO-25D	8	225	275	8	●	163
TDXL	8 × 25D	225	285	8	□	312
TDXL	8 × 30D	264	335	8	□	313
ADO-30D	8	265	315	8	●	165
CAO-GDXL	8 × 30D	265	315	8	●	203
FTO-GDXL	8 × 30D	265	315	8	□	214-8
ADO-40D	8	344	394	8	●	166
ADO-50D	8	424	474	8	●	167
ADF-2D	8.01	38	80	8	□	346
DLC-BD-4D	8.01	53	103	10	□	202-6
FTO-GDS	8.02	37	91	9	□	214-1
ADF-2D	8.02	38	80	8	□	346
DLC-BD-4D	8.02	53	103	10	□	202-6
ADF-2D	8.03	38	80	8	●	346
ADFO-3D	8.03	38	80	10	●	353
ADO-PLT	8.03	40	90	8	●	168
DLC-BD-4D	8.03	53	103	10	□	202-6
ADF-2D	8.04	38	80	8	□	346
DLC-BD-4D	8.04	53	103	10	□	202-6
NC-GDS	8.05	37	87	8.05	□	314-2
EX-SUS-GDS	8.05	37	87	10	●	274
VPH-GDS	8.05	37	87	10	□	255
ADF-2D	8.05	38	80	8	□	346
DLC-BD-4D	8.05	53	103	10	□	202-6
EX-GDR	8.05	75	125	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.05	75	125	10	●	283
ADF-2D	8.06	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.07	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.08	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.09	38	80	8	□	346
FT-GDS	8.1	37	84	9	□	214-13
NC-GDS	8.1	37	87	8.1	□	314-2
EX-GDS	8.1	37	87	10	●	287
EX-SUS-GDS	8.1	37	87	10	●	274
NEXUS-GDS	8.1	37	87	10	●	267
VPH-GDS	8.1	37	87	10	●	255
FTO-GDS	8.1	37	91	9	□	214-1
ADF-2D	8.1	38	80	8	●	346
ADFO-3D	8.1	38	80	10	●	353
ADFLS-2D	8.1	38	140	8	□	350
ADO-3D	8.1-9	41	101	9	●	146
ADO-SUS-3D	8.1-9	41	101	9	●	170
ADO-3D	8.1	41	101	10	●	146
ADO-SUS-3D	8.1	41	101	10	●	170
ADO-TRS-3D	8.1	41	101	10	●	178
DLC-NF-GDS	8.1	44	89	9	□	202-1
AD-2D	8.1-9	47	89	9	●	135
AD-2D	8.1	47	89	10	●	135
SH-DRL	8.1	50	98	8.1	□	210
WH70-DRL	8.1	50	101	9	●	208
DLC-BD-4D	8.1	53	103	10	□	202-6
D-CF-GDN	8.1	56	96	9	□	241
D-GDN	8.1	56	96	9	□	239
FS-GDN	8.1	56	96	9	□	214-10
FT-GDN	8.1	56	96	9	□	214-15
PCD-GDN	8.1	56	96	9	□	238-1
S-GDN	8.1	56	98	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	8.1	56	101	9	□	202-3
NF-GDN	8.1	56	101	9	●	201
VPH-GDN	8.1	56	106	10	□	256-1
FTO-GDN	8.1	56	112	9	□	214-2
DLC-BDO-4D	8.1	60	118	9	□	202-8
AD-4D	8.1-9	61	103	9	●	137
AD-4D	8.1	61	103	10	●	137
ADO-5D	8.1-9	65	128	9	●	150
ADO-SUS-5D	8.1-9	65	128	9	●	173
ADO-5D	8.1	65	128	10	●	150
ADO-SUS-5D	8.1	65	128	10	●	173
ADO-TRS-5D	8.1	65	128	10	●	180
V-SDR	8.1	75	117	8.1	●	317
EX-HO-GDR	8.1	75	125	9	●	301
EX-GDR	8.1	75	125	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.1	75	125	10	●	283
VP-GDR	8.1	75	125	10	●	257
VPH-GDR	8.1	75	125	10	□	256-3
EX-MT-GDR	8.1	75	158	MT1	□	303
ADO-8D	8.1-9	89	150	9	●	154
ADO-SUS-8D	8.1-9	89	150	9	●	177
ADO-8D	8.1	89	150	10	●	154
ADO-SUS-8D	8.1	89	150	10	●	177
DLC-BDO-8D	8.1	93	154	9	□	202-9
TDXL	8.1 × 10D	110	165	8.1	●	306
ADO-10D	8.1-9	110	165	9	●	157
ADO-10D	8.1	110	165	10	●	157
EX-GDXL	8.1	115	200	8.1	●	298
TDXL	8.1 × 15D	146	215	8.1	●	308
ADO-15D	8.1-9	155	210	9	●	159
ADO-15D	8.1	155	210	10	●	159
EX-GDXL	8.1	160	250	8.1	●	298
TDXL	8.1 × 20D	188	255	8.1	●	310
ADO-20D	8.1-9	195	260	9	●	161
ADO-20D	8.1	195	260	10	●	161
EX-GDXL	8.1	200	300	8.1	●	298
TDXL	8.1 × 25D	240	300	8.1	□	312
ADO-25D	8.1-9	240	305	9	●	163
ADO-25D	8.1	240	305	10	●	163
TDXL	8.1 × 30D	270	350	8.1	□	313
ADO-30D	8.1-9	280	350	9	●	165
ADO-30D	8.1	280	350	10	●	165
ADF-2D	8.11	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.12	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.13	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.14	38	80	8	□	346
NC-GDS	8.15	37	87	8.15	□	314-2
EX-SUS-GDS	8.15	37	87	10	●	274
VPH-GDS	8.15	37	87	10	□	255
ADF-2D	8.15	38	80	8	□	346
EX-GDR	8.15	75	125	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.15	75	125	10	●	283
ADF-2D	8.16	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.17	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.18	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.19	38	80	8	□	346
FT-GDS	8.2	37	84	9	□	214-13
NC-GDS	8.2	37	87	8.2	□	314-2
EX-GDS	8.2	37	87	10	●	287
EX-SUS-GDS	8.2	37	87	10	●	274
NEXUS-GDS	8.2	37	87	10	●	267
VPH-GDS	8.2	37	87	10	●	255
FTO-GDS	8.2	37	91	9	□	214-1
ADF-2D	8.2	38	80	8	●	346
ADFO-3D	8.2	38	80	10	●	353
ADFLS-2D	8.2	38	140	8	□	350
ADO-3D	8.2-9	41	101	9	●	146
ADO-SUS-3D	8.2-9	41	101	9	●	170
ADO-3D	8.2	41	101	10	●	146
ADO-SUS-3D	8.2	41	101	10	●	170
ADO-TRS-3D	8.2	41	101	10	●	178
DLC-NF-GDS	8.2	44	89	9	□	202-1
AD-2D	8.2-9	47	89	9	●	135
AD-2D	8.2	47	89	10	●	135
SH-DRL	8.2	50	98	8.2	□	210
WH70-DRL	8.2	50	101	9	●	208

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
DLC-BD-4D	8.2	53	103	10	□	202-6
D-CF-GDN	8.2	56	96	9	□	241
D-GDN	8.2	56	96	9	□	239
FS-GDN	8.2	56	96	9	□	214-10
FT-GDN	8.2	56	96	9	□	214-15
PCD-GDN	8.2	56	96	9	□	238-1
S-GDN	8.2	56	98	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	8.2	56	101	9	□	202-3
NF-GDN	8.2	56	101	9	●	201
VPH-GDN	8.2	56	106	10	□	256-1
FTO-GDN	8.2	56	112	9	□	214-2
DLC-BDO-4D	8.2	60	118	9	□	202-8
AD-4D	8.2-9	61	103	9	●	137
AD-4D	8.2	61	103	10	●	137
ADO-5D	8.2-9	66	128	9	●	150
ADO-SUS-5D	8.2-9	66	128	9	●	173
ADO-5D	8.2	66	128	10	●	150
ADO-SUS-5D	8.2	66	128	10	●	173
ADO-TRS-5D	8.2	66	128	10	●	180
V-SDR	8.2	75	117	8.2	●	317
EX-HO-GDR	8.2	75	125	9	●	301
EX-GDR	8.2	75	125	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.2	75	125	10	●	283
VP-GDR	8.2	75	125	10	●	257
VPH-GDR	8.2	75	125	10	□	256-3
EX-MT-GDR	8.2	75	158	MT1	□	303
ADO-8D	8.2-9	90	150	9	●	154
ADO-SUS-8D	8.2-9	90	150	9	●	177
ADO-8D	8.2	90	150	10	●	154
ADO-SUS-8D	8.2	90	150	10	●	177
DLC-BDO-8D	8.2	93	154	9	□	202-9
TDXL	8.2 × 10D	110	165	8.2	●	306
ADO-10D	8.2-9	110	165	9	●	157
ADO-10D	8.2	110	165	10	●	157
EX-GDXL	8.2	115	200	8.2	●	298
TDXL	8.2 × 15D	148	220	8.2	●	308
ADO-15D	8.2-9	155	210	9	●	159
ADO-15D	8.2	155	210	10	●	159
EX-GDXL	8.2	160	250	8.2	●	298
TDXL	8.2 × 20D	190	260	8.2	●	310
ADO-20D	8.2-9	195	260	9	●	161
ADO-20D	8.2	195	260	10	●	161
EX-GDXL	8.2	200	300	8.2	●	298
TDXL	8.2 × 25D	240	300	8.2	□	312
ADO-25D	8.2-9	240	305	9	●	163
ADO-25D	8.2	240	305	10	●	163
TDXL	8.2 × 30D	275	350	8.2	□	313
ADO-30D	8.2-9	280	350	9	●	165
ADO-30D	8.2	280	350	10	●	165
ADO-40D	8.2	353	408	10	●	166
ADO-50D	8.2	435	490	10	●	167

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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	8.38	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.39	38	80	8	□	346
FT-GDS	8.4	37	84	9	□	214-13
NC-GDS	8.4	37	87	8.4	□	314-2
EX-GDS	8.4	37	87	10	●	287
EX-SUS-GDS	8.4	37	87	10	●	274
NEXUS-GDS	8.4	37	87	10	●	267
VPH-GDS	8.4	37	87	10	●	255
FTO-GDS	8.4	37	91	9	□	214-1
ADF-2D	8.4	38	80	8	●	346
ADFO-3D	8.4	38	80	10	●	353
ADFLS-2D	8.4	38	140	8	□	350
ADO-3D	8.4-9	42	101	9	●	146
ADO-SUS-3D	8.4-9	42	101	9	●	170
ADO-3D	8.4	42	101	10	●	146
ADO-SUS-3D	8.4	42	101	10	●	170
ADO-TRS-3D	8.4	42	101	10	●	178
DLC-NF-GDS	8.4	44	89	9	□	202-1
AD-2D	8.4-9	47	89	9	●	135
AD-2D	8.4	47	89	10	●	135
SH-DRL	8.4	50	98	8.4	□	210
WH70-DRL	8.4	50	101	9	●	208
DLC-BD-4D	8.4	53	103	10	□	202-6
D-CF-GDN	8.4	56	96	9	□	241
D-GDN	8.4	56	96	9	□	239
FS-GDN	8.4	56	96	9	□	214-10
FT-GDN	8.4	56	96	9	□	214-15
PCD-GDN	8.4	56	96	9	□	238-1
S-GDN	8.4	56	98	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	8.4	56	101	9	□	202-3
NF-GDN	8.4	56	101	9	●	201
VPH-GDN	8.4	56	106	10	□	256-1
FTO-GDN	8.4	56	112	9	□	214-2
DLC-BDO-4D	8.4	60	118	9	□	202-8
AD-4D	8.4-9	61	103	9	●	137
AD-4D	8.4	61	103	10	●	137
ADO-5D	8.4-9	68	128	9	●	150
ADO-SUS-5D	8.4-9	68	128	9	●	173
ADO-5D	8.4	68	128	10	●	150
ADO-SUS-5D	8.4	68	128	10	●	173
ADO-TRS-5D	8.4	68	128	10	●	180
V-SDR	8.4	75	117	8.4	●	317
EX-HO-GDR	8.4	75	125	9	●	301
EX-GDR	8.4	75	125	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.4	75	125	10	●	283
VP-GDR	8.4	75	125	10	●	257
VPH-GDR	8.4	75	125	10	□	256-3
EX-MT-GDR	8.4	75	158	MT1	□	303
ADO-8D	8.4-9	92	150	9	●	154
ADO-SUS-8D	8.4-9	92	150	9	●	177
ADO-8D	8.4	92	150	10	●	154
ADO-SUS-8D	8.4	92	150	10	●	177
DLC-BDO-8D	8.4	93	154	9	□	202-9
TDXL	8.4 × 10D	110	165	8.4	●	306
ADO-10D	8.4-9	110	165	9	●	157
ADO-10D	8.4	110	165	10	●	157
EX-GDXL	8.4	115	200	8.4	●	298
TDXL	8.4 × 15D	152	220	8.4	□	309
ADO-15D	8.4-9	155	210	9	●	159
ADO-15D	8.4	155	210	10	●	159
EX-GDXL	8.4	160	250	8.4	●	298
TDXL	8.4 × 20D	194	260	8.4	□	310
ADO-20D	8.4-9	195	260	9	●	161
ADO-20D	8.4	195	260	10	●	161
EX-GDXL	8.4	200	300	8.4	●	298
TDXL	8.4 × 25D	240	300	8.4	□	312
ADO-25D	8.4-9	240	305	9	●	163
ADO-25D	8.4	240	305	10	●	163
TDXL	8.4 × 30D	280	350	8.4	□	313
ADO-30D	8.4-9	280	350	9	●	165
ADO-30D	8.4	280	350	10	●	165
ADO-50D	8.4	446	500	10	●	167
ADF-2D	8.41	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.42	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.43	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.44	38	80	8	□	346
NC-GDS	8.45	37	87	8.45	□	314-2
EX-SUS-GDS	8.45	37	87	10	●	274
VPH-GDS	8.45	37	87	10	□	255
ADF-2D	8.45	38	80	8	□	346
EX-GDR	8.45	75	125	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.45	75	125	10	●	283
ADF-2D	8.46	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.47	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.48	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.49	38	80	8	□	346
ED-DS	8.5	34	84	10	●	243
FT-GDS	8.5	37	84	9	□	214-13
NC-GDS	8.5	37	87	8.5	□	314-2
EX-GDS	8.5	37	87	10	●	287
EX-SUS-GDS	8.5	37	87	10	●	274
NEXUS-GDS	8.5	37	87	10	●	267
VPH-GDS	8.5	37	87	10	●	255
FTO-GDS	8.5	37	91	9	□	214-1
EX-LS-GDS	8.5	37	120	8.5	●	289
EX-LS-GDS	8.5	37	150	8.5	●	289
EX-LS-GDS	8.5	37	200	8.5	●	289
EX-LS-GDS	8.5	37	250	8.5	●	289
ADF-2D	8.5	38	80	8	●	346
ADFO-3D	8.5	38	80	10	●	353
ADFLS-2D	8.5	38	140	8	●	350
ADO-3D	8.5-9	43	101	9	●	146
ADO-SUS-3D	8.5-9	43	101	9	●	170
ADO-3D	8.5	43	101	10	●	146
ADO-SUS-3D	8.5	43	101	10	●	170
ADO-TRS-3D	8.5	43	101	10	●	178
DLC-NF-GDS	8.5	44	89	9	□	202-1
AD-2D	8.5-9	47	89	9	●	135
AD-2D	8.5	47	89	10	●	135
SH-DRL	8.5	50	98	8.5	□	210
WH70-DRL	8.5	50	101	9	●	208
DLC-BD-4D	8.5	53	103	10	□	202-6
D-CF-GDN	8.5	56	96	9	□	241
D-GDN	8.5	56	96	9	●	239
FS-GDN	8.5	56	96	9	□	214-10
FT-GDN	8.5	56	96	9	□	214-15
PCD-GDN	8.5	56	96	9	□	238-1
S-GDN	8.5	56	98	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	8.5	56	101	9	□	202-3
NF-GDN	8.5	56	101	9	●	201
VPH-GDN	8.5	56	106	10	□	256-1
FTO-GDN	8.5	56	112	9	□	214-2
V-MT-GDN	8.5	56	139	MT1	●	314
DLC-BDO-4D	8.5	60	118	9	□	202-8
AD-4D	8.5-9	61	103	9	●	138
AD-4D	8.5	61	103	10	●	138
ADO-5D	8.5-9	68	128	9	●	150
ADO-SUS-5D	8.5-9	68	128	9	●	173
ADO-5D	8.5	68	128	10	●	150
ADO-SUS-5D	8.5	68	128	10	●	173
ADO-TRS-5D	8.5	68	128	10	●	180
WH55-5D	8.5	68	128	10	●	206
WH055-5D	8.5	68	128	10	●	207
V-SDR	8.5	75	117	8.5	●	317
EX-HO-GDR	8.5	75	125	9	●	301
EX-GDR	8.5	75	125	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.5	75	125	10	●	283
NEXUS-GDR	8.5	75	125	10	●	268
VP-GDR	8.5	75	125	10	●	258
VPH-GDR	8.5	75	125	10	□	256-3
EX-MT-GDR	8.5	75	158	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	8.5	75	158	MT1	●	285
DLC-BDO-8D	8.5	93	154	9	□	202-9
ADO-8D	8.5-9	94	150	9	●	154
ADO-SUS-8D	8.5-9	94	150	9	●	177
ADO-8D	8.5	94	150	10	●	154
ADO-SUS-8D	8.5	94	150	10	●	177
TDXL	8.5 × 10D	110	165	8.5	●	306
ADO-10D	8.5-9	110	165	9	●	157
FTO-GDXL	8.5 × 10D	110	165	9	□	214-7
TRS-HO-10D	8.5	110	165	9	●	186
ADO-10D	8.5	110	165	10	●	157
EX-GDXL	8.5	115	200	8.5	●	298

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
VP-GDXL	8.5	115	200	8.5	●	260
TDXL	8.5 × 15D	154	225	8.5	●	309
ADO-15D	8.5-9	155	210	9	●	159
FTO-GDXL	8.5 × 15D	155	210	9	□	214-7
ADO-15D	8.5	155	210	10	●	159
EX-GDXL	8.5	160	250	8.5	●	298
ADO-20D	8.5-9	195	260	9	●	161
FTO-GDXL	8.5 × 20D	195	260	9	□	214-8
ADO-20D	8.5	195	260	10	●	161
TDXL	8.5 × 20D	196	265	8.5	●	311
EX-GDXL	8.5	200	300	8.5	●	298
TDXL	8.5 × 25D	240	300	8.5	□	312
ADO-25D	8.5-9	240	305	9	●	163
ADO-25D	8.5	240	305	10	●	163
ADO-30D	8.5-9	280	350	9	●	165
ADO-30D	8.5	280	350	10	●	165
TDXL	8.5 × 30D	285	350	8.5	□	313
ADO-40D	8.5	366	430	10	●	166
ADO-50D	8.5	450	500	10	●	167
ADF-2D	8.51	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.52	38	80	8	□	346
FTO-GDS	8.52	40	91	9	□	214-1
ADF-2D	8.53	38	80	8	●	346
ADFO-3D	8.53	38	80	10	●	353
ADO-PLT	8.53-9	43	95	9	●	168
ADF-2D	8.54	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.55	38	80	8	□	346
NC-GDS	8.55	40	90	8.55	□	314-2
EX-GDS	8.55	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	8.55	40	90	10	●	274
VPH-GDS	8.55	40	90	10	□	255
EX-GDR	8.55	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.55	81	131	10	●	283
ADF-2D	8.56	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.57	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.58	38	80	8	□	346
WHO55-5D	8.58	70	128	10	●	207
ADF-2D	8.59	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.6	38	80	8	●	346
ADFO-3D	8.6	38	80	10	●	353
ADFLS-2D	8.6	38	140	8	●	350
FT-GDS	8.6	40	84	9	□	214-13
NC-GDS	8.6	40	90	8.6	□	314-2
EX-GDS	8.6	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	8.6	40	90	10	●	274
NEXUS-GDS	8.6	40	90	10	●	267
VPH-GDS	8.6	40	90	10	●	255
FTO-GDS	8.6	40	91	9	□	214-1
ADO-3D	8.6-9	43	101	9	●	146
ADO-SUS-3D	8.6-9	43	101	9	●	170
ADO-3D	8.6	43	101	10	●	146

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-25D	8.6-9	255	305	9	●	163
ADO-25D	8.6	255	305	10	●	163
TDXL	8.6 × 25D	255	315	8.6	□	312
TDXL	8.6 × 30D	285	365	8.6	□	313
ADO-30D	8.6-9	300	350	9	●	165
ADO-30D	8.6	300	350	10	●	165
ADF-2D	8.61	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.62	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.63	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.64	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.65	38	80	8	□	346
NC-GDS	8.65	40	90	8.65	□	314-2
EX-GDS	8.65	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	8.65	40	90	10	●	274
VPH-GDS	8.65	40	90	10	□	255
EX-GDR	8.65	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.65	81	131	10	●	283
ADF-2D	8.66	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.67	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.68	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.69	38	80	8	□	346
ADF-2D	8.7	38	80	8	●	347
ADFO-3D	8.7	38	80	10	●	353
ADFLS-2D	8.7	38	140	8	□	350
FT-GDS	8.7	40	84	9	□	214-13
NC-GDS	8.7	40	90	8.7	□	314-2
EX-GDS	8.7	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	8.7	40	90	10	●	274
NEXUS-GDS	8.7	40	90	10	●	267
VPH-GDS	8.7	40	90	10	●	255
FTO-GDS	8.7	40	91	9	□	214-1
ADO-3D	8.7-9	44	101	9	●	146
ADO-SUS-3D	8.7-9	44	101	9	●	170
ADO-3D	8.7	44	101	10	●	146
ADO-SUS-3D	8.7	44	101	10	●	170
ADO-TRS-3D	8.7	44	101	10	●	178
AD-2D	8.7-9	47	89	9	●	135
AD-2D	8.7	47	89	10	●	135
DLC-NF-GDS	8.7	49	89	9	□	202-1
DLC-BD-4D	8.7	55	105	10	□	202-6
S-GDN	8.7	56	98	-	□	214-18
WH70-DRL	8.7	57	101	9	●	208
SH-DRL	8.7	57	105	8.7	□	210
D-CF-GDN	8.7	61	101	9	□	241
D-GDN	8.7	61	101	9	□	239
DLC-NF-GDN	8.7	61	101	9	□	202-3
FS-GDN	8.7	61	101	9	□	214-10
FT-GDN	8.7	61	101	9	□	214-15
NF-GDN	8.7	61	101	9	●	201
PCD-GDN	8.7	61	101	9	□	238-1
AD-4D	8.7-9	61	103	9	●	138

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
AD-4D	8.7	61	103	10	●	138
VPH-GDN	8.7	61	111	10	□	256-1
FTO-GDN	8.7	61	112	9	□	214-2
DLC-BDO-4D	8.7	63	118	9	□	202-8
ADO-5D	8.7-9	70	128	9	●	150
ADO-SUS-5D	8.7-9	70	128	9	●	173
ADO-5D	8.7	70	128	10	●	150
ADO-SUS-5D	8.7	70	128	10	●	173
ADO-TRS-5D	8.7	70	128	10	●	180
WH55-5D	8.7	70	128	10	●	206
WHO55-5D	8.7	70	128	10	●	207
V-SDR	8.7	81	125	8.7	●	317
EX-HO-GDR	8.7	81	131	9	●	301
EX-GDR	8.7	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.7	81	131	10	●	283
VP-GDR	8.7	81	131	10	●	258
VPH-GDR	8.7	81	131	10	□	256-3
EX-MT-GDR	8.7	81	164	MT1	□	303
ADO-8D	8.7-9	96	150	9	●	154
ADO-SUS-8D	8.7-9	96	150	9	●	177
ADO-8D	8.7	96	150	10	●	154
ADO-SUS-8D	8.7	96	150	10	●	177
DLC-BDO-8D	8.7	99	154	9	□	202-9
TDXL	8.7 × 10D	115	165	8.7	●	307
ADO-10D	8.7-9	115	165	9	●	157
ADO-10D	8.7	115	165	10	●	157
EX-GDXL	8.7	115	200	8.7	●	298
TDXL	8.7 × 15D	158	225	8.7	□	309
ADO-15D	8.7-9	160	210	9	●	159
ADO-15D	8.7	160	210	10	●	159
EX-GDXL	8.7	160	250	8.7	●	298
TDXL	8.7 × 20D	200	265	8.7	□	311
EX-GDXL	8.7	200	300	8.7	●	298
ADO-20D	8.7-9	210	260	9	●	161
ADO-20D	8.7	210	260	10	●	161
ADO-25D	8.7-9	255	305	9	●	163
ADO-25D	8.7	255	305	10	●	163
TDXL	8.7 × 25D	255	315	8.7	□	312
TDXL	8.7 × 30D	290	365	8.7	□	313
ADO-30D	8.7-9	300	350	9	●	165
ADO-30D	8.7	300	350	10	●	165
ADF-2D	8.71	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.72	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.73	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.74	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.75	38	80	8	□	347
NC-GDS	8.75	40	90	8.75	□	314-2
EX-SUS-GDS	8.75	40	90	10	●	274
VPH-GDS	8.75	40	90	10	□	255
ADO-3D	8.75-9	44	101	9	●	146
ADO-SUS-3D	8.75-9	44	101	9	●	170
ADO-5D	8.75-9	70	128	9	●	150
ADO-SUS-5D	8.75-9	70	128	9	●	173
EX-GDR	8.75	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.75	81	131	10	●	283
ADF-2D	8.76	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.77	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.78	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.79	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.8	38	80	8	●	347
ADFO-3D	8.8	38	80	10	●	353
ADFLS-2D	8.8	38	140	8	●	350
FT-GDS	8.8	40	84	9	□	214-13
NC-GDS	8.8	40	90	8.8	□	314-2
EX-GDS	8.8	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	8.8	40	90	10	●	274
NEXUS-GDS	8.8	40	90	10	●	267
VPH-GDS	8.8	40	90	10	●	255
FTO-GDS	8.8	40	91	9	□	214-1
EX-LS-GDS	8.8	41	120	8.8	●	289
EX-LS-GDS	8.8	41	150	8.8	●	289
EX-LS-GDS	8.8	41	200	8.8	●	289
EX-LS-GDS	8.8	41	250	8.8	●	289
ADO-3D	8.8-9	44	101	9	●	146
ADO-SUS-3D	8.8-9	44	101	9	●	170
ADO-3D	8.8	44	101	10	●	146
ADO-SUS-3D	8.8	44	101	10	●	170
ADO-TRS-3D	8.8	44	101	10	●	178
AD-2D	8.8-9	47	89	9	●	135
AD-2D	8.8	47	89	10	●	135
DLC-NF-GDS	8.8	49	89	9	□	202-1
DLC-BD-4D	8.8	55	105	10	□	202-6
S-GDN	8.8	56	98	-	□	214-18
WH70-DRL	8.8	57	101	9	●	208
D-CF-GDN	8.8	61	101	9	□	242
D-GDN	8.8	61	101	9	□	239
DLC-NF-GDN	8.8	61	101	9	□	202-3
FS-GDN	8.8	61	101	9	□	214-10
FT-GDN	8.8	61	101	9	□	214-15
NF-GDN	8.8	61	101	9	●	201
PCD-GDN	8.8	61	101	9	□	238-1
AD-4D	8.8-9	61	103	9	●	138
AD-4D	8.8	61	103	10	●	138
VPH-GDN	8.8	61	111	10	□	256-1
FTO-GDN	8.8	61	112	9	□	214-2
V-MT-GDN	8.8	61	144	MT1	●	314
DLC-BDO-4D	8.8	63	118	9	□	202-8
ADO-5D	8.8-9	71	128	9	●	150
ADO-SUS-5D	8.8-9	71	128	9	●	173
ADO-5D	8.8	71	128	10	●	150
ADO-SUS-5D	8.8	71	128	10	●	173
ADO-TRS-5D	8.8	71	128	10	●	180
WH55-5D	8.8	72	128	10	●	206
WHO55-5D	8.8	72	128	10	●	207
V-SDR	8.8	81	125	8.8	●	317
EX-HO-GDR	8.8	81	131	9	●	301
EX-GDR	8.8	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.8	81	131	10	●	283
NEXUS-GDR	8.8	81	131	10	●	268
VP-GDR	8.8	81	131	10	●	258
VPH-GDR	8.8	81	131	10	□	256-3
EX-MT-GDR	8.8	81	164	MT1	●	303
ADO-8D	8.8-9	97	150	9	●	154
ADO-SUS-8D	8.8-9	97	150	9	●	177
ADO-8D	8.8	97	150	10	●	154
ADO-SUS-8D	8.8	97	150	10	●	177
DLC-BDO-8D	8.8	99	154	9	□	202-9
TDXL	8.8 × 10D	115	165	8.8	●	307
ADO-10D	8.8-9	115	165	9	●	157
ADO-10D	8.8	115	165	10	●	157
EX-GDXL	8.8	115	200	8.8	●	298
ADO-15D	8.8-9	160	210	9	●	159
ADO-15D	8.8	160	210	10	●	159
TDXL	8.8 × 15D	160	230	8.8	●	309
EX-GDXL	8.8	160	250	8.8	●	298
EX-GDXL	8.8	200	300	8.8	●	298
TDXL	8.8 × 20D	204	265	8.8	□	311
ADO-20D	8.8-9	210	260	9	●	161
ADO-20D	8.8	210	260	10	●	161
ADO-25D	8.8-9	255	305	9	●	163
ADO-25D	8.8	255	305	10	●	163
TDXL	8.8 × 25D	255	315	8.8	□	312
TDXL	8.8 × 30D	290	365	8.8	□	313
ADO-30D	8.8-9	300	350	9	●	165
ADO-30D	8.8	300	350	10	●	165
ADF-2D	8.81	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.82	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.83	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.84	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.85	38	80	8	□	347
NC-GDS	8.85	40	90	8.85	□	314-2
EX-SUS-GDS	8.85	40	90	10	●	274
VPH-GDS	8.85	40	90	10	□	255
EX-GDR	8.85	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.85	81	131	10	●	283
ADF-2D	8.86	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.87	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.88	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.89	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.9	38	80	8	●	347
ADFO-3D	8.9	38	80	10	●	353
ADFLS-2D	8.9	38	140	8	□	350
FT-GDS	8.9	40	84	9	□	214-13

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
NC-GDS	8.9	40	90	8.9	□	314-2
EX-GDS	8.9	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	8.9	40	90	10	●	274
VPH-GDS	8.9	40	90	10	●	255
FTO-GDS	8.9	40	91	9	□	214-1
ADO-3D	8.9-9	45	101	9	●	146
ADO-SUS-3D	8.9-9	45	101	9	●	170
ADO-3D	8.9	45	101	10	●	146
ADO-SUS-3D	8.9	45	101	10	●	170
ADO-TRS-3D	8.9	45	101	10	●	178
AD-2D	8.9-9	47	89	9	●	135
AD-2D	8.9	47	89	10	●	135
DLC-NF-GDS	8.9	49	89	9	□	202-1
DLC-BD-4D	8.9	55	105	10	□	202-6
S-GDN	8.9	56	98	-	□	214-18
WH70-DRL	8.9	57	101	9	●	208
SH-DRL	8.9	57	105	8.9	□	210
D-CF-GDN	8.9	61	101	9	□	242
D-GDN	8.9	61	101	9	□	239
DLC-NF-GDN	8.9	61	101	9	□	202-3
FS-GDN	8.9	61	101	9	□	214-10
FT-GDN	8.9	61	101	9	□	214-15
NF-GDN	8.9	61	101	9	●	201
PCD-GDN	8.9	61	101	9	□	238-1
AD-4D	8.9-9	61	103	9	●	138
AD-4D	8.9	61	103	10	●	138
VPH-GDN	8.9	61	111	10	□	256-1
FTO-GDN	8.9	61	112	9	□	214-2
DLC-BDO-4D	8.9	63	118	9	□	202-8
ADO-5D	8.9-9	72	128	9	●	150
ADO-SUS-5D	8.9-9	72	128	9	●	173
ADO-5D	8.9	72	128	10	●	150
ADO-SUS-5D	8.9	72	128	10	●	173
ADO-TRS-5D	8.9	72	128	10	●	180
V-SDR	8.9	81	125	8.9	●	317
EX-HO-GDR	8.9	81	131	9	●	301
EX-GDR	8.9	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.9	81	131	10	●	283
VP-GDR	8.9	81	131	10	●	258
VPH-GDR	8.9	81	131	10	□	256-3
EX-MT-GDR	8.9	81	164	MT1	□	303
ADO-8D	8.9-9	98	150	9	●	154
ADO-SUS-8D	8.9-9	98	150	9	●	177
ADO-8D	8.9	98	150	10	●	154
ADO-SUS-8D	8.9	98	150	10	●	177
DLC-BDO-8D	8.9	99	154	9	□	202-9
TDXL	8.9 × 10D	115	165	8.9	●	307
ADO-10D	8.9-9	115	165	9	●	157
ADO-10D	8.9	115	165	10	●	157
EX-GDXL	8.9	115	200	8.9	●	298
ADO-15D	8.9-9	160	210	9	●	159
ADO-15D	8.9	160	210	10	●	159
TDXL	8.9 × 15D	160	230	8.9	□	309
EX-GDXL	8.9	160	250	8.9	●	298
EX-GDXL	8.9	200	300	8.9	●	298
TDXL	8.9 × 20D	206	275	8.9	□	311
ADO-20D	8.9-9	210	260	9	●	161
ADO-20D	8.9	210	260	10	●	161
ADO-25D	8.9-9	255	305	9	●	163
ADO-25D	8.9	255	305	10	●	163
TDXL	8.9 × 25D	255	315	8.9	□	312
TDXL	8.9 × 30D	295	365	8.9	□	313
ADO-30D	8.9-9	300	350	9	●	165
ADO-30D	8.9	300	350	10	●	165
ADF-2D	8.91	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.92	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.93	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.94	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.95	38	80	8	□	347
NC-GDS	8.95	40	90	8.95	□	314-2
EX-SUS-GDS	8.95	40	90	10	●	274
VPH-GDS	8.95	40	90	10	□	255
EX-GDR	8.95	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	8.95	81	131	10	●	283
ADF-2D	8.96	38	80	8	□	347
ADF-2D	8.97	38	80	8	□	347
DLC-BD-4D	8.97	55	105	10	□	202-6
ADF-2D	8.98	38	80	8	□	347
DLC-BD-4D	8.98	55	105	10	□	202-6
ADF-2D	8.99	38	80	8	□	347
DLC-BD-4D	8.99	55	105	10	□	202-6
ADF-NC	9	27	65	6	□	355
ADF-NC	9	27	65	7	□	355
ADF-NC	9	27	65	10	□	355
ED-DS	9	37	87	10	●	243
ADF-2D	9	38	80	8	●	347
ADFO-3D	9	38	80	10	●	353
ADFLS-2D	9	38	140	8	●	350
FT-GDS	9	40	84	9	□	214-13
NC-GDS	9	40	90	9	□	314-2
EX-GDS	9	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	9	40	90	10	●	274
NEXUS-GDS	9	40	90	10	●	267
VPH-GDS	9	40	90	10	●	255
FTO-GDS	9	40	91	9	□	214-1
EX-H-DRL	9	45	100	10	●	316
ADO-3D	9-9	45	101	9	●	146
ADO-SUS-3D	9-9	45	101	9	●	170
ADO-3D	9	45	101	10	●	146
ADO-SUS-3D	9	45	101	10	●	170
ADO-TRS-3D	9	45	101	10	●	178
AD-2D	9-9	47	89	9	●	135
AD-2D	9	47	89	10	●	135
DLC-NF-GDS	9	49	89	9	□	202-1
DLC-BD-4D	9	55	105	10	□	202-6
S-GDN	9	56	98	-	□	214-18
WH70-DRL	9	57	101	9	●	208
SH-DRL	9	57	105	9	□	210
D-CF-GDN	9	61	101	9	□	242
D-GDN	9	61	101	9	●	239
DLC-NF-GDN	9	61	101	9	□	202-3
FS-GDN	9	61	101	9	□	214-10
FT-GDN	9	61	101	9	□	214-15
NF-GDN	9	61	101	9	●	201
PCD-GDN	9	61	101	9	□	238-1
AD-4D	9-9	61	103	9	●	138
AD-4D	9	61	103	10	●	138
VPH-GDN	9	61	111	10	□	256-1
FTO-GDN	9	61	112	9	□	214-3
V-MT-GDN	9	61	144	MT1	●	314
DLC-BDO-4D	9	63	118	9	□	202-8
ADO-5D	9-9	72	128	9	●	150
ADO-SUS-5D	9-9	72	128	9	●	173
ADO-5D	9	72	128	10	●	150
ADO-SUS-5D	9	72	128	10	●	173
ADO-TRS-5D	9	72	128	10	●	180
WH55-5D	9	72	128	10	●	206
WHO55-5D	9	72	128	10	●	207
V-SDR	9	81	125	9	●	317
EX-HO-GDR	9	81	131	9	●	301
EX-GDR	9	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	9	81	131	10	●	283
NEXUS-GDR	9	81	131	10	●	268
VP-GDR	9	81	131	10	●	258
VPH-GDR	9	81	131	10	□	256-3
EX-MT-GDR	9	81	164	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	9	81	164	MT1	●	285
ADO-8D	9-9	99	150	9	●	154
ADO-SUS-8D	9-9	99	150	9	●	177
ADO-8D	9	99	150	10	●	154
ADO-SUS-8D	9	99	150	10	●	177
DLC-BDO-8D	9	99	154	9	□	202-9
ADO-10D	9-9	115	165	9	●	157
FTO-GDXL	9 × 10D	115	165	9	□	214-7
TDXL	9 × 10D	115	165	9	●	307
TRS-HO-10D	9	115	165	9	●	186
ADO-10D	9	115	165	10	●	157
EX-GDXL	9	115	200	9	●	298
VP-GDXL	9	115	200	9	●	260
ADO-15D	9-9	160	210	9	●	159
CAO-GDXL	9 × 15D	160	210	9	●	203
ADO-15D	9	160	210	10	●	159
EX-GDXL	9	160	250	9	●	298

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDXL	9.2	200	300	9.2	●	299
TDXL	9.2 × 20D	212	280	9.2	□	311
ADO-20D	9.2	220	290	10	●	161
TDXL	9.2 × 25D	270	330	9.2	□	312
ADO-25D	9.2	270	340	10	●	163
TDXL	9.2 × 30D	305	380	9.2	□	313
ADO-30D	9.2	315	390	10	●	165
ADF-2D	9.21	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.22	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.23	42	85	8	□	347
NEXUS-GDS	9.24	40	90	10	●	267
ADF-2D	9.24	42	85	8	□	347
AD-2D	9.24	47	89	10	●	135
DLC-NF-GDS	9.24	49	97	10	□	202-1
FT-GDN	9.24	61	105	10	□	214-15
DLC-NF-GDN	9.24	61	109	10	□	202-3
NF-GDN	9.24	61	109	10	●	201
FTO-GDN	9.24	61	119	10	□	214-3
ADO-5D	9.24	74	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.24	74	136	10	●	173
EX-SUS-GDR	9.24	81	131	10	●	283
VP-GDR	9.24	81	131	10	●	258
NC-GDS	9.25	40	90	9.25	□	314-2
EX-GDS	9.25	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.25	40	90	10	●	274
VPH-GDS	9.25	40	90	10	□	255
ADF-2D	9.25	42	85	8	□	347
ADO-3D	9.25	47	106	10	●	146
ADO-SUS-3D	9.25	47	106	10	●	170
ADO-TRS-3D	9.25	47	106	10	●	178
ADO-5D	9.25	74	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.25	74	136	10	●	173
ADO-TRS-5D	9.25	74	136	10	●	180
EX-GDR	9.25	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	9.25	81	131	10	●	283
ADF-2D	9.26	42	85	8	□	347
AD-2D	9.26	47	89	10	●	135
DLC-NF-GDS	9.26	49	97	10	□	202-1
FT-GDN	9.26	61	105	10	□	214-15
DLC-NF-GDN	9.26	61	109	10	□	202-3
NF-GDN	9.26	61	109	10	●	201
FTO-GDN	9.26	61	119	10	□	214-3
ADO-5D	9.26	75	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.26	75	136	10	●	173
EX-SUS-GDR	9.26	81	131	10	●	283
VP-GDR	9.26	81	131	10	●	258
ADF-2D	9.27	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.28	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.29	42	85	8	□	347
FT-GDS	9.3	40	87	10	□	214-13
NC-GDS	9.3	40	90	9.3	□	314-2
EX-GDS	9.3	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.3	40	90	10	●	274
VPH-GDS	9.3	40	90	10	●	255
FTO-GDS	9.3	40	97	10	□	214-1
ADF-2D	9.3	42	85	8	●	347
ADFO-3D	9.3	42	85	10	●	354
ADFLS-2D	9.3	42	150	8	□	351
AD-2D	9.3	47	89	10	●	135
ADO-3D	9.3	47	106	10	●	146
ADO-SUS-3D	9.3	47	106	10	●	170
ADO-TRS-3D	9.3	47	106	10	●	178
DLC-NF-GDS	9.3	49	97	10	□	202-1
SH-DRL	9.3	57	105	9.3	□	210
WH70-DRL	9.3	57	106	10	●	208
DLC-BD-4D	9.3	58	108	10	□	202-6
AD-4D	9.3	61	103	10	●	138
D-CF-GDN	9.3	61	105	10	□	242
D-GDN	9.3	61	105	10	□	239
FS-GDN	9.3	61	105	10	□	214-10
FT-GDN	9.3	61	105	10	□	214-15
PCD-GDN	9.3	61	105	10	□	238-1
S-GDN	9.3	61	105	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	9.3	61	109	10	□	202-3
NF-GDN	9.3	61	109	10	●	201
VPH-GDN	9.3	61	111	10	□	256-1
FTO-GDN	9.3	61	119	10	□	214-3
DLC-BDO-4D	9.3	67	126	10	□	202-8
ADO-5D	9.3	75	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.3	75	136	10	●	173
ADO-TRS-5D	9.3	75	136	10	●	180
V-SDR	9.3	81	125	9.3	●	317
EX-GDR	9.3	81	131	10	●	294
EX-HO-GDR	9.3	81	131	10	●	301
EX-SUS-GDR	9.3	81	131	10	●	283
VP-GDR	9.3	81	131	10	●	258
VPH-GDR	9.3	81	131	10	□	256-3
EX-MT-GDR	9.3	81	164	MT1	□	303
ADO-8D	9.3	102	160	10	●	154
ADO-SUS-8D	9.3	102	160	10	●	177
DLC-BDO-8D	9.3	104	166	10	□	202-9
EX-GDXL	9.3	115	200	9.3	●	299
TDXL	9.3 × 10D	125	190	9.3	●	307
ADO-10D	9.3	125	190	10	●	157
EX-GDXL	9.3	160	250	9.3	●	299
TDXL	9.3 × 15D	168	240	9.3	●	309
ADO-15D	9.3	170	240	10	●	159
EX-GDXL	9.3	200	300	9.3	●	299
TDXL	9.3 × 20D	214	280	9.3	□	311
ADO-20D	9.3	220	290	10	●	161
TDXL	9.3 × 25D	270	330	9.3	□	312
ADO-25D	9.3	270	340	10	●	163
TDXL	9.3 × 30D	310	380	9.3	□	313
ADO-30D	9.3	315	390	10	●	165
ADF-2D	9.31	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.32	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.33	42	85	8	□	347
NEXUS-GDS	9.34	40	90	10	●	267
ADF-2D	9.34	42	85	8	□	347
EX-SUS-GDR	9.34	81	131	10	●	283
NC-GDS	9.35	40	90	9.35	□	314-2
EX-GDS	9.35	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.35	40	90	10	●	274
VPH-GDS	9.35	40	90	10	□	255
ADF-2D	9.35	42	85	8	□	347
EX-GDR	9.35	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	9.35	81	131	10	●	283
NEXUS-GDS	9.36	40	90	10	●	267
ADF-2D	9.36	42	85	8	□	347
AD-2D	9.36	47	89	10	●	135
DLC-NF-GDS	9.36	49	97	10	□	202-2
FT-GDN	9.36	61	105	10	□	214-15
DLC-NF-GDN	9.36	61	109	10	□	202-4
NF-GDN	9.36	61	109	10	●	201
FTO-GDN	9.36	61	119	10	□	214-3
ADO-5D	9.36	75	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.36	75	136	10	●	173
EX-SUS-GDR	9.36	81	131	10	●	283
VP-GDR	9.36	81	131	10	●	258
ADF-2D	9.37	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.38	42	85	8	□	347
AD-2D	9.38	47	89	10	●	135
ADO-TRS-3D	9.38	47	106	10	●	178
DLC-NF-GDS	9.38	49	97	10	□	202-2
FT-GDN	9.38	61	105	10	□	214-15
DLC-NF-GDN	9.38	61	109	10	□	202-4
NF-GDN	9.38	61	109	10	●	201
FTO-GDN	9.38	61	119	10	□	214-3
ADO-5D	9.38	76	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.38	76	136	10	●	173
ADO-TRS-5D	9.38	76	136	10	●	180
VP-GDR	9.38	81	131	10	●	258
ADF-2D	9.39	42	85	8	□	347
FT-GDS	9.4	40	87	10	□	214-13
NC-GDS	9.4	40	90	9.4	□	314-2
EX-GDS	9.4	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.4	40	90	10	●	274
VPH-GDS	9.4	40	90	10	●	255
FTO-GDS	9.4	40	97	10	□	214-1
ADF-2D	9.4	42	85	8	●	347
ADFO-3D	9.4	42	85	10	●	354
ADFLS-2D	9.4	42	150	8	□	351
AD-2D	9.4	47	89	10	●	135

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-3D	9.4	47	106	10	●	146
ADO-SUS-3D	9.4	47	106	10	●	170
ADO-TRS-3D	9.4	47	106	10	●	178
DLC-NF-GDS	9.4	49	97	10	□	202-2
WH70-DRL	9.4	57	106	10	●	208
DLC-BD-4D	9.4	58	108	10	□	202-6
AD-4D	9.4	61	103	10	●	138
D-CF-GDN	9.4	61	105	10	□	242
D-GDN	9.4	61	105	10	□	239
FS-GDN	9.4	61	105	10	□	214-10
FT-GDN	9.4	61	105	10	□	214-15
PCD-GDN	9.4	61	105	10	□	238-1
S-GDN	9.4	61	105	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	9.4	61	109	10	□	202-4
NF-GDN	9.4	61	109	10	●	201
VPH-GDN	9.4	61	111	10	□	256-1
FTO-GDN	9.4	61	119	10	□	214-3
DLC-BDO-4D	9.4	67	126	10	□	202-8
ADO-5D	9.4	76	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.4	76	136	10	●	173
ADO-TRS-5D	9.4	76	136	10	●	180
V-SDR	9.4	81	125	9.4	●	317
EX-GDR	9.4	81	131	10	●	294
EX-HO-GDR	9.4	81	131	10	●	301
EX-SUS-GDR	9.4	81	131	10	●	283
VP-GDR	9.4	81	131	10	●	258
VPH-GDR	9.4	81	131	10	□	256-3
EX-MT-GDR	9.4	81	164	MT1	□	303
ADO-8D	9.4	103	160	10	●	154
ADO-SUS-8D	9.4	103	160	10	●	177
DLC-BDO-8D	9.4	104	166	10	□	202-9
EX-GDXL	9.4	115	200	9.4	●	299
TDXL	9.4 × 10D	125	190	9.4	●	307
ADO-10D	9.4	125	190	10	●	157
EX-GDXL	9.4	160	250	9.4	●	299
TDXL	9.4 × 15D	170	240	9.4	□	309
ADO-15D	9.4	170	240	10	●	159
EX-GDXL	9.4	200	300	9.4	●	299
TDXL	9.4 × 20D	218	285	9.4	□	311
ADO-20D	9.4	220	290	10	●	161
TDXL	9.4 × 25D	270	330	9.4	□	312
ADO-25D	9.4	270	340	10	●	163
TDXL	9.4 × 30D	310	380	9.4	□	313
ADO-30D	9.4	315	390	10	●	165
ADF-2D	9.41	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.42	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.43	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.44	42	85	8	□	347
NC-GDS	9.45	40	90	9.45	□	314-2
EX-GDS	9.45	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.45	40	90	10	●	274
VPH-GDS	9.45	40	90	10	□	255
ADF-2D	9.45	42	85	8	□	347
EX-GDR	9.45	81	131	10	●	294
EX-SUS-GDR	9.45	81	131	10	●	283
ADF-2D	9.46	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.47	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.48	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.49	42	85	8	□	347
ED-DS	9.5	37	87	10	●	243
FT-GDS	9.5	40	87	10	□	214-13
NC-GDS	9.5	40	90	9.5	□	314-2
EX-GDS	9.5	40	90	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.5	40	90	10	●	274
NEXUS-GDS	9.5	40	90	10	●	267
VPH-GDS	9.5	40	90	10	●	255
FTO-GDS	9.5	40	97	10	□	214-1
ADF-2D	9.5	42	85	8	●	347
ADFO-3D	9.5	42	85	10	●	354
ADFLS-2D	9.5	42	150	8	●	351
AD-2D	9.5	47	89	10	●	135
ADO-3D	9.5	48	106	10	●	146
ADO-SUS-3D	9.5	48	106	10	●	170
ADO-TRS-3D	9.5	48	106	10	●	178
DLC-NF-GDS	9.5	49	97	10	□	202-2
SH-DRL	9.5	57	105	9.5	□	210
WH70-DRL	9.5	57	106	10	●	208
DLC-BD-4D	9.5	58	108	10	□	202-6
AD-4D	9.5	61	103	10	●	138
D-CF-GDN	9.5	61	105	10	□	242
D-GDN	9.5	61	105	10	●	239
FS-GDN	9.5	61	105	10	□	214-10
FT-GDN	9.5	61	105	10	□	214-15
PCD-GDN	9.5	61	105	10	□	238-1
S-GDN	9.5	61	105	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	9.5	61	109	10	□	202-4
NF-GDN	9.5	61	109	10	●	201
VPH-GDN	9.5	61	111	10	□	256-1
FTO-GDN	9.5	61	119	10	□	214-3
V-MT-GDN	9.5	61	144	MT1	●	314
DLC-BDO-4D	9.5	67	126	10	□	202-8
ADO-5D	9.5	76	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.5	76	136	10	●	173
ADO-TRS-5D	9.5	76	136	10	●	180
WH55-5D	9.5	76	136	10	●	206
WHO55-5D	9.5	76	136	10	●	207
V-SDR	9.5	81	125	9.5	●	317
EX-GDR	9.5	81	131	10	●	294
EX-HO-GDR	9.5	81	131	10	●	301
EX-SUS-GDR	9.5	81	131	10	●	283
VP-GDR	9.5	81	131	10	●	258
VPH-GDR	9.5	81	131	10	□	256-3
EX-MT-GDR	9.5	81	164	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	9.5	81	164	MT1	●	285
DLC-BDO-8D	9.5	104	166	10	□	202-9
ADO-8D	9.5	105	160	10	●	154
ADO-SUS-8D	9.5	105	160	10	●	177
EX-GDXL	9.5	115	200	9.5	●	299
VP-GDXL	9.5	115	200	9.5	●	260
TDXL	9.5 × 10D	125	190	9.5	●	307
ADO-10D	9.5	125	190	10	●	157
TRS-HO-10D	9.5	125	190	10	●	186
EX-GDXL	9.5	160	250	9.5	●	299
ADO-15D	9.5	170	240	10	●	159
TDXL	9.5 × 15D	172	240	9.5	●	309
EX-GDXL	9.5	200	300	9.5	●	299
TDXL	9.5 × 20D	220	285	9.5	□	311
ADO-20D	9.5	220	290	10	●	161
TDXL	9.5 × 25D	270	330	9.5	□	312
ADO-25D	9.5	270	340	10	●	163
TDXL	9.5 × 30D	315	380	9.5	□	313
ADO-30D	9.5	315	390	10	●	165
ADF-2D	9.51	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.52	42	85	8	□	347
AD-2D	9.52	47	89	10	●	135
DLC-NF-GDS	9.52	53	97	10	□	202-2
DLC-NF-GDN	9.52	65	109	10	□	202-4
FT-GDN	9.52	65	109	10	□	214-15
NF-GDN	9.52	65	109	10	●	201
FTO-GDN	9.52	65	119	10	□	214-3
ADO-5D	9.52	77	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.52	77	136	10	●	173
EX-SUS-GDR	9.52	87	137	10	●	283
VP-GDR	9.52	87	137	10	●	258
ED-DS	9.525	40	90	9.525	□	243
D-CF-GDN	9.525	65	109	10	□	242
ADF-2D	9.53	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.54	42	85	8	□	347
AD-2D	9.54	47	89	10	●	135
DLC-NF-GDS	9.54	53	97	10	□	202-2
DLC-NF-GDN	9.54	65	109	10	□	202-4
FT-GDN	9.54	65	109	10	□	214-15
NF-GDN	9.54	65	109	10	●	201
FTO-GDN	9.54	65	119	10	□	214-3
ADO-5D	9.54	77	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.54	77	136	10	●	173
VP-GDR	9.54	87	137	10	●	258
ADF-2D	9.55	42	85	8	□	347
NC-GDS	9.55	43	93	9.55	□	314-2
EX-GDS	9.55	43	93	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.55	43	93	10	●	274
VPH-GDS	9.55	43	93	10	□	255
ADO-SUS-3D	9.55	48	106	10	●	170

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
D-DAD	9.55	57	115	9.55	●	245
D-GDN90	9.55	57	115	9.55	●	247
D-STAD	9.55	76	126	9.55	●	244
EX-GDR	9.55	87	137	10	●	294
EX-SUS-GDR	9.55	87	137	10	●	283
ADF-2D	9.56	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.57	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.58	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.59	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.6	42	85	8	●	347
ADFO-3D	9.6	42	85	10	●	354
ADFLS-2D	9.6	42	150	8	□	351
FT-GDS	9.6	43	87	10	□	214-13
NC-GDS	9.6	43	93	9.6	□	314-2
EX-GDS	9.6	43	93	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.6	43	93	10	●	274
VPH-GDS	9.6	43	93	10	●	255
FTO-GDS	9.6	43	97	10	□	214-1
AD-2D	9.6	47	89	10	●	135
ADO-3D	9.6	48	106	10	●	146
ADO-SUS-3D	9.6	48	106	10	●	170
ADO-TRS-3D	9.6	48	106	10	●	178
DLC-NF-GDS	9.6	53	97	10	□	202-2
DLC-BD-4D	9.6	60	110	10	□	202-6
AD-4D	9.6	61	103	10	●	138
WH70-DRL	9.6	63	106	10	●	208
SH-DRL	9.6	63	111	9.6	□	210
D-CF-GDN	9.6	65	109	10	□	242
D-GDN	9.6	65	109	10	□	239
DLC-NF-GDN	9.6	65	109	10	□	202-4
FS-GDN	9.6	65	109	10	□	214-10
FT-GDN	9.6	65	109	10	□	214-15
NF-GDN	9.6	65	109	10	●	201
PCD-GDN	9.6	65	109	10	□	238-1
S-GDN	9.6	65	111	-	□	214-18
VPH-GDN	9.6	65	115	10	□	256-1
FTO-GDN	9.6	65	119	10	□	214-3
DLC-BDO-4D	9.6	70	126	10	□	202-8
ADO-5D	9.6	77	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.6	77	136	10	●	173
ADO-TRS-5D	9.6	77	136	10	●	180
V-SDR	9.6	87	133	9.6	●	317
EX-GDR	9.6	87	137	10	●	294
EX-HO-GDR	9.6	87	137	10	●	301
EX-SUS-GDR	9.6	87	137	10	●	283
VP-GDR	9.6	87	137	10	●	258
VPH-GDR	9.6	87	137	10	□	256-3
EX-MT-GDR	9.6	87	170	MT1	□	303
ADO-8D	9.6	106	160	10	●	154
ADO-SUS-8D	9.6	106	160	10	●	177
DLC-BDO-8D	9.6	110	166	10	□	202-9
EX-GDXL	9.6	115	200	9.6	●	299
TDXL	9.6 × 10D	130	190	9.6	●	307
ADO-10D	9.6	130	190	10	●	157
EX-GDXL	9.6	160	250	9.6	●	299
TDXL	9.6 × 15D	174	240	9.6	□	309
ADO-15D	9.6	180	240	10	●	159
EX-GDXL	9.6	200	300	9.6	●	299
TDXL	9.6 × 20D	222	290	9.6	□	311
ADO-20D	9.6	230	290	10	●	161
TDXL	9.6 × 25D	280	340	9.6	□	312
ADO-25D	9.6	280	340	10	●	163
TDXL	9.6 × 30D	320	400	9.6	□	313
ADO-30D	9.6	330	390	10	●	165
ADF-2D	9.61	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.62	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.63	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.64	42	85	8	□	347
ADF-2D	9.65	42	85	8	□	347
NC-GDS	9.65	43	93	9.65	□	314-2
EX-GDS	9.65	43	93	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.65	43	93	10	●	274
VPH-GDS	9.65	43	93	10	□	255
EX-GDR	9.65	87	137	10	●	294
EX-SUS-GDR	9.65	87	137	10	●	283
ADF-2D	9.66	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.67	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.68	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.69	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.7	42	85	8	●	348
ADFO-3D	9.7	42	85	10	●	354
ADFLS-2D	9.7	42	150	8	□	351
FT-GDS	9.7	43	87	10	□	214-13
NC-GDS	9.7	43	93	9.7	□	314-2
EX-GDS	9.7	43	93	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.7	43	93	10	●	275
VPH-GDS	9.7	43	93	10	●	255
FTO-GDS	9.7	43	97	10	□	214-1
AD-2D	9.7	47	89	10	●	135
ADO-3D	9.7	49	106	10	●	146
ADO-SUS-3D	9.7	49	106	10	●	170
ADO-TRS-3D	9.7	49	106	10	●	178
DLC-NF-GDS	9.7	53	97	10	□	202-2
DLC-BD-4D	9.7	60	110	10	□	202-6
AD-4D	9.7	61	103	10	●	138
WH70-DRL	9.7	63	106	10	●	208
D-CF-GDN	9.7	65	109	10	□	242
D-GDN	9.7	65	109	10	□	239
DLC-NF-GDN	9.7	65	109	10	□	202-4
FS-GDN	9.7	65	109	10	□	214-10
FT-GDN	9.7	65	109	10	□	214-15
NF-GDN	9.7	65	109	10	●	201
PCD-GDN	9.7	65	109	10	□	238-1
S-GDN	9.7	65	111	-	□	214-18
VPH-GDN	9.7	65	115	10	□	256-1
FTO-GDN	9.7	65	119	10	□	214-3
DLC-BDO-4D	9.7	70	126	10	□	202-8
ADO-5D	9.7	78	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.7	78	136	10	●	173
ADO-TRS-5D	9.7	78	136	10	●	180
V-SDR	9.7	87	133	9.7	●	317
EX-GDR	9.7	87	137	10	●	294
EX-HO-GDR	9.7	87	137	10	●	301
EX-SUS-GDR	9.7	87	137	10	●	283
VP-GDR	9.7	87	137	10	●	258
VPH-GDR	9.7	87	137	10	□	256-3
EX-MT-GDR	9.7	87	170	MT1	□	303
ADO-8D	9.7	107	160	10	●	154
ADO-SUS-8D	9.7	107	160	10	●	177
DLC-BDO-8D	9.7	110	166	10	□	202-9
EX-GDXL	9.7	115	200	9.7	●	299
TDXL	9.7 × 10D	130	190	9.7	●	307
ADO-10D	9.7	130	190	10	●	157
EX-GDXL	9.7	160	250	9.7	●	299
TDXL	9.7 × 15D	176	245	9.7	●	309
ADO-15D	9.7	180	240	10	●	159
EX-GDXL	9.7	200	300	9.7	●	299
TDXL	9.7 × 20D	224	290	9.7	□	311
ADO-20D	9.7	230	290	10	●	161
TDXL	9.7 × 25D	280	340	9.7	□	312
ADO-25D	9.7	280	340	10	●	163
TDXL	9.7 × 30D	320	400	9.7	□	313
ADO-30D	9.7	330	390	10	●	165
ADF-2D	9.71	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.72	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.73	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.74	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.75	42	85	8	□	348
NC-GDS	9.75	43	93	9.75	□	314-2
EX-SUS-GDS	9.75	43	93	10	●	275
VPH-GDS	9.75	43	93	10	□	255
ADO-3D	9.75	49	106	10	●	146
ADO-SUS-3D	9.75	49	106	10	●	170
ADO-5D	9.75	78	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.75	78	136	10	●	173
EX-GDR	9.75	87	137	10	●	294
EX-SUS-GDR	9.75	87	137	10	●	283
ADF-2D	9.76	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.77	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.78	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.79	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.8	42	85	8	●	348
ADFO-3D	9.8	42	85	10	●	354

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADFLS-2D	9.8	42	150	8	●	351
FT-GDS	9.8	43	87	10	□	214-13
NC-GDS	9.8	43	93	9.8	□	314-2
EX-GDS	9.8	43	93	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.8	43	93	10	●	275
NEXUS-GDS	9.8	43	93	10	●	267
VPH-GDS	9.8	43	93	10	●	255
FTO-GDS	9.8	43	97	10	□	214-1
AD-2D	9.8	47	89	10	●	135
ADO-3D	9.8	49	106	10	●	146
ADO-SUS-3D	9.8	49	106	10	●	170
ADO-TRS-3D	9.8	49	106	10	●	178
DLC-NF-GDS	9.8	53	97	10	□	202-2
DLC-BD-4D	9.8	60	110	10	□	202-6
AD-4D	9.8	61	103	10	●	138
WH70-DRL	9.8	63	106	10	●	208
SH-DRL	9.8	63	111	9.8	□	210
D-CF-GDN	9.8	65	109	10	□	242
D-GDN	9.8	65	109	10	□	239
DLC-NF-GDN	9.8	65	109	10	□	202-4
FS-GDN	9.8	65	109	10	□	214-10
FT-GDN	9.8	65	109	10	□	214-15
NF-GDN	9.8	65	109	10	●	201
PCD-GDN	9.8	65	109	10	□	238-1
S-GDN	9.8	65	111	-	□	214-18
VPH-GDN	9.8	65	115	10	□	256-1
FTO-GDN	9.8	65	119	10	□	214-3
DLC-BDO-4D	9.8	70	126	10	□	202-8
ADO-5D	9.8	79	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	9.8	79	136	10	●	173
ADO-TRS-5D	9.8	79	136	10	●	180
WH55-5D	9.8	80	136	10	●	206
WHO55-5D	9.8	80	136	10	●	207
V-SDR	9.8	87	133	9.8	●	317
EX-GDR	9.8	87	137	10	●	294
EX-HO-GDR	9.8	87	137	10	●	301
EX-SUS-GDR	9.8	87	137	10	●	283
VP-GDR	9.8	87	137	10	●	258
VPH-GDR	9.8	87	137	10	□	256-3
EX-MT-GDR	9.8	87	170	MT1	□	303
ADO-8D	9.8	108	160	10	●	154
ADO-SUS-8D	9.8	108	160	10	●	177
DLC-BDO-8D	9.8	110	166	10	□	202-9
EX-GDXL	9.8	115	200	9.8	●	299
TDXL	9.8 × 10D	130	190	9.8	●	307
ADO-10D	9.8	130	190	10	●	157
EX-GDXL	9.8	160	250	9.8	●	299
TDXL	9.8 × 15D	178	245	9.8	●	309
ADO-15D	9.8	180	240	10	●	159
EX-GDXL	9.8	200	300	9.8	●	299
TDXL	9.8 × 20D	226	290	9.8	□	311

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
V-SDR	9.9	87	133	9.9	●	317
EX-GDR	9.9	87	137	10	●	294
EX-HO-GDR	9.9	87	137	10	●	301
EX-SUS-GDR	9.9	87	137	10	●	283
VP-GDR	9.9	87	137	10	●	258
VPH-GDR	9.9	87	137	10	□	256-3
EX-MT-GDR	9.9	87	170	MT1	□	303
ADO-8D	9.9	109	160	10	●	154
ADO-SUS-8D	9.9	109	160	10	●	177
DLC-BDO-8D	9.9	110	166	10	□	202-9
EX-GDXL	9.9	115	200	9.9	●	299
TDXL	9.9 × 10D	130	190	9.9	●	307
ADO-10D	9.9	130	190	10	●	157
EX-GDXL	9.9	160	250	9.9	●	299
ADO-15D	9.9	180	240	10	●	159
TDXL	9.9 × 15D	180	245	9.9	□	309
EX-GDXL	9.9	200	300	9.9	●	299
TDXL	9.9 × 20D	228	290	9.9	□	311
ADO-20D	9.9	230	290	10	●	161
TDXL	9.9 × 25D	280	340	9.9	□	312
ADO-25D	9.9	280	340	10	●	163
ADO-30D	9.9	330	390	10	●	165
TDXL	9.9 × 30D	330	400	9.9	□	313
ADF-2D	9.91	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.92	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.93	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.94	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.95	42	85	8	□	348
NC-GDS	9.95	43	93	9.95	□	314-2
EX-GDS	9.95	43	93	10	●	287
EX-SUS-GDS	9.95	43	93	10	●	275
VPH-GDS	9.95	43	93	10	□	255
EX-GDR	9.95	87	137	10	●	294
EX-SUS-GDR	9.95	87	137	10	●	283
ADF-2D	9.96	42	85	8	□	348
ADF-2D	9.97	42	85	8	□	348
DLC-BD-4D	9.97	60	110	10	□	202-7
WHO55-5D	9.97	80	136	10	●	207
ADF-2D	9.98	42	85	8	□	348
DLC-BD-4D	9.98	60	110	10	□	202-7
ADF-2D	9.99	42	85	8	□	348
DLC-BD-4D	9.99	60	110	10	□	202-7
ADF-NC	10	30	65	6	□	355
ADF-NC	10	30	65	7	□	355
ADF-NC	10	30	70	10	□	355
ADFO-NC	10	30	70	10	□	356
ED-DS	10	40	90	10	●	243
ADF-2D	10	42	85	10	●	348
ADFO-3D	10	42	85	10	●	354
ADFLS-2D	10	42	150	10	●	351
ADFLS-2D	10	42	150	10	●	351

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FT-GDS	10	43	87	10	□	214-13
EX-GDS	10	43	93	10	●	287
EX-SUS-GDS	10	43	93	10	●	275
NC-GDS	10	43	93	10	□	314-2
NEXUS-GDS	10	43	93	10	●	267
VPH-GDS	10	43	93	10	●	255
FTO-GDS	10	43	97	10	□	214-1
AD-2D	10	47	89	10	●	135
AD-2D	10-G	47	89	10	●	133
EX-H-DRL	10	50	100	10	●	316
ADO-3D	10	50	106	10	●	146
ADO-SUS-3D	10	50	106	10	●	170
ADO-TRS-3D	10	50	106	10	●	178
DLC-NF-GDS	10	53	97	10	□	202-2
DLC-BD-4D	10	60	110	10	□	202-7
AD-4D	10	61	103	10	●	138
WH70-DRL	10	63	106	10	●	209
SH-DRL	10	63	111	10	□	210
D-CF-GDN	10	65	109	10	□	242
D-GDN	10	65	109	10	●	239
DLC-NF-GDN	10	65	109	10	□	202-4
FS-GDN	10	65	109	10	□	214-11
FT-GDN	10	65	109	10	□	214-16
NF-GDN	10	65	109	10	●	201
PCD-GDN	10	65	109	10	□	238-1
S-GDN	10	65	111	-	□	214-18
VPH-GDN	10	65	115	10	□	256-2
FTO-GDN	10	65	119	10	□	214-3
V-MT-GDN	10	65	148	MT1	●	314
DLC-BDO-4D	10	70	126	10	□	202-8
ADO-5D	10	80	136	10	●	150
ADO-SUS-5D	10	80	136	10	●	174
ADO-TRS-5D	10	80	136	10	●	180
WH55-5D	10	80	136	10	●	206
WHO55-5D	10	80	136	10	●	207
V-SDR	10	87	133	10	●	317
EX-GDR	10	87	137	10	●	294
EX-HO-GDR	10	87	137	10	●	301
EX-SUS-GDR	10	87	137	10	●	283
NEXUS-GDR	10	87	137	10	●	268
VP-GDR	10	87	137	10	●	258
VPH-GDR	10	87	137	10	□	256-4
EX-MT-GDR	10	87	170	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	10	87	170	MT1	●	285
ADO-8D	10	110	160	10	●	154
ADO-SUS-8D	10	110	160	10	●	177
DLC-BDO-8D	10	110	166	10	□	202-9
EX-GDXL	10	120	200	10	●	299
VP-GDXL	10	120	200	10	●	260
ADO-10D	10	130	190	10	●	157
FTO-GDXL	10 × 10D	130	190	10	□	214-7
TDXL	10 × 10D	130	190	10	●	307
TRS-HO-10D	10	130	190	10	●	186
EX-GDXL	10	160	250	10	●	299
ADO-15D	10	180	240	10	●	159
CAO-GDXL	10 × 15D	180	240	10	●	203
FTO-GDXL	10 × 15D	180	240	10	□	214-7
TDXL	10 × 15D	180	250	10	●	309
EX-GDXL	10	200	300	10	●	299
ADO-20D	10	230	290	10	●	161
CAO-GDXL	10 × 20D	230	290	10	●	203
FTO-GDXL	10 × 20D	230	290	10	□	214-8
FTO-H-GDXL	10 × 20D	230	290	10	●	214
TDXL	10 × 20D	230	300	10	●	311
ADO-25D	10	280	340	10	●	163
TDXL	10 × 25D	280	340	10	□	312
ADO-30D	10	330	390	10	●	165
TDXL	10 × 30D	330	400	10	□	313
ADO-40D	10	430	490	10	●	166
DLC-BD-4D	10.01	66	123	12	□	202-7
DLC-BD-4D	10.02	66	123	12	□	202-7
ADF-2D	10.03	46	90	10	●	348
ADFO-3D	10.03	46	90	12	●	354
ADO-PLT	10.03	50	100	10	●	168
DLC-BD-4D	10.03	66	123	12	□	202-7
DLC-BD-4D	10.04	66	123	12	□	202-7
EX-SUS-GDS	10.05	43	100	12	●	275
VPH-GDS	10.05	43	100	12	□	255
DLC-BD-4D	10.05	66	123	12	□	202-7
EX-GDR	10.05	87	144	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.05	87	144	12	●	283
FT-GDS	10.1	43	93	11	□	214-13
EX-GDS	10.1	43	100	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.1	43	100	12	●	275
VPH-GDS	10.1	43	100	12	●	255
ADF-2D	10.1	46	90	10	●	348
ADFO-3D	10.1	46	90	12	●	354
ADFLS-2D	10.1	46	160	10	□	351
ADO-3D	10.1-11	51	113	11	●	146
ADO-SUS-3D	10.1-11	51	113	11	●	170
ADO-3D	10.1	51	113	12	●	146
ADO-SUS-3D	10.1	51	113	12	●	170
ADO-TRS-3D	10.1	51	113	12	●	179
DLC-NF-GDS	10.1	53	103	11	□	202-2
AD-2D	10.1-11	55	102	11	●	135
AD-2D	10.1	55	102	12	●	135
SH-DRL	10.1	63	111	10.1	□	210
WH70-DRL	10.1	63	113	11	●	209
D-CF-GDN	10.1	65	109	11	□	242
D-GDN	10.1	65	109	11	□	239
FS-GDN	10.1	65	109	11	□	214-11
FT-GDN	10.1	65	109	11	□	214-16
PCD-GDN	10.1	65	109	11	□	238-1
S-GDN	10.1	65	111	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	10.1	65	115	11	□	202-4
NF-GDN	10.1	65	115	11	●	201
VPH-GDN	10.1	65	122	12	□	256-2
FTO-GDN	10.1	65	125	11	□	214-3
DLC-BD-4D	10.1	66	123	12	□	202-7
AD-4D	10.1-11	71	118	11	●	138
AD-4D	10.1	71	118	12	●	138
DLC-BDO-4D	10.1	74	138	11	□	202-8
ADO-5D	10.1-11	81	146	11	●	150
ADO-SUS-5D	10.1-11	81	146	11	●	174
ADO-5D	10.1	81	146	12	●	150
ADO-SUS-5D	10.1	81	146	12	●	174
ADO-TRS-5D	10.1	81	146	12	●	181
V-SDR	10.1	87	133	10.1	●	317
EX-HO-GDR	10.1	87	144	11	●	301
EX-GDR	10.1	87	144	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.1	87	144	12	●	283
VP-GDR	10.1	87	144	12	●	258
VPH-GDR	10.1	87	144	12	□	256-4
EX-MT-GDR	10.1	87	170	MT1	□	303
ADO-8D	10.1-11	111	182	11	●	154
ADO-SUS-8D	10.1-11	111	182	11	●	177
ADO-8D	10.1	111	182	12	●	154
ADO-SUS-8D	10.1	111	182	12	●	177
DLC-BDO-8D	10.1	115	182	11	□	202-9
EX-GDXL	10.1	120	200	10.1	●	299
TDXL	10.1 × 10D	140	205	10.1	●	307
ADO-10D	10.1-11	140	205	11	●	157
ADO-10D	10.1	140	205	12	●	157
EX-GDXL	10.1	160	250	10.1	●	299
TDXL	10.1 × 15D	182	250	10.1	□	309
ADO-15D	10.1-11	190	260	11	●	159
ADO-15D	10.1	190	260	12	●	159
EX-GDXL	10.1	200	300	10.1	●	299
TDXL	10.1 × 20D	234	310	10.1	□	311
ADO-20D	10.1-11	250	310	11	●	161
ADO-20D	10.1	250	310	12	●	161
TDXL	10.1 × 25D	310	370	10.1	□	312
ADO-25D	10.1-11	310	370	11	●	163
ADO-25D	10.1	310	370	12	●	163
EX-SUS-GDS	10.15	43	100	12	●	275
VPH-GDS	10.15	43	100	12	□	255
EX-GDR	10.15	87	144	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.15	87	144	12	●	283
FT-GDS	10.2	43	93	11	□	214-13
EX-GDS	10.2	43	100	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.2	43	100	12	●	275
NEXUS-GDS	10.2	43	100	12	●	267
VPH-GDS	10.2	43	100	12	●	255

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-15D	10.2-11	190	260	11	●	159
ADO-15D	10.2	190	260	12	●	159
EX-GDXL	10.2	200	300	10.2	●	299
TDXL	10.2 × 20D	236	310	10.2	□	311
ADO-20D	10.2-11	250	310	11	●	161
ADO-20D	10.2	250	310	12	●	161
TDXL	10.2 × 25D	310	370	10.2	□	312
ADO-25D	10.2-11	310	370	11	●	163
ADO-25D	10.2	310	370	12	●	163
EX-GDS	10.25	43	100	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.25	43	100	12	●	275
VPH-GDS	10.25	43	100	12	□	255
ADO-3D	10.25-11	52	113	11	●	146
ADO-SUS-3D	10.25-11	52	113	11	●	170
ADO-5D	10.25-11	82	146	11	●	151
ADO-SUS-5D	10.25-11	82	146	11	●	174
EX-GDR	10.25	87	144	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.25	87	144	12	●	283
FT-GDS	10.3	43	93	11	□	214-13
EX-GDS	10.3	43	100	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.3	43	100	12	●	275
NEXUS-GDS	10.3	43	100	12	●	267
VPH-GDS	10.3	43	100	12	●	255
EX-LS-GDS	10.3	43	120	10.3	●	289
EX-LS-GDS	10.3	43	150	10.3	●	289
EX-LS-GDS	10.3	43	200	10.3	●	289
EX-LS-GDS	10.3	43	250	10.3	●	289
ADF-2D	10.3	46	90	10	●	348
ADFO-3D	10.3	46	90	12	●	354
ADFLS-2D	10.3	46	160	10	●	351
ADO-3D	10.3-11	52	113	11	●	146
ADO-SUS-3D	10.3-11	52	113	11	●	170
ADO-3D	10.3	52	113	12	●	146
ADO-SUS-3D	10.3	52	113	12	●	170
ADO-TRS-3D	10.3	52	113	12	●	179
DLC-NF-GDS	10.3	53	103	11	□	202-2
AD-2D	10.3-11	55	102	11	●	135
AD-2D	10.3	55	102	12	●	135
SH-DRL	10.3	63	111	10.3	□	210
WH70-DRL	10.3	63	113	11	●	209
D-CF-GDN	10.3	65	109	11	□	242
D-GDN	10.3	65	109	11	●	239
FS-GDN	10.3	65	109	11	□	214-11
FT-GDN	10.3	65	109	11	□	214-16
PCD-GDN	10.3	65	109	11	□	238-1
S-GDN	10.3	65	111	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	10.3	65	115	11	□	202-4
NF-GDN	10.3	65	115	11	●	201
VPH-GDN	10.3	65	122	12	□	256-2
FTO-GDN	10.3	65	125	11	□	214-3
V-MT-GDN	10.3	65	148	MT1	●	314

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
DLC-BD-4D	10.3	66	123	12	□	202-7
AD-4D	10.3-11	71	118	11	●	138
AD-4D	10.3	71	118	12	●	138
DLC-BDO-4D	10.3	74	138	11	□	202-8
ADO-5D	10.3-11	83	146	11	●	151
ADO-SUS-5D	10.3-11	83	146	11	●	174
ADO-5D	10.3	83	146	12	●	151
ADO-SUS-5D	10.3	83	146	12	●	174
ADO-TRS-5D	10.3	83	146	12	●	181
WH55-5D	10.3	84	146	12	●	206
WHO55-5D	10.3	84	146	12	●	207
V-SDR	10.3	87	133	10.3	●	317
EX-HO-GDR	10.3	87	144	11	●	301
EX-GDR	10.3	87	144	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.3	87	144	12	●	283
NEXUS-GDR	10.3	87	144	12	●	268
VP-GDR	10.3	87	144	12	●	258
VPH-GDR	10.3	87	144	12	□	256-4
EX-MT-GDR	10.3	87	170	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	10.3	87	170	MT1	●	285
ADO-8D	10.3-11	113	182	11	●	154
ADO-SUS-8D	10.3-11	113	182	11	●	177
ADO-8D	10.3	113	182	12	●	154
ADO-SUS-8D	10.3	113	182	12	●	177
DLC-BDO-8D	10.3	115	182	11	□	202-9
EX-GDXL	10.3	120	200	10.3	●	299
TDXL	10.3 × 10D	140	205	10.3	●	307
ADO-10D	10.3-11	140	205	11	●	157
ADO-10D	10.3	140	205	12	●	157
EX-GDXL	10.3	160	250	10.3	●	299
TDXL	10.3 × 15D	186	260	10.3	□	309
ADO-15D	10.3-11	190	260	11	●	159
ADO-15D	10.3	190	260	12	●	159
EX-GDXL	10.3	200	300	10.3	●	299
TDXL	10.3 × 20D	238	310	10.3	□	311
ADO-20D	10.3-11	250	310	11	●	161
ADO-20D	10.3	250	310	12	●	161
TDXL	10.3 × 25D	310	370	10.3	□	312
ADO-25D	10.3-11	310	370	11	●	163
ADO-25D	10.3	310	370	12	●	163
EX-GDS	10.35	43	100	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.35	43	100	12	●	275
VPH-GDS	10.35	43	100	12	□	255
EX-GDR	10.35	87	144	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.35	87	144	12	●	283
FT-GDS	10.4	43	93	11	□	214-13
EX-GDS	10.4	43	100	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.4	43	100	12	●	275
NEXUS-GDS	10.4	43	100	12	●	267
VPH-GDS	10.4	43	100	12	●	255
ADF-2D	10.4	46	90	10	●	348

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADFO-3D	10.4	46	90	12	●	354
ADFLS-2D	10.4	46	160	10	●	351
ADO-3D	10.4-11	52	113	11	●	146
ADO-SUS-3D	10.4-11	52	113	11	●	170
ADO-3D	10.4	52	113	12	●	146
ADO-SUS-3D	10.4	52	113	12	●	170
ADO-TRS-3D	10.4	52	113	12	●	179
DLC-NF-GDS	10.4	53	103	11	□	202-2
AD-2D	10.4-11	55	102	11	●	135
AD-2D	10.4	55	102	12	●	135
SH-DRL	10.4	63	111	10.4	□	211
WH70-DRL	10.4	63	113	11	●	209
D-CF-GDN	10.4	65	109	11	□	242
D-GDN	10.4	65	109	11	□	239
FS-GDN	10.4	65	109	11	□	214-11
FT-GDN	10.4	65	109	11	□	214-16
PCD-GDN	10.4	65	109	11	□	238-1
S-GDN	10.4	65	111	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	10.4	65	115	11	□	202-4
NF-GDN	10.4	65	115	11	●	201
VPH-GDN	10.4	65	122	12	□	256-2
FTO-GDN	10.4	65	125	11	□	214-3
DLC-BD-4D	10.4	66	123	12	□	202-7
AD-4D	10.4-11	71	118	11	●	138
AD-4D	10.4	71	118	12	●	138
DLC-BDO-4D	10.4	74	138	11	□	202-8
ADO-5D	10.4-11	84	146	11	●	151
ADO-SUS-5D	10.4-11	84	146	11	●	174
ADO-5D	10.4	84	146	12	●	151
ADO-SUS-5D	10.4	84	146	12	●	174
ADO-TRS-5D	10.4	84	146	12	●	181
V-SDR	10.4	87	133	10.4	●	318
EX-HO-GDR	10.4	87	144	11	●	301
EX-GDR	10.4	87	144	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.4	87	144	12	●	283
NEXUS-GDR	10.4	87	144	12	●	268
VP-GDR	10.4	87	144	12	●	258
VPH-GDR	10.4	87	144	12	□	256-4
EX-MT-GDR	10.4	87	170	MT1	□	303
ADO-8D	10.4-11	114	182	11	●	154
ADO-SUS-8D	10.4-11	114	182	11	●	177
ADO-8D	10.4	114	182	12	●	154
ADO-SUS-8D	10.4	114	182	12	●	177
DLC-BDO-8D	10.4	115	182	11	□	202-9
EX-GDXL	10.4	120	200	10.4	●	299
TDXL	10.4 × 10D	140	205	10.4	●	307
ADO-10D	10.4-11	140	205	11	●	157
ADO-10D	10.4	140	205	12	●	157
EX-GDXL	10.4	160	250	10.4	●	299
TDXL	10.4 × 15D	188	260	10.4	□	309
ADO-15D	10.4-11	190	260	11	●	159
ADO-15D	10.4	190	260	12	●	159
TDXL	10.4 × 15D	190	270	10.4	●	309
EX-GDXL	10.4	200	300	10.4	●	299
TDXL	10.4 × 20D	240	310	10.4	□	311
ADO-20D	10.4-11	250	310	11	●	161
ADO-20D	10.4	250	310	12	●	161
TDXL	10.4 × 25D	310	370	10.4	□	312
ADO-25D	10.4-11	310	370	11	●	163
ADO-25D	10.4	310	370	12	●	163
EX-SUS-GDS	10.45	43	100	12	●	275
VPH-GDS	10.45	43	100	12	□	255
EX-GDR	10.45	87	144	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.45	87	144	12	●	283
ED-DS	10.5	40	97	12	●	243
FT-GDS	10.5	43	93	11	□	214-14
EX-GDS	10.5	43	100	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.5	43	100	12	●	275
NEXUS-GDS	10.5	43	100	12	●	267
VPH-GDS	10.5	43	100	12	●	255
EX-LS-GDS	10.5	43	120	10.5	●	289
EX-LS-GDS	10.5	43	150	10.5	●	289
EX-LS-GDS	10.5	43	200	10.5	●	289
EX-LS-GDS	10.5	43	250	10.5	●	289
ADF-2D	10.5	46	90	10	●	348
ADFO-3D	10.5	46	90	12	●	354
ADFLS-2D	10.5	46	160	10	●	351
DLC-NF-GDS	10.5	53	103	11	□	202-2
ADO-3D	10.5-11	53	113	11	●	147
ADO-SUS-3D	10.5-11	53	113	11	●	170
ADO-3D	10.5	53	113	12	●	147
ADO-SUS-3D	10.5	53	113	12	●	170
ADO-TRS-3D	10.5	53	113	12	●	179
AD-2D	10.5-11	55	102	11	●	135
AD-2D	10.5	55	102	12	●	135
SH-DRL	10.5	63	111	10.5	□	211
WH70-DRL	10.5	63	113	11	●	209
D-CF-GDN	10.5	65	109	11	□	242
D-GDN	10.5	65	109	11	●	239
FS-GDN	10.5	65	109	11	□	214-11
FT-GDN	10.5	65	109	11	□	214-16
PCD-GDN	10.5	65	109	11	□	238-1
S-GDN	10.5	65	111	-	□	214-18
DLC-NF-GDN	10.5	65	115	11	□	202-4
NF-GDN	10.5	65	115	11	●	201
VPH-GDN	10.5	65	122	12	□	256-2
FTO-GDN	10.5	65	125	11	□	214-3
V-MT-GDN	10.5	65	148	MT1	●	314
DLC-BD-4D	10.5	66	123	12	□	202-7
AD-4D	10.5-11	71	118	11	●	138
AD-4D	10.5	71	118	12	●	138
DLC-BDO-4D	10.5	74	138	11	□	202-8
ADO-5D	10.5-11	84	146	11	●	151
ADO-SUS-5D	10.5-11	84	146	11	●	174
ADO-5D	10.5	84	146	12	●	151
ADO-SUS-5D	10.5	84	146	12	●	174
ADO-TRS-5D	10.5	84	146	12	●	181
WH55-5D	10.5	84	146	12	●	206
WHO55-5D	10.5	84	146	12	●	207
V-SDR	10.5	87	133	10.5	●	318
EX-HO-GDR	10.5	87	144	11	●	301
EX-GDR	10.5	87	144	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.5	87	144	12	●	283
NEXUS-GDR	10.5	87	144	12	●	268
VP-GDR	10.5	87	144	12	●	258
VPH-GDR	10.5	87	144	12	□	256-4
EX-MT-GDR	10.5	87	170	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	10.5	87	170	MT1	●	285
DLC-BDO-8D	10.5	115	182	11	□	202-9
ADO-8D	10.5-11	116	182	11	●	154
ADO-SUS-8D	10.5-11	116	182	11	●	177
ADO-8D	10.5	116	182	12	●	154
ADO-SUS-8D	10.5	116	182	12	●	177
EX-GDXL	10.5	120	200	10.5	●	299
TDXL	10.5 × 10D	140	205	10.5	●	307
ADO-10D	10.5-11	140	205	11	●	157
TRS-HO-10D	10.5	140	205	11	●	186
ADO-10D	10.5	140	205	12	●	157
EX-GDXL	10.5	160	250	10.5	●	299
ADO-15D	10.5-11	190	260	11	●	159
ADO-15D	10.5	190	260	12	●	159
TDXL	10.5 × 15D	190	270	10.5	●	309
EX-GDXL	10.5	200	300	10.5	●	299
TDXL	10.5 × 20D	242	320	10.5	□	311
ADO-20D	10.5-11	250	310	11	●	161
ADO-20D	10.5	250	310	12	●	161
TDXL	10.5 × 25D	310	370	10.5	□	312
ADO-25D	10.5-11	310	370	11	●	163
ADO-25D	10.5	310	370	12	●	163
EX-GDS	10.55	43	100	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.55	43	100	12	●	275
VPH-GDS	10.55	43	100	12	□	255
EX-GDR	10.55	87	144	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.55	87	144	12	●	283
FT-GDS	10.6	43	93	11	□	214-14
EX-GDS	10.6	43	100	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.6	43	100	12	●	275
VPH-GDS	10.6	43	100	12	●	255
ADF-2D	10.6	46	90	10	●	348
ADFO-3D	10.6	46	90	12	●	354
ADFLS-2D	10.6	46	160	10	□	351
DLC-NF-GDS	10.6	53	103	11	□	202-2
ADO-3D	10.6-11	53	113	11	●	147
ADO-SUS-3D	10.6-11	53	113	11	●	170

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-8D	10.7-11	118	182	11	●	177
ADO-8D	10.7	118	182	12	●	154
ADO-SUS-8D	10.7	118	182	12	●	177
EX-GDXL	10.7	120	200	10.7	●	299
DLC-BDO-8D	10.7	121	182	11	□	202-9
ADO-10D	10.7-11	140	205	11	●	157
ADO-10D	10.7	140	205	12	●	157
TDXL	10.7 × 10D	145	205	10.7	●	307
EX-GDXL	10.7	160	250	10.7	●	299
TDXL	10.7 × 15D	194	270	10.7	□	309
ADO-15D	10.7-11	200	260	11	●	159
ADO-15D	10.7	200	260	12	●	159
EX-GDXL	10.7	200	300	10.7	●	299
TDXL	10.7 × 20D	246	320	10.7	□	311
ADO-20D	10.7-11	250	310	11	●	161
ADO-20D	10.7	250	310	12	●	161
TDXL	10.7 × 25D	310	370	10.7	□	312
ADO-25D	10.7-11	310	370	11	●	163
ADO-25D	10.7	310	370	12	●	163
EX-SUS-GDS	10.75	47	104	12	●	275
VPH-GDS	10.75	47	104	12	□	255
ADO-3D	10.75-11	54	113	11	●	147
ADO-SUS-3D	10.75-11	54	113	11	●	170
ADO-5D	10.75-11	86	146	11	●	151
ADO-SUS-5D	10.75-11	86	146	11	●	174
EX-GDR	10.75	94	151	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.75	94	151	12	●	283
ADF-2D	10.8	46	90	10	●	348
ADFO-3D	10.8	46	90	12	●	354
ADFLS-2D	10.8	46	160	10	●	351
FT-GDS	10.8	47	93	11	□	214-14
EX-GDS	10.8	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.8	47	104	12	●	275
VPH-GDS	10.8	47	104	12	●	255
EX-LS-GDS	10.8	47	120	10.8	●	289
EX-LS-GDS	10.8	47	150	10.8	●	289
EX-LS-GDS	10.8	47	200	10.8	●	289
EX-LS-GDS	10.8	47	250	10.8	●	289
ADO-3D	10.8-11	54	113	11	●	147
ADO-SUS-3D	10.8-11	54	113	11	●	170
ADO-3D	10.8	54	113	12	●	147
ADO-SUS-3D	10.8	54	113	12	●	170
ADO-TRS-3D	10.8	54	113	12	●	179
AD-2D	10.8-11	55	102	11	●	135
AD-2D	10.8	55	102	12	●	135
DLC-NF-GDS	10.8	59	103	11	□	202-2
DLC-BD-4D	10.8	68	125	12	□	202-7
WH70-DRL	10.8	71	113	11	●	209
D-CF-GDN	10.8	71	115	11	□	242
D-GDN	10.8	71	115	11	□	239
DLC-NF-GDN	10.8	71	115	11	□	202-4

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-15D	10.9-11	200	260	11	●	159
ADO-15D	10.9	200	260	12	●	159
EX-GDXL	10.9	200	300	10.9	●	299
ADO-20D	10.9-11	250	310	11	●	161
ADO-20D	10.9	250	310	12	●	161
TDXL	10.9 × 20D	252	330	10.9	□	311
TDXL	10.9 × 25D	310	370	10.9	□	312
ADO-25D	10.9-11	310	370	11	●	163
ADO-25D	10.9	310	370	12	●	163
EX-GDS	10.95	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	10.95	47	104	12	●	275
VPH-GDS	10.95	47	104	12	□	255
EX-GDR	10.95	94	151	12	●	294
EX-SUS-GDR	10.95	94	151	12	●	283
ADF-NC	11	33	70	8	□	355
ADF-NC	11	33	75	10	□	355
ED-DS	11	40	97	12	●	243
ADF-2D	11	46	90	10	●	348
ADFO-3D	11	46	90	12	●	354
ADFLS-2D	11	46	160	10	●	351
FT-GDS	11	47	93	11	□	214-14
EX-GDS	11	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	11	47	104	12	●	275
NEXUS-GDS	11	47	104	12	●	267
VPH-GDS	11	47	104	12	●	255
AD-2D	11-11	55	102	11	●	135
AD-2D	11	55	102	12	●	135
EX-H-DRL	11	55	110	12	●	316
ADO-3D	11-11	55	113	11	●	147
ADO-SUS-3D	11-11	55	113	11	●	170
ADO-3D	11	55	113	12	●	147
ADO-SUS-3D	11	55	113	12	●	170
ADO-TRS-3D	11	55	113	12	●	179
DLC-NF-GDS	11	59	103	11	□	202-2
DLC-BD-4D	11	68	125	12	□	202-7
WH70-DRL	11	71	113	11	●	209
D-CF-GDN	11	71	115	11	□	242
D-GDN	11	71	115	11	●	240
DLC-NF-GDN	11	71	115	11	□	202-4
FS-GDN	11	71	115	11	□	214-11
FT-GDN	11	71	115	11	□	214-16
NF-GDN	11	71	115	11	●	202
PCD-GDN	11	71	115	11	□	238-2
AD-4D	11-11	71	118	11	●	138
AD-4D	11	71	118	12	●	138
SH-DRL	11	71	119	11	□	211
S-GDN	11	71	119	-	□	214-18
FTO-GDN	11	71	125	11	□	214-3
VPH-GDN	11	71	128	12	□	256-2
V-MT-GDN	11	71	154	MT1	●	314
DLC-BDO-4D	11	77	138	11	□	202-8

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDS	11.2	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	11.2	47	104	12	●	275
NEXUS-GDS	11.2	47	104	12	●	267
VPH-GDS	11.2	47	104	12	●	255
ADF-2D	11.2	50	95	10	●	348
ADFO-3D	11.2	50	95	12	●	354
ADFLS-2D	11.2	50	170	10	□	351
AD-2D	11.2	55	102	12	●	135
ADO-3D	11.2	56	120	12	●	147
ADO-SUS-3D	11.2	56	120	12	●	170
ADO-TRS-3D	11.2	56	120	12	●	179
DLC-NF-GDS	11.2	59	114	12	□	202-2
AD-4D	11.2	71	118	12	●	138
SH-DRL	11.2	71	119	11.2	□	211
S-GDN	11.2	71	119	-	□	214-18
WH70-DRL	11.2	71	120	12	●	209
D-CF-GDN	11.2	71	121	12	□	242
D-GDN	11.2	71	121	12	□	240
FS-GDN	11.2	71	121	12	□	214-11
FT-GDN	11.2	71	121	12	□	214-16
PCD-GDN	11.2	71	121	12	□	238-2
DLC-NF-GDN	11.2	71	126	12	□	202-4
NF-GDN	11.2	71	126	12	●	202
DLC-BD-4D	11.2	71	128	12	□	202-7
VPH-GDN	11.2	71	128	12	□	256-2
FTO-GDN	11.2	71	133	12	□	214-3
DLC-BDO-4D	11.2	81	146	12	□	202-8
ADO-5D	11.2	90	156	12	●	151
ADO-SUS-5D	11.2	90	156	12	●	174
ADO-TRS-5D	11.2	90	156	12	●	181
V-SDR	11.2	94	142	11.2	●	318
EX-GDR	11.2	94	151	12	●	294
EX-HO-GDR	11.2	94	151	12	●	301
EX-SUS-GDR	11.2	94	151	12	●	283
VP-GDR	11.2	94	151	12	●	258
VPH-GDR	11.2	94	151	12	□	256-4
EX-MT-GDR	11.2	94	177	MT1	□	303
EX-GDXL	11.2	120	200	11.2	●	299
ADO-8D	11.2	123	194	12	●	154
ADO-SUS-8D	11.2	123	194	12	●	177
DLC-BDO-8D	11.2	126	194	12	□	202-9
TDXL	11.2 × 10D	155	215	11.2	●	307
ADO-10D	11.2	155	215	12	●	157
EX-GDXL	11.2	160	250	11.2	●	299
EX-GDXL	11.2	200	300	11.2	●	299
TDXL	11.2 × 15D	202	280	11.2	□	309
ADO-15D	11.2	210	280	12	●	159
TDXL	11.2 × 20D	258	350	11.2	□	311
ADO-20D	11.2	270	330	12	●	161
TDXL	11.2 × 25D	340	400	11.2	□	312
ADO-25D	11.2	340	400	12	●	163

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
AD-2D	11.22	55	102	12	●	135
DLC-NF-GDS	11.22	59	114	12	□	202-2
FT-GDN	11.22	71	121	12	□	214-16
DLC-NF-GDN	11.22	71	126	12	□	202-4
NF-GDN	11.22	71	126	12	●	202
FTO-GDN	11.22	71	133	12	□	214-3
ADO-5D	11.22	90	156	12	●	151
ADO-SUS-5D	11.22	90	156	12	●	174
EX-SUS-GDR	11.22	94	151	12	●	283
VP-GDR	11.22	94	151	12	●	258
AD-2D	11.24	55	102	12	●	135
DLC-NF-GDS	11.24	59	114	12	□	202-2
FT-GDN	11.24	71	121	12	□	214-16
DLC-NF-GDN	11.24	71	126	12	□	202-4
NF-GDN	11.24	71	126	12	●	202
FTO-GDN	11.24	71	133	12	□	214-3
ADO-5D	11.24	90	156	12	●	151
ADO-SUS-5D	11.24	90	156	12	●	174
EX-SUS-GDR	11.24	94	151	12	●	283
VP-GDR	11.24	94	151	12	●	258
EX-GDS	11.25	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	11.25	47	104	12	●	275
VPH-GDS	11.25	47	104	12	□	255
ADO-TRS-3D	11.25	57	120	12	●	179
ADO-TRS-5D	11.25	90	156	12	●	181
EX-GDR	11.25	94	151	12	●	294
EX-SUS-GDR	11.25	94	151	12	●	283
FT-GDS	11.3	47	101	12	□	214-14
EX-GDS	11.3	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	11.3	47	104	12	●	275
VPH-GDS	11.3	47	104	12	●	255
ADF-2D	11.3	50	95	10	●	348
ADFO-3D	11.3	50	95	12	●	354
ADFLS-2D	11.3	50	170	10	□	351
AD-2D	11.3	55	102	12	●	135
ADO-3D	11.3	57	120	12	●	147
ADO-SUS-3D	11.3	57	120	12	●	170
ADO-TRS-3D	11.3	57	120	12	●	179
DLC-NF-GDS	11.3	59	114	12	□	202-2
AD-4D	11.3	71	118	12	●	138
S-GDN	11.3	71	119	-	□	214-18
WH70-DRL	11.3	71	120	12	●	209
D-CF-GDN	11.3	71	121	12	□	242
D-GDN	11.3	71	121	12	□	240
FS-GDN	11.3	71	121	12	□	214-11
FT-GDN	11.3	71	121	12	□	214-16
PCD-GDN	11.3	71	121	12	□	238-2
DLC-NF-GDN	11.3	71	126	12	□	202-4
NF-GDN	11.3	71	126	12	●	202
DLC-BD-4D	11.3	71	128	12	□	202-7
VPH-GDN	11.3	71	128	12	□	256-2
FTO-GDN	11.3	71	133	12	□	214-3
DLC-BDO-4D	11.3	81	146	12	□	202-8
ADO-5D	11.3	91	156	12	●	151
ADO-SUS-5D	11.3	91	156	12	●	174
ADO-TRS-5D	11.3	91	156	12	●	181
V-SDR	11.3	94	142	11.3	●	318
EX-GDR	11.3	94	151	12	●	294
EX-HO-GDR	11.3	94	151	12	●	301
EX-SUS-GDR	11.3	94	151	12	●	283
VP-GDR	11.3	94	151	12	●	258
VPH-GDR	11.3	94	151	12	□	256-4
EX-MT-GDR	11.3	94	177	MT1	□	303
EX-GDXL	11.3	120	200	11.3	●	299
ADO-8D	11.3	124	194	12	●	154
ADO-SUS-8D	11.3	124	194	12	●	177
DLC-BDO-8D	11.3	126	194	12	□	202-9
TDXL	11.3 × 10D	155	215	11.3	●	307
ADO-10D	11.3	155	215	12	●	157
EX-GDXL	11.3	160	250	11.3	●	299
EX-GDXL	11.3	200	300	11.3	●	299
TDXL	11.3 × 15D	204	280	11.3	□	309
ADO-15D	11.3	210	280	12	●	159
TDXL	11.3 × 20D	260	350	11.3	□	311
ADO-20D	11.3	270	330	12	●	161
TDXL	11.3 × 25D	340	400	11.3	□	312
ADO-25D	11.3	340	400	12	●	163
EX-SUS-GDR	11.34	94	151	12	●	283
EX-GDS	11.35	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	11.35	47	104	12	●	275
VPH-GDS	11.35	47	104	12	□	255
EX-GDR	11.35	94	151	12	●	294
EX-SUS-GDR	11.35	94	151	12	●	283
AD-2D	11.36	55	102	12	●	135
DLC-NF-GDS	11.36	59	114	12	□	202-2
FT-GDN	11.36	71	121	12	□	214-16
DLC-NF-GDN	11.36	71	126	12	□	202-4
NF-GDN	11.36	71	126	12	●	202
FTO-GDN	11.36	71	133	12	□	214-3
ADO-5D	11.36	91	156	12	●	151
ADO-SUS-5D	11.36	91	156	12	●	174
EX-SUS-GDR	11.36	94	151	12	●	283
VP-GDR	11.36	94	151	12	●	258
AD-2D	11.38	55	102	12	●	135
ADO-TRS-3D	11.38	57	120	12	●	179
DLC-NF-GDS	11.38	59	114	12	□	202-2
FT-GDN	11.38	71	121	12	□	214-16
DLC-NF-GDN	11.38	71	126	12	□	202-4
NF-GDN	11.38	71	126	12	●	202
FTO-GDN	11.38	71	133	12	□	214-3
ADO-5D	11.38	92	156	12	●	151
ADO-SUS-5D	11.38	92	156	12	●	174
ADO-TRS-5D	11.38	92	156	12	●	181
VP-GDR	11.38	94	151	12	●	258
FT-GDS	11.4	47	101	12	□	214-14
EX-GDS	11.4	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	11.4	47	104	12	●	275
VPH-GDS	11.4	47	104	12	●	255
ADF-2D	11.4	50	95	10	●	348
ADFO-3D	11.4	50	95	12	●	354
ADFLS-2D	11.4	50	170	10	□	351
AD-2D	11.4	55	102	12	●	135
ADO-3D	11.4	57	120	12	●	147
ADO-SUS-3D	11.4	57	120	12	●	170
ADO-TRS-3D	11.4	57	120	12	●	179
DLC-NF-GDS	11.4	59	114	12	□	202-2
AD-4D	11.4	71	118	12	●	138
SH-DRL	11.4	71	119	11.4	□	211
S-GDN	11.4	71	119	-	□	214-18
WH70-DRL	11.4	71	120	12	●	209
D-CF-GDN	11.4	71	121	12	□	242
D-GDN	11.4	71	121	12	□	240
FS-GDN	11.4	71	121	12	□	214-11
FT-GDN	11.4	71	121	12	□	214-16
PCD-GDN	11.4	71	121	12	□	238-2
DLC-NF-GDN	11.4	71	126	12	□	202-4
NF-GDN	11.4	71	126	12	●	202
DLC-BD-4D	11.4	71	128	12	□	202-7
VPH-GDN	11.4	71	128	12	□	256-2
FTO-GDN	11.4	71	133	12	□	214-3
DLC-BDO-4D	11.4	81	146	12	□	202-8
ADO-5D	11.4	92	156	12	●	151
ADO-SUS-5D	11.4	92	156	12	●	174
ADO-TRS-5D	11.4	92	156	12	●	181
V-SDR	11.4	94	142	11.4	●	318
EX-GDR	11.4	94	151	12	●	294
EX-HO-GDR	11.4	94	151	12	●	301
EX-SUS-GDR	11.4	94	151	12	●	284
VP-GDR	11.4	94	151	12	●	258
VPH-GDR	11.4	94	151	12	□	256-4
EX-MT-GDR	11.4	94	177	MT1	□	303
EX-GDXL	11.4	120	200	11.4	●	299
ADO-8D	11.4	125	194	12	●	154
ADO-SUS-8D	11.4	125	194	12	●	177
DLC-BDO-8D	11.4	126	194	12	□	202-9
TDXL	11.4 × 10D	155	215	11.4	●	307
ADO-10D	11.4	155	215	12	●	157
EX-GDXL	11.4	160	250	11.4	●	299
EX-GDXL	11.4	200	300	11.4	●	299
TDXL	11.4 × 15D	206	290	11.4	□	309

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-15D	11.4	210	280	12	●	159
TDXL	11.4 × 20D	264	350	11.4	□	311
ADO-20D	11.4	270	330	12	●	161
TDXL	11.4 × 25D	340	400	11.4	□	312
ADO-25D	11.4	340	400	12	●	163
EX-SUS-GDS	11.45	47	104	12	●	275
VPH-GDS	11.45	47	104	12	□	255
EX-GDR	11.45	94	151	12	●	294
EX-SUS-GDR	11.45	94	151	12	●	284
ED-DS	11.5	44	101	12	●	243
FT-GDS	11.5	47	101	12	□	214-14
EX-GDS	11.5	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	11.5	47	104	12	●	275
NEXUS-GDS	11.5	47	104	12	●	267
VPH-GDS	11.5	47	104	12	●	255
ADF-2D	11.5	50	95	10	●	348
ADFO-3D	11.5	50	95	12	●	354
ADFLS-2D	11.5	50	170	10	●	351
AD-2D	11.5	55	102	12	●	135
ADO-3D	11.5	58	120	12	●	147
ADO-SUS-3D	11.5	58	120	12	●	170
ADO-TRS-3D	11.5	58	120	12	●	179
DLC-NF-GDS	11.5	59	114	12	□	202-2
AD-4D	11.5	71	118	12	●	138
SH-DRL	11.5	71	119	11.5	□	211
S-GDN	11.5	71	119	-	□	214-18
WH70-DRL	11.5	71	120	12	●	209
D-CF-GDN	11.5	71	121	12	□	242
D-GDN	11.5	71	121	12	●	240
FS-GDN	11.5	71	121	12	□	214-11
FT-GDN	11.5	71	121	12	□	214-16
PCD-GDN	11.5	71	121	12	□	238-2
DLC-NF-GDN	11.5	71	126	12	□	202-4
NF-GDN	11.5	71	126	12	●	202
DLC-BD-4D	11.5	71	128	12	□	202-7
VPH-GDN	11.5	71	128	12	□	256-2
FTO-GDN	11.5	71	133	12	□	214-3
V-MT-GDN	11.5	71	154	MT1	●	314
DLC-BDO-4D	11.5	81	146	12	□	202-8
ADO-5D	11.5	92	156	12	●	151
ADO-SUS-5D	11.5	92	156	12	●	174
ADO-TRS-5D	11.5	92	156	12	●	181
WH55-5D	11.5	92	156	12	●	206
WHO55-5D	11.5	92	156	12	●	207
V-SDR	11.5	94	142	11.5	●	318
EX-GDR	11.5	94	151	12	●	294
EX-HO-GDR	11.5	94	151	12	●	301
EX-SUS-GDR	11.5	94	151	12	●	284
VP-GDR	11.5	94	151	12	●	258
VPH-GDR	11.5	94	151	12	□	256-4

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-MT-GDR	11.5	94	177	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	11.5	94	177	MT1	●	285
EX-GDXL	11.5	120	200	11.5	●	299
DLC-BDO-8D	11.5	126	194	12	□	202-9
ADO-8D	11.5	127	194	12	●	154
ADO-SUS-8D	11.5	127	194	12	●	177
TDXL	11.5 × 10D	155	215	11.5	●	307
ADO-10D	11.5	155	215	12	●	157
TRS-HO-10D	11.5	155	215	12	●	186
EX-GDXL	11.5	160	250	11.5	●	299
EX-GDXL	11.5	200	300	11.5	●	299
TDXL	11.5 × 15D	208	290	11.5	●	309
ADO-15D	11.5	210	280	12	●	159
TDXL	11.5 × 20D	266	350	11.5	□	311
ADO-20D	11.5	270	330	12	●	161
TDXL	11.5 × 25D	340	400	11.5	□	312
ADO-25D	11.5	340	400	12	●	163
EX-GDS	11.55	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	11.55	47	104	12	●	275
VPH-GDS	11.55	47	104	12	□	255
EX-GDR	11.55	94	151	12	●	294
EX-SUS-GDR	11.55	94	151	12	●	284
WHO55-5D	11.56	94	156	12	●	207
FT-GDS	11.6	47	101	12	□	214-14
EX-GDS	11.6	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	11.6	47	104	12	●	275
VPH-GDS	11.6	47	104	12	●	255
ADF-2D	11.6	50	95	10	●	348
ADFO-3D	11.6	50	95	12	●	354
ADFLS-2D	11.6	50	170	10	□	351
AD-2D	11.6	55	102	12	●	135
ADO-3D	11.6	58	120	12	●	147
ADO-SUS-3D	11.6	58	120	12	●	170
ADO-TRS-3D	11.6	58	120	12	●	179
DLC-NF-GDS	11.6	59	114	12	□	202-2
AD-4D	11.6	71	118	12	●	138
S-GDN	11.6	71	119	-	□	214-18
WH70-DRL	11.6	71	120	12	●	209
D-CF-GDN	11.6	71	121	12	□	242
D-GDN	11.6	71	121	12	□	240
FS-GDN	11.6	71	121	12	□	214-11
FT-GDN	11.6	71	121	12	□	214-16
PCD-GDN	11.6	71	121	12	□	238-2
DLC-NF-GDN	11.6	71	126	12	□	202-4
NF-GDN	11.6	71	126	12	●	202
VPH-GDN	11.6	71	128	12	□	256-2
FTO-GDN	11.6	71	133	12	□	214-3
DLC-BD-4D	11.6	73	130	12	□	202-7
DLC-BDO-4D	11.6	84	146	12	□	202-8
ADO-5D	11.6	93	156	12	●	151

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-5D	11.6	93	156	12	●	174
ADO-TRS-5D	11.6	93	156	12	●	181
V-SDR	11.6	94	142	11.6	●	318
EX-GDR	11.6	94	151	12	●	294
EX-HO-GDR	11.6	94	151	12	●	301
EX-SUS-GDR	11.6	94	151	12	●	284
VP-GDR	11.6	94	151	12	●	258
VPH-GDR	11.6	94	151	12	□	256-4
EX-MT-GDR	11.6	94	177	MT1	□	303
EX-GDXL	11.6	120	200	11.6	●	299
ADO-8D	11.6	128	194	12	●	154
ADO-SUS-8D	11.6	128	194	12	●	177
DLC-BDO-8D	11.6	132	194	12	□	202-9
TDXL	11.6 × 10D	155	215	11.6	●	307
ADO-10D	11.6	155	215	12	●	157
EX-GDXL	11.6	160	250	11.6	●	299
EX-GDXL	11.6	200	300	11.6	●	299
ADO-15D	11.6	210	280	12	●	159
TDXL	11.6 × 15D	210	290	11.6	□	309
TDXL	11.6 × 20D	268	350	11.6	□	311
ADO-20D	11.6	270	330	12	●	161
TDXL	11.6 × 25D	340	400	11.6	□	312
ADO-25D	11.6	340	400	12	●	163
EX-SUS-GDS	11.65	47	104	12	●	275
VPH-GDS	11.65	47	104	12	□	255
EX-GDR	11.65	94	151	12	●	294
EX-SUS-GDR	11.65	94	151	12	●	284
FT-GDS	11.7	47	101	12	□	214-14
EX-GDS	11.7	47	104	12	●	287
EX-SUS-GDS	11.7	47	104	12	●	275
VPH-GDS	11.7	47	104	12	●	255
ADF-2D	11.7	50	95	10	●	348
ADFO-3D	11.7	50	95	12	●	354
ADFLS-2D	11.7	50	170	10	□	351
AD-2D	11.7	55	102	12	●	135
DLC-NF-GDS	11.7	59	114	12	□	202-2
ADO-3D	11.7	59	120	12	●	147
ADO-SUS-3D	11.7	59	120	12	●	170
ADO-TRS-3D	11.7	59	120	12	●	179
AD-4D	11.7	71	118	12	●	138
SH-DRL	11.7	71	119	11.7	□	211
S-GDN	11.7	71	119	-	□	214-18
WH70-DRL	11.7	71	120	12	●	209
D-CF-GDN	11.7	71	121	12	□	242
D-GDN	11.7	71	121	12	□	240
FS-GDN	11.7	71	121	12	□	214-11
FT-GDN	11.7	71	121	12	□	214-16
PCD-GDN	11.7	71	121	12	□	238-2
DLC-NF-GDN	11.7	71	126	12	□	202-4
NF-GDN	11.7	71	126	12	●	202

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

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

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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
FT-GDS	12	51	101	12	□	214-14
EX-GDS	12	51	108	12	●	287
EX-SUS-GDS	12	51	108	12	●	275
NEXUS-GDS	12	51	108	12	●	267
VPH-GDS	12	51	108	12	●	255
AD-2D	12	55	102	12	●	135
EX-H-DRL	12	60	110	12	●	316
ADO-3D	12	60	120	12	●	147
ADO-SUS-3D	12	60	120	12	●	170
ADO-TRS-3D	12	60	120	12	●	179
DLC-NF-GDS	12	64	114	12	□	202-2
AD-4D	12	71	118	12	●	138
V-MT-GDN	12	71	154	MT1	●	314
DLC-BD-4D	12	73	130	12	□	202-7
WH70-DRL	12	76	120	12	●	209
D-CF-GDN	12	76	126	12	□	242
D-GDN	12	76	126	12	●	240
DLC-NF-GDN	12	76	126	12	□	202-4
FS-GDN	12	76	126	12	□	214-11
FT-GDN	12	76	126	12	□	214-16
NF-GDN	12	76	126	12	●	202
PCD-GDN	12	76	126	12	□	238-2
SH-DRL	12	76	127	12	□	211
S-GDN	12	76	127	-	□	214-18
FTO-GDN	12	76	133	12	□	214-3
VPH-GDN	12	76	133	12	□	256-2
DLC-BDO-4D	12	84	146	12	□	202-8
ADO-5D	12	96	156	12	●	151
ADO-SUS-5D	12	96	156	12	●	174
ADO-TRS-5D	12	96	156	12	●	181
WH55-5D	12	96	156	12	●	206
WHO55-5D	12	96	156	12	●	207
V-SDR	12	101	151	12	●	318
EX-GDR	12	101	158	12	●	294
EX-HO-GDR	12	101	158	12	●	301
EX-SUS-GDR	12	101	158	12	●	284
NEXUS-GDR	12	101	158	12	●	268
VP-GDR	12	101	158	12	●	258
VPH-GDR	12	101	158	12	□	256-4
EX-MT-GDR	12	101	184	MT1	●	303
MT-SUS-GDR	12	101	184	MT1	●	285
EX-GDXL	12	120	200	12	●	299
ADO-8D	12	132	194	12	●	154
ADO-SUS-8D	12	132	194	12	●	177
DLC-BDO-8D	12	132	194	12	□	202-9
ADO-10D	12	155	215	12	●	157
FTO-GDXL	12 × 10D	155	215	12	□	214-7
TDXL	12 × 10D	155	215	12	●	307
TRS-HO-10D	12	155	215	12	●	186
EX-GDXL	12	160	250	12	●	299
EX-GDXL	12	200	300	12	●	299
ADO-15D	12	215	280	12	●	159
TDXL	12 × 15D	216	300	12	●	309
ADO-20D	12	270	330	12	●	161
TDXL	12 × 20D	276	350	12	●	311
ADO-25D	12	340	400	12	●	163
TDXL	12 × 25D	340	400	12	□	312
ADF-2D	12.03	56	100	12	●	348
ADFO-3D	12.03	56	100	14	●	354
ADO-PLT	12.03	60	120	12	●	168
EX-SUS-GDR	12.05	101	158	12	□	284
EX-GDS	12.1	51	108	12	●	287
EX-SUS-GDS	12.1	51	108	12	●	275
VPH-GDS	12.1	51	108	12	●	255
ADF-2D	12.1	56	100	12	●	348
ADFO-3D	12.1	56	100	14	●	354
ADFLS-2D	12.1	56	180	12	□	351
AD-2D	12.1	60	107	14	●	135
ADO-3D	12.1-13	61	128	13	●	147
ADO-SUS-3D	12.1-13	61	128	13	●	170
ADO-3D	12.1	61	128	14	●	147
ADO-SUS-3D	12.1	61	128	14	●	170
DLC-NF-GDS	12.1	64	116	12	□	202-2
DLC-NF-GDN	12.1	76	128	12	□	202-4
NF-GDN	12.1	76	128	12	●	202
D-CF-GDN	12.1	76	128	13	□	242
FS-GDN	12.1	76	128	13	□	214-11
VPH-GDN	12.1	76	133	12	□	256-2
SH-DRL	12.1	76	136	16	□	211
AD-4D	12.1-13	77	124	13	●	138
AD-4D	12.1	77	124	14	●	138
EX-HO-GDR	12.1	80	140	16	●	301
ADO-5D	12.1-13	97	167	13	●	151
ADO-SUS-5D	12.1-13	97	167	13	●	174
ADO-5D	12.1	97	167	14	●	151
ADO-SUS-5D	12.1	97	167	14	●	174
V-SDR	12.1	101	151	12.1	●	318
EX-GDR	12.1	101	158	12	●	294
EX-SUS-GDR	12.1	101	158	12	●	284
VP-GDR	12.1	101	158	12	●	258
VPH-GDR	12.1	101	158	12	□	256-4
EX-MT-GDR	12.1	101	184	MT1	□	303
EX-GDXL	12.1	120	200	12.1	●	299
ADO-8D	12.1	133	206	14	●	154
EX-GDXL	12.1	160	250	12.1	●	299
EX-GDXL	12.1	200	300	12.1	●	299
EX-SUS-GDR	12.15	101	158	12	□	284
EX-GDS	12.2	51	108	12	●	288
EX-SUS-GDS	12.2	51	108	12	●	275
VPH-GDS	12.2	51	108	12	●	256
ADF-2D	12.2	56	100	12	●	348
ADFO-3D	12.2	56	100	14	●	354
ADFLS-2D	12.2	56	180	12	□	351
AD-2D	12.2	60	107	14	●	135
ADO-3D	12.2-13	61	128	13	●	147
ADO-SUS-3D	12.2-13	61	128	13	●	170
ADO-3D	12.2	61	128	14	●	147
ADO-SUS-3D	12.2	61	128	14	●	170
DLC-NF-GDS	12.2	64	116	12	□	202-2
DLC-NF-GDN	12.2	76	128	12	□	202-4
NF-GDN	12.2	76	128	12	●	202
D-CF-GDN	12.2	76	128	13	□	242
FS-GDN	12.2	76	128	13	□	214-11
VPH-GDN	12.2	76	133	12	□	256-2
AD-4D	12.2-13	77	124	13	●	138
AD-4D	12.2	77	124	14	●	138
EX-HO-GDR	12.2	80	140	16	●	301
ADO-5D	12.2-13	98	167	13	●	151
ADO-SUS-5D	12.2-13	98	167	13	●	174
ADO-5D	12.2	98	167	14	●	151
ADO-SUS-5D	12.2	98	167	14	●	174
V-SDR	12.2	101	151	12.2	●	318
EX-GDR	12.2	101	158	12	●	294
EX-SUS-GDR	12.2	101	158	12	●	284
VP-GDR	12.2	101	158	12	●	258
VPH-GDR	12.2	101	158	12	□	256-4
EX-MT-GDR	12.2	101	184	MT1	□	303
EX-GDXL	12.2	120	200	12.2	●	299
ADO-8D	12.2	134	206	14	●	154
EX-GDXL	12.2	160	250	12.2	●	299
EX-GDXL	12.2	200	300	12.2	●	299
EX-SUS-GDR	12.25	101	158	12	□	284
EX-GDS	12.3	51	108	12	●	288
EX-SUS-GDS	12.3	51	108	12	●	275
VPH-GDS	12.3	51	108	12	●	256
ADF-2D	12.3	56	100	12	●	348
ADFO-3D	12.3	56	100	14	●	354
ADFLS-2D	12.3	56	180	12	□	351
AD-2D	12.3	60	107	14	●	135
ADO-3D	12.3-13	62	128	13	●	147
ADO-SUS-3D	12.3-13	62	128	13	●	170
ADO-3D	12.3	62	128	14	●	147
ADO-SUS-3D	12.3	62	128	14	●	170
DLC-NF-GDS	12.3	64	116	12	□	202-2
DLC-NF-GDN	12.3	76	128	12	□	202-4
NF-GDN	12.3	76	128	12	●	202
D-CF-GDN	12.3	76	128	13	□	242
FS-GDN	12.3	76	128	13	□	214-11
VPH-GDN	12.3	76	133	12	□	256-2
AD-4D	12.3-13	77	124	13	●	138

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
AD-4D	12.3	77	124	14	●	138
EX-HO-GDR	12.3	80	140	16	●	301
ADO-5D	12.3-13	99	167	13	●	151
ADO-SUS-5D	12.3-13	99	167	13	●	174
ADO-5D	12.3	99	167	14	●	151
ADO-SUS-5D	12.3	99	167	14	●	174
V-SDR	12.3	101	151	12.3	●	318
EX-GDR	12.3	101	158	12	●	294
EX-SUS-GDR	12.3	101	158	12	●	284
VP-GDR	12.3	101	158	12	●	258
VPH-GDR	12.3	101	158	12	□	256-4
EX-MT-GDR	12.3	101	184	MT1	□	303
EX-GDXL	12.3	120	200	12.3	●	299
ADO-8D	12.3	135	206	14	●	154
EX-GDXL	12.3	160	250	12.3	●	299
EX-GDXL	12.3	200	300	12.3	●	299
EX-SUS-GDR	12.35	101	158	12	□	284
EX-GDS	12.4	51	108	12	●	288
EX-SUS-GDS	12.4	51	108	12	●	275
VPH-GDS	12.4	51	108	12	●	256
ADF-2D	12.4	56	100	12	●	348
ADFO-3D	12.4	56	100	14	●	354
ADFLS-2D	12.4	56	180	12	□	351
AD-2D	12.4	60	107	14	●	135
ADO-3D	12.4-13	62	128	13	●	147
ADO-SUS-3D	12.4-13	62	128	13	●	170
ADO-3D	12.4	62	128	14	●	147
ADO-SUS-3D	12.4	62	128	14	●	170
DLC-NF-GDS	12.4	64	116	12	□	202-2
DLC-NF-GDN	12.4	76	128	12	□	202-4
NF-GDN	12.4	76	128	12	●	202
D-CF-GDN	12.4	76	128	13	□	242
FS-GDN	12.4	76	128	13	□	214-11
VPH-GDN	12.4	76	133	12	□	256-2
AD-4D	12.4-13	77	124	13	●	138
AD-4D	12.4	77	124	14	●	138
EX-HO-GDR	12.4	80	140	16	●	301
ADO-5D	12.4-13	100	167	13	●	151
ADO-SUS-5D	12.4-13	100	167	13	●	174
ADO-5D	12.4	100	167	14	●	151
ADO-SUS-5D	12.4	100	167	14	●	174
V-SDR	12.4	101	151	12.4	●	318
EX-GDR	12.4	101	158	12	●	294
EX-SUS-GDR	12.4	101	158	12	●	284
VP-GDR	12.4	101	158	12	●	258
VPH-GDR	12.4	101	158	12	□	256-4
EX-MT-GDR	12.4	101	184	MT1	□	303
EX-GDXL	12.4	120	200	12.4	●	299
ADO-8D	12.4	136	206	14	●	154
EX-GDXL	12.4	160	250	12.4	●	299

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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

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

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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-5D	13.1	105	176	14	●	151
ADO-SUS-5D	13.1	105	176	14	●	174
ADO-8D	13.1	144	218	14	●	155
EX-SUS-GDS	13.2	51	111	16	●	275
VPH-GDS	13.2	51	111	16	●	256
ADF-2D	13.2	60	105	12	●	348
ADFO-3D	13.2	60	105	14	●	354
AD-2D	13.2	60	107	14	●	136
ADFLS-2D	13.2	60	190	12	□	351
ADO-3D	13.2	66	134	14	●	147
ADO-SUS-3D	13.2	66	134	14	●	171
AD-4D	13.2	77	124	14	●	138
FS-GDN	13.2	80	134	14	□	214-11
EX-GDR	13.2	85	145	16	□	295
EX-HO-GDR	13.2	85	145	16	●	301
EX-MT-GDR	13.2	101	184	MT1	□	304
ADO-5D	13.2	106	176	14	●	151
ADO-SUS-5D	13.2	106	176	14	●	174
ADO-8D	13.2	145	218	14	●	155
ADO-TRS-3D	13.25	67	134	14	●	179
ADO-5D	13.25	106	176	14	●	151
ADO-SUS-5D	13.25	106	176	14	●	174
ADO-TRS-5D	13.25	106	176	14	●	181
EX-SUS-GDS	13.3	54	114	16	●	275
VPH-GDS	13.3	54	114	16	●	256
ADF-2D	13.3	60	105	12	●	348
ADFO-3D	13.3	60	105	14	●	354
AD-2D	13.3	60	107	14	●	136
ADFLS-2D	13.3	60	190	12	□	351
ADO-3D	13.3	67	134	14	●	147
ADO-SUS-3D	13.3	67	134	14	●	171
ADO-TRS-3D	13.3	67	134	14	●	179
AD-4D	13.3	77	124	14	●	139
FS-GDN	13.3	80	134	14	□	214-11
EX-GDR	13.3	90	150	16	□	295
EX-HO-GDR	13.3	90	150	16	●	301
EX-MT-GDR	13.3	106	189	MT1	□	304
ADO-5D	13.3	107	176	14	●	151
ADO-SUS-5D	13.3	107	176	14	●	174
ADO-TRS-5D	13.3	107	176	14	●	181
ADO-8D	13.3	146	218	14	●	155
ADO-TRS-3D	13.38	67	134	14	●	179
ADO-TRS-5D	13.38	108	176	14	●	181
EX-SUS-GDS	13.4	54	114	16	●	275
VPH-GDS	13.4	54	114	16	●	256
ADF-2D	13.4	60	105	12	●	348
ADFO-3D	13.4	60	105	14	●	354
AD-2D	13.4	60	107	14	●	136
ADFLS-2D	13.4	60	190	12	□	351
ADO-3D	13.4	67	134	14	●	147
ADO-SUS-3D	13.4	67	134	14	●	171
AD-4D	13.4	77	124	14	●	139
FS-GDN	13.4	80	134	14	□	214-11
EX-GDR	13.4	90	150	16	□	295
EX-HO-GDR	13.4	90	150	16	●	301
EX-MT-GDR	13.4	106	189	MT1	□	304
ADO-5D	13.4	108	176	14	●	151
ADO-SUS-5D	13.4	108	176	14	●	174
ADO-8D	13.4	147	218	14	●	155
ADO-SUS-3D	13.43	68	134	14	●	171
ADO-SUS-5D	13.43	108	176	14	●	174
EX-SUS-GDS	13.5	54	114	16	●	275
VPH-GDS	13.5	54	114	16	●	256
ADF-2D	13.5	60	105	12	●	348
ADFO-3D	13.5	60	105	14	●	354
AD-2D	13.5	60	107	14	●	136
ADFLS-2D	13.5	60	190	12	●	351
ADO-3D	13.5	68	134	14	●	147
ADO-SUS-3D	13.5	68	134	14	●	171
ADO-TRS-3D	13.5	68	134	14	●	179
AD-4D	13.5	77	124	14	●	139
FS-GDN	13.5	80	134	14	□	214-11
FT-GDN	13.5	80	134	14	□	214-16
FTO-GDN	13.5	80	142	14	□	214-3
V-MT-GDN	13.5	80	163	MT1	●	314
DLC-BD-4D	13.5	84	144	14	□	202-7
EX-GDR	13.5	90	150	16	●	295
EX-HO-GDR	13.5	90	150	16	●	301
EX-SUS-GDR	13.5	106	166	16	●	284
VP-GDR	13.5	106	166	16	●	258
EX-MT-GDR	13.5	106	189	MT1	●	304
MT-SUS-GDR	13.5	106	189	MT1	●	285
ADO-5D	13.5	108	176	14	●	151
ADO-SUS-5D	13.5	108	176	14	●	174
ADO-TRS-5D	13.5	108	176	14	●	181
ADO-8D	13.5	149	218	14	●	155
ADO-SUS-3D	13.55	68	134	14	●	171
ADO-SUS-5D	13.55	109	176	14	●	174
EX-SUS-GDS	13.6	54	114	16	●	275
VPH-GDS	13.6	54	114	16	●	256
ADF-2D	13.6	60	105	12	●	348
ADFO-3D	13.6	60	105	14	●	354
AD-2D	13.6	60	107	14	●	136
ADFLS-2D	13.6	60	190	12	□	351
ADO-3D	13.6	68	134	14	●	147
ADO-SUS-3D	13.6	68	134	14	●	171
AD-4D	13.6	77	124	14	●	139
FS-GDN	13.6	80	134	14	□	214-11
EX-GDR	13.6	90	150	16	□	295
EX-HO-GDR	13.6	90	150	16	●	301
EX-MT-GDR	13.6	106	189	MT1	□	304
ADO-5D	13.6	109	176	14	●	151
ADO-SUS-5D	13.6	109	176	14	●	174
ADO-8D	13.6	150	218	14	●	155
EX-SUS-GDS	13.7	54	114	16	●	275
VPH-GDS	13.7	54	114	16	●	256
ADF-2D	13.7	60	105	12	●	348
ADFO-3D	13.7	60	105	14	●	354
AD-2D	13.7	60	107	14	●	136
ADFLS-2D	13.7	60	190	12	□	351
ADO-3D	13.7	69	134	14	●	147
ADO-SUS-3D	13.7	69	134	14	●	171
AD-4D	13.7	77	124	14	●	139
FS-GDN	13.7	80	134	14	□	214-11
EX-GDR	13.7	90	150	16	□	295
EX-HO-GDR	13.7	90	150	16	●	301
EX-MT-GDR	13.7	106	189	MT1	□	304
ADO-5D	13.7	110	176	14	●	151
ADO-SUS-5D	13.7	110	176	14	●	174
ADO-8D	13.7	151	218	14	●	155
EX-SUS-GDS	13.8	54	114	16	●	275
VPH-GDS	13.8	54	114	16	●	256
ADF-2D	13.8	60	105	12	●	348
ADFO-3D	13.8	60	105	14	●	354
AD-2D	13.8	60	107	14	●	136
ADFLS-2D	13.8	60	190	12	□	351
ADO-3D	13.8	69	134	14	●	147
ADO-SUS-3D	13.8	69	134	14	●	171
AD-4D	13.8	77	124	14	●	139
FS-GDN	13.8	80	134	14	□	214-11
EX-GDR	13.8	90	150	16	□	295
EX-HO-GDR	13.8	90	150	16	●	301
EX-MT-GDR	13.8	106	189	MT1	□	304
ADO-5D	13.8	111	176	14	●	151
ADO-SUS-5D	13.8	111	176	14	●	174
ADO-8D	13.8	152	218	14	●	155
EX-SUS-GDS	13.9	54	114	16	●	275
VPH-GDS	13.9	54	114	16	●	256
ADF-2D	13.9	60	105	12	●	348
ADFO-3D	13.9	60	105	14	●	354
AD-2D	13.9	60	107	14	●	136
ADFLS-2D	13.9	60	190	12	□	351
ADO-3D	13.9	70	134	14	●	147
ADO-SUS-3D	13.9	70	134	14	●	171
AD-4D	13.9	77	124	14	●	139
FS-GDN	13.9	80	134	14	□	214-11
EX-GDR	13.9	90	150	16	□	295
EX-HO-GDR	13.9	90	150	16	●	301
EX-MT-GDR	13.9	106	189	MT1	□	304
ADO-5D	13.9	112	176	14	●	151

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-5D	13.9	112	176	14	●	174
ADO-8D	13.9	153	218	14	●	155
EX-SUS-GDS	14	54	114	16	●	275
VPH-GDS	14	54	114	16	●	256
ADF-2D	14	60	105	12	●	348
ADFO-3D	14	60	105	14	●	354
AD-2D	14	60	107	14	●	136
ADFLS-2D	14	60	190	12	●	351
ADO-3D	14	70	134	14	●	147
ADO-SUS-3D	14	70	134	14	●	171
ADO-TRS-3D	14	70	134	14	●	179
AD-4D	14	77	124	14	●	139
FS-GDN	14	80	134	14	□	214-11
FT-GDN	14	80	134	14	□	214-16
FTO-GDN	14	80	142	14	□	214-3
V-MT-GDN	14	80	163	MT1	●	314
DLC-BD-4D	14	86	144	14	□	202-7
EX-GDR	14	90	150	16	●	295
EX-HO-GDR	14	90	150	16	●	301
EX-SUS-GDR	14	106	166	16	●	284
VP-GDR	14	106	166	16	●	258
EX-MT-GDR	14	106	189	MT1	●	304
MT-SUS-GDR	14	106	189	MT1	●	285
ADO-5D	14	112	176	14	●	151
ADO-SUS-5D	14	112	176	14	●	174
ADO-TRS-5D	14	112	176	14	●	181
ADO-8D	14	154	218	14	●	155
EX-SUS-GDS	14.1	56	116	16	●	275
VPH-GDS	14.1	56	116	16	●	256
ADF-2D	14.1	64	110	12	●	348
ADFO-3D	14.1	64	110	16	●	354
ADFLS-2D	14.1	64	200	12	□	351
AD-2D	14.1	65	115	16	●	136
ADO-3D	14.1-15	71	140	15	●	147
ADO-SUS-3D	14.1-15	71	140	15	●	171
ADO-3D	14.1	71	140	16	●	147
ADO-SUS-3D	14.1	71	140	16	●	171
ADO-TRS-3D	14.1	71	140	16	●	179
AD-4D	14.1-15	83	133	15	●	139
AD-4D	14.1	83	133	16	●	139
FS-GDN	14.1	83	143	15	□	214-11
EX-HO-GDR	14.1	90	150	16	●	301
SH-DRL	14.1	90	150	16	□	211
EX-GDR	14.1	95	155	16	●	295
EX-SUS-GDR	14.1	109	169	16	●	284
EX-MT-GDR	14.1	109	209	MT2	●	304
ADO-5D	14.1-15	113	185	15	●	151
ADO-SUS-5D	14.1-15	113	185	15	●	174
ADO-5D	14.1	113	185	16	●	151
ADO-SUS-5D	14.1	113	185	16	●	174

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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

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

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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-SUS-5D	15.25	122	193	16	●	175
EX-SUS-GDS	15.3	58	118	16	●	275
VPH-GDS	15.3	58	118	16	●	256
AD-2D	15.3	65	115	16	●	136
ADF-2D	15.3	68	115	12	●	348
ADFO-3D	15.3	68	115	16	●	354
ADFLS-2D	15.3	68	210	12	□	351
ADO-3D	15.3	77	145	16	●	148
ADO-SUS-3D	15.3	77	145	16	●	171
ADO-TRS-3D	15.3	77	145	16	●	179
AD-4D	15.3	83	133	16	●	139
FS-GDN	15.3	85	145	16	□	214-11
EX-GDR	15.3	100	166	20	□	295
EX-HO-GDR	15.3	100	166	20	●	301
EX-MT-GDR	15.3	112	212	MT2	●	304
ADO-5D	15.3	123	193	16	●	152
ADO-SUS-5D	15.3	123	193	16	●	175
ADO-TRS-5D	15.3	123	193	16	●	181
ADO-8D	15.3	168	241	16	●	155
EX-SUS-GDS	15.4	58	118	16	●	275
VPH-GDS	15.4	58	118	16	●	256
AD-2D	15.4	65	115	16	●	136
ADF-2D	15.4	68	115	12	●	348
ADFO-3D	15.4	68	115	16	●	354
ADFLS-2D	15.4	68	210	12	□	352
ADO-3D	15.4	77	145	16	●	148
ADO-SUS-3D	15.4	77	145	16	●	171
AD-4D	15.4	83	133	16	●	139
FS-GDN	15.4	85	145	16	□	214-11
EX-GDR	15.4	100	166	20	□	295
EX-HO-GDR	15.4	100	166	20	●	301
EX-MT-GDR	15.4	112	212	MT2	●	304
ADO-5D	15.4	124	193	16	●	152
ADO-SUS-5D	15.4	124	193	16	●	175
ADO-8D	15.4	169	241	16	●	155
EX-SUS-GDS	15.5	58	118	16	●	275
VPH-GDS	15.5	58	118	16	●	256
AD-2D	15.5	65	115	16	●	136
ADF-2D	15.5	68	115	12	●	348
ADFO-3D	15.5	68	115	16	●	354
ADFLS-2D	15.5	68	210	12	●	352
ADO-3D	15.5	78	145	16	●	148
ADO-SUS-3D	15.5	78	145	16	●	171
ADO-TRS-3D	15.5	78	145	16	●	179
AD-4D	15.5	83	133	16	●	139
FS-GDN	15.5	85	145	16	□	214-11
FT-GDN	15.5	85	145	16	□	214-16
FTO-GDN	15.5	85	152	16	□	214-3
V-MT-GDN	15.5	85	185	MT2	●	314
DLC-BD-4D	15.5	94	158	16	□	202-7
EX-GDR	15.5	100	166	20	●	295
EX-HO-GDR	15.5	100	166	20	●	301
EX-SUS-GDR	15.5	112	172	16	●	284
VP-GDR	15.5	112	172	16	●	258
EX-MT-GDR	15.5	112	212	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	15.5	112	212	MT2	●	285
ADO-5D	15.5	124	193	16	●	152
ADO-SUS-5D	15.5	124	193	16	●	175
ADO-TRS-5D	15.5	124	193	16	●	181
ADO-8D	15.5	171	241	16	●	155
ADO-SUS-3D	15.55	78	145	16	●	171
ADO-SUS-5D	15.55	125	193	16	●	175
EX-SUS-GDS	15.6	58	118	16	●	275
VPH-GDS	15.6	58	118	16	●	256
AD-2D	15.6	65	115	16	●	136
ADF-2D	15.6	68	115	12	●	348
ADFO-3D	15.6	68	115	16	●	354
ADFLS-2D	15.6	68	210	12	□	352
ADO-3D	15.6	78	145	16	●	148
ADO-SUS-3D	15.6	78	145	16	●	171
AD-4D	15.6	83	133	16	●	139
FS-GDN	15.6	85	145	16	□	214-11
SH-DRL	15.6	96	156	16	□	211
EX-GDR	15.6	100	166	20	●	295
EX-HO-GDR	15.6	100	166	20	●	301
EX-SUS-GDR	15.6	112	172	16	●	284
EX-MT-GDR	15.6	112	212	MT2	●	304
ADO-5D	15.6	125	193	16	●	152
ADO-SUS-5D	15.6	125	193	16	●	175
ADO-8D	15.6	172	241	16	●	155
EX-SUS-GDS	15.7	58	118	16	●	275
VPH-GDS	15.7	58	118	16	●	256
AD-2D	15.7	65	115	16	●	136
ADF-2D	15.7	68	115	12	●	348
ADFO-3D	15.7	68	115	16	●	354
ADFLS-2D	15.7	68	210	12	□	352
ADO-3D	15.7	79	145	16	●	148
ADO-SUS-3D	15.7	79	145	16	●	171
AD-4D	15.7	83	133	16	●	139
FS-GDN	15.7	85	145	16	□	214-11
EX-GDR	15.7	100	166	20	□	295
EX-HO-GDR	15.7	100	166	20	●	301
EX-MT-GDR	15.7	112	212	MT2	●	304
ADO-5D	15.7	126	193	16	●	152
ADO-SUS-5D	15.7	126	193	16	●	175
ADO-8D	15.7	173	241	16	●	155
EX-SUS-GDS	15.8	58	118	16	●	275
VPH-GDS	15.8	58	118	16	●	256
AD-2D	15.8	65	115	16	●	136
ADF-2D	15.8	68	115	12	●	348
ADFO-3D	15.8	68	115	16	●	354
ADFLS-2D	15.8	68	210	12	□	352
ADO-3D	15.8	79	145	16	●	148
ADO-SUS-3D	15.8	79	145	16	●	171
AD-4D	15.8	83	133	16	●	139
FS-GDN	15.8	85	145	16	□	214-11
EX-GDR	15.8	100	166	20	□	295
EX-HO-GDR	15.8	100	166	20	●	301
EX-MT-GDR	15.8	112	212	MT2	●	304
ADO-5D	15.8	127	193	16	●	152
ADO-SUS-5D	15.8	127	193	16	●	175
ADO-8D	15.8	174	241	16	●	155
EX-SUS-GDS	15.9	58	118	16	●	275
VPH-GDS	15.9	58	118	16	●	256
AD-2D	15.9	65	115	16	●	136
ADF-2D	15.9	68	115	12	●	349
ADFO-3D	15.9	68	115	16	●	354
ADFLS-2D	15.9	68	210	12	□	352
ADO-3D	15.9	80	145	16	●	148
ADO-SUS-3D	15.9	80	145	16	●	171
AD-4D	15.9	83	133	16	●	139
FS-GDN	15.9	85	145	16	□	214-11
EX-GDR	15.9	100	166	20	□	295
EX-HO-GDR	15.9	100	166	20	●	301
EX-MT-GDR	15.9	112	212	MT2	●	304
ADO-5D	15.9	128	193	16	●	152
ADO-SUS-5D	15.9	128	193	16	●	175
ADO-8D	15.9	175	241	16	●	155
EX-SUS-GDS	16	58	118	16	●	275
VPH-GDS	16	58	118	16	●	256
AD-2D	16	65	115	16	●	136
ADF-2D	16	68	115	16	●	349
ADFO-3D	16	68	115	16	●	354
ADFLS-2D	16	68	210	16	●	352
ADFLS-2D	16	68	210	16	●	352
ADO-3D	16	80	145	16	●	148
ADO-SUS-3D	16	80	145	16	●	171
ADO-TRS-3D	16	80	145	16	●	179
AD-4D	16	83	133	16	●	139
FS-GDN	16	85	145	16	□	214-11
FT-GDN	16	85	145	16	□	214-16
FTO-GDN	16	85	152	16	□	214-3
V-MT-GDN	16	85	185	MT2	●	314
DLC-BD-4D	16	96	160	16	□	202-7
EX-GDR	16	100	166	20	●	295
EX-HO-GDR	16	100	166	20	●	301
EX-SUS-GDR	16	112	172	16	●	284
VP-GDR	16	112	172	16	●	258
EX-MT-GDR	16	112	212	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	16	112	212	MT2	●	285

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADO-5D	16	128	193	16	●	152
ADO-SUS-5D	16	128	193	16	●	175
ADO-TRS-5D	16	128	193	16	●	181
ADO-8D	16	176	241	16	●	155
EX-SUS-GDS	16.1	60	126	20	●	275
VPH-GDS	16.1	60	126	20	●	256
AD-2D	16.1	73	123	18	□	136
ADF-2D	16.1	74	125	16	□	349
ADFLS-2D	16.1	74	220	16	□	352
ADO-3D	16.1	81	150	18	□	148
ADO-SUS-3D	16.1	81	150	18	□	171
FS-GDN	16.1	88	148	17	□	214-11
AD-4D	16.1	93	143	18	□	139
SH-DRL	16.1	102	162	20	□	211
EX-GDR	16.1	106	172	20	□	295
EX-HO-GDR	16.1	106	172	20	●	301
ADO-SUS-5D	16.1	113	184	18	□	175
EX-MT-GDR	16.1	115	215	MT2	●	304
ADO-5D	16.1	129	201	18	□	152
EX-SUS-GDS	16.2	60	126	20	●	275
VPH-GDS	16.2	60	126	20	●	256
AD-2D	16.2	73	123	18	□	136
ADF-2D	16.2	74	125	16	□	349
ADFLS-2D	16.2	74	220	16	□	352
ADO-3D	16.2	81	150	18	□	148
ADO-SUS-3D	16.2	81	150	18	□	171
FS-GDN	16.2	88	148	17	□	214-11
AD-4D	16.2	93	143	18	□	139
EX-GDR	16.2	106	172	20	□	295
EX-HO-GDR	16.2	106	172	20	●	301
ADO-SUS-5D	16.2	114	184	18	□	175
EX-MT-GDR	16.2	115	215	MT2	●	304
ADO-5D	16.2	130	201	18	□	152
EX-SUS-GDS	16.3	60	126	20	●	275
VPH-GDS	16.3	60	126	20	●	256
AD-2D	16.3	73	123	18	□	136
ADF-2D	16.3	74	125	16	□	349
ADFLS-2D	16.3	74	220	16	□	352
ADO-3D	16.3	82	150	18	□	148
ADO-SUS-3D	16.3	82	150	18	□	171
FS-GDN	16.3	88	148	17	□	214-11
AD-4D	16.3	93	143	18	□	139
EX-GDR	16.3	106	172	20	□	295
EX-HO-GDR	16.3	106	172	20	●	301
ADO-SUS-5D	16.3	115	184	18	□	175
EX-MT-GDR	16.3	115	215	MT2	●	304
ADO-5D	16.3	131	201	18	□	152
EX-SUS-GDS	16.4	60	126	20	●	275
VPH-GDS	16.4	60	126	20	●	256
AD-2D	16.4	73	123	18	□	136
ADF-2D	16.4	74	125	16	□	349
ADFLS-2D	16.4	74	220	16	□	352
ADO-3D	16.4	82	150	18	□	148
ADO-SUS-3D	16.4	82	150	18	□	171
FS-GDN	16.4	88	148	17	□	214-11
AD-4D	16.4	93	143	18	□	139
EX-GDR	16.4	106	172	20	□	295
EX-HO-GDR	16.4	106	172	20	●	301
ADO-SUS-5D	16.4	115	184	18	□	175
EX-MT-GDR	16.4	115	215	MT2	●	304
ADO-5D	16.4	132	201	18	□	152
EX-SUS-GDS	16.5	60	126	20	●	275
VPH-GDS	16.5	60	126	20	●	256
AD-2D	16.5	73	123	18	●	136
ADF-2D	16.5	74	125	16	●	349
ADFO-3D	16.5	74	125	18	●	354
ADFLS-2D	16.5	74	220	16	●	352
ADO-3D	16.5-17	83	150	17	●	148
ADO-SUS-3D	16.5-17	83	150	17	●	171
ADO-3D	16.5	83	150	18	●	148
ADO-SUS-3D	16.5	83	150	18	●	171
ADO-TRS-3D	16.5	83	150	18	●	179
FS-GDN	16.5	88	148	17	□	214-11
FT-GDN	16.5	88	148	17	□	214-16
FTO-GDN	16.5	88	155	17	□	214-3
V-MT-GDN	16.5	88	188	MT2	●	314
AD-4D	16.5-17	93	143	17	●	139
AD-4D	16.5	93	143	18	●	139
DLC-BD-4D	16.5	102	168	18	□	202-7
EX-GDR	16.5	106	172	20	●	295
EX-HO-GDR	16.5	106	172	20	●	301
EX-SUS-GDR	16.5	115	181	20	●	284
VP-GDR	16.5	115	181	20	●	258
EX-MT-GDR	16.5	115	215	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	16.5	115	215	MT2	●	285
ADO-SUS-5D	16.5-17	116	184	17	●	175
ADO-SUS-5D	16.5	116	184	18	●	175
ADO-5D	16.5-17	132	201	17	●	152
ADO-5D	16.5	132	201	18	●	152
ADO-TRS-5D	16.5	132	201	18	●	181
EX-SUS-GDS	16.6	60	126	20	●	275
VPH-GDS	16.6	60	126	20	●	256
AD-2D	16.6	73	123	18	□	136
ADF-2D	16.6	74	125	16	□	349
ADFLS-2D	16.6	74	220	16	□	352
ADO-3D	16.6	83	150	18	□	148
ADO-SUS-3D	16.6	83	150	18	□	171
FS-GDN	16.6	88	148	17	□	214-11
AD-4D	16.6	93	143	18	□	139
SH-DRL	16.6	102	162	20	□	211
EX-GDR	16.6	106	172	20	□	295
EX-HO-GDR	16.6	106	172	20	●	301
EX-MT-GDR	16.6	115	215	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	16.6	117	184	18	□	175
ADO-5D	16.6	133	201	18	□	152
EX-SUS-GDS	16.7	60	126	20	●	275
VPH-GDS	16.7	60	126	20	●	256
AD-2D	16.7	73	123	18	□	136
ADF-2D	16.7	74	125	16	□	349
ADFLS-2D	16.7	74	220	16	□	352
ADO-3D	16.7	84	150	18	□	148
ADO-SUS-3D	16.7	84	150	18	●	171
FS-GDN	16.7	88	148	17	□	214-11
AD-4D	16.7	93	143	18	□	139
EX-GDR	16.7	106	172	20	□	295
EX-HO-GDR	16.7	106	172	20	●	301
EX-MT-GDR	16.7	115	215	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	16.7	117	184	18	●	175
ADO-5D	16.7	134	201	18	□	152
EX-SUS-GDS	16.8	60	126	20	●	275
VPH-GDS	16.8	60	126	20	●	256
AD-2D	16.8	73	123	18	□	136
ADF-2D	16.8	74	125	16	□	349
ADFLS-2D	16.8	74	220	16	□	352
ADO-3D	16.8	84	150	18	□	148
ADO-SUS-3D	16.8	84	150	18	□	171
FS-GDN	16.8	88	148	17	□	214-11
AD-4D	16.8	93	143	18	□	139
EX-GDR	16.8	106	172	20	□	295
EX-HO-GDR	16.8	106	172	20	●	302
EX-MT-GDR	16.8	115	215	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	16.8	118	184	18	□	175
ADO-5D	16.8	135	201	18	□	152
EX-SUS-GDS	16.9	60	126	20	●	275
VPH-GDS	16.9	60	126	20	●	256
AD-2D	16.9	73	123	18	□	136
ADF-2D	16.9	74	125	16	□	349
ADFLS-2D	16.9	74	220	16	□	352
ADO-3D	16.9	85	150	18	□	148
ADO-SUS-3D	16.9	85	150	18	□	171
FS-GDN	16.9	88	148	17	□	214-11
AD-4D	16.9	93	143	18	□	139
EX-GDR	16.9	106	172	20	□	295
EX-HO-GDR	16.9	106	172	20	●	302
EX-MT-GDR	16.9	115	215	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	16.9	119	184	18	□	175
ADO-5D	16.9	136	201	18	□	152
EX-SUS-GDS	17	60	126	20	●	275
VPH-GDS	17	60	126	20	●	256
AD-2D	17	73	123	18	●	136

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-HO-GDR	17.2	112	178	20	●	302
EX-MT-GDR	17.2	118	218	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	17.2	121	191	18	□	175
ADO-5D	17.2	138	209	18	□	152
ADO-TRS-3D	17.25	87	155	18	●	179
ADO-TRS-5D	17.25	138	209	18	●	181
EX-SUS-GDS	17.3	62	128	20	●	275
VPH-GDS	17.3	62	128	20	●	256
AD-2D	17.3	73	123	18	□	136
ADF-2D	17.3	78	130	16	□	349
ADFLS-2D	17.3	78	230	16	□	352
ADO-3D	17.3	87	155	18	□	148
ADO-SUS-3D	17.3	87	155	18	●	171
FS-GDN	17.3	90	154	18	□	214-11
AD-4D	17.3	93	143	18	□	139
EX-GDR	17.3	112	178	20	□	295
EX-HO-GDR	17.3	112	178	20	●	302
EX-MT-GDR	17.3	118	218	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	17.3	122	191	18	●	175
ADO-5D	17.3	139	209	18	□	152
EX-SUS-GDS	17.4	62	128	20	●	275
VPH-GDS	17.4	62	128	20	●	256
AD-2D	17.4	73	123	18	□	136
ADF-2D	17.4	78	130	16	□	349
ADFLS-2D	17.4	78	230	16	□	352
ADO-3D	17.4	87	155	18	□	148
ADO-SUS-3D	17.4	87	155	18	□	171
FS-GDN	17.4	90	154	18	□	214-11
AD-4D	17.4	93	143	18	□	139
EX-GDR	17.4	112	178	20	□	295
EX-HO-GDR	17.4	112	178	20	●	302
EX-MT-GDR	17.4	118	218	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	17.4	122	191	18	□	175
ADO-5D	17.4	140	209	18	□	152
EX-SUS-GDS	17.5	62	128	20	●	275
VPH-GDS	17.5	62	128	20	●	256
AD-2D	17.5	73	123	18	●	136
ADF-2D	17.5	78	130	16	●	349
ADFO-3D	17.5	78	130	18	●	354
ADFLS-2D	17.5	78	230	16	●	352
ADO-3D	17.5	88	155	18	●	148
ADO-SUS-3D	17.5	88	155	18	●	171
ADO-TRS-3D	17.5	88	155	18	●	179
FS-GDN	17.5	90	154	18	□	214-11
FT-GDN	17.5	90	154	18	□	214-16
FTO-GDN	17.5	90	157	18	□	214-3
V-MT-GDN	17.5	90	190	MT2	●	314
AD-4D	17.5	93	143	18	●	139
DLC-BD-4D	17.5	102	168	18	□	202-7
EX-GDR	17.5	112	178	20	●	295

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-HO-GDR	17.5	112	178	20	●	302
EX-SUS-GDR	17.5	118	184	20	●	284
VP-GDR	17.5	118	184	20	●	258
EX-MT-GDR	17.5	118	218	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	17.5	118	218	MT2	●	285
ADO-SUS-5D	17.5	123	191	18	●	175
ADO-5D	17.5	140	209	18	●	152
ADO-TRS-5D	17.5	140	209	18	●	181
ADO-SUS-3D	17.55	88	155	18	●	171
ADO-SUS-5D	17.55	123	191	18	●	175
EX-SUS-GDS	17.6	62	128	20	●	275
VPH-GDS	17.6	62	128	20	●	256
AD-2D	17.6	73	123	18	□	136
ADF-2D	17.6	78	130	16	□	349
ADFLS-2D	17.6	78	230	16	□	352
ADO-3D	17.6	88	155	18	□	148
ADO-SUS-3D	17.6	88	155	18	□	171
FS-GDN	17.6	90	154	18	□	214-11
AD-4D	17.6	93	143	18	□	139
SH-DRL	17.6	108	168	20	□	211
EX-GDR	17.6	112	178	20	●	295
EX-HO-GDR	17.6	112	178	20	●	302
EX-SUS-GDR	17.6	118	184	20	●	284
EX-MT-GDR	17.6	118	218	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	17.6	124	191	18	□	175
ADO-5D	17.6	141	209	18	□	152
EX-SUS-GDS	17.7	62	128	20	●	275
VPH-GDS	17.7	62	128	20	●	256
AD-2D	17.7	73	123	18	□	136
ADF-2D	17.7	78	130	16	□	349
ADFLS-2D	17.7	78	230	16	□	352
ADO-3D	17.7	89	155	18	□	148
ADO-SUS-3D	17.7	89	155	18	□	171
FS-GDN	17.7	90	154	18	□	214-11
AD-4D	17.7	93	143	18	□	139
EX-GDR	17.7	112	178	20	□	295
EX-HO-GDR	17.7	112	178	20	●	302
EX-MT-GDR	17.7	118	218	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	17.7	124	191	18	□	175
ADO-5D	17.7	142	209	18	□	152
EX-SUS-GDS	17.8	62	128	20	●	276
VPH-GDS	17.8	62	128	20	●	256
AD-2D	17.8	73	123	18	□	136
ADF-2D	17.8	78	130	16	□	349
ADFLS-2D	17.8	78	230	16	□	352
ADO-3D	17.8	89	155	18	□	148
ADO-SUS-3D	17.8	89	155	18	□	171
FS-GDN	17.8	90	154	18	□	214-11
AD-4D	17.8	93	143	18	□	139
EX-GDR	17.8	112	178	20	□	295

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-HO-GDR	17.8	112	178	20	●	302
EX-MT-GDR	17.8	118	218	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	17.8	125	191	18	□	175
ADO-5D	17.8	143	209	18	□	152
EX-SUS-GDS	17.9	62	128	20	●	276
VPH-GDS	17.9	62	128	20	●	256
AD-2D	17.9	73	123	18	□	136
ADF-2D	17.9	78	130	16	□	349
ADFLS-2D	17.9	78	230	16	□	352
FS-GDN	17.9	90	154	18	□	214-11
ADO-3D	17.9	90	155	18	□	148
ADO-SUS-3D	17.9	90	155	18	□	171
AD-4D	17.9	93	143	18	□	139
EX-GDR	17.9	112	178	20	□	295
EX-HO-GDR	17.9	112	178	20	●	302
EX-MT-GDR	17.9	118	218	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	17.9	126	191	18	□	175
ADO-5D	17.9	144	209	18	□	152
EX-SUS-GDS	18	62	128	20	●	276
VPH-GDS	18	62	128	20	●	256
AD-2D	18	73	123	18	●	136
ADF-2D	18	78	130	16	●	349
ADFO-3D	18	78	130	18	●	354
ADFLS-2D	18	78	230	16	●	352
FS-GDN	18	90	154	18	□	214-12
FT-GDN	18	90	154	18	□	214-16
ADO-3D	18	90	155	18	●	148
ADO-SUS-3D	18	90	155	18	●	171
ADO-TRS-3D	18	90	155	18	●	179
FTO-GDN	18	90	157	18	□	214-3
V-MT-GDN	18	90	190	MT2	●	314
AD-4D	18	93	143	18	●	139
DLC-BD-4D	18	102	168	18	□	202-7
EX-GDR	18	112	178	20	●	295
EX-HO-GDR	18	112	178	20	●	302
EX-SUS-GDR	18	118	184	20	●	284
VP-GDR	18	118	184	20	●	258
EX-MT-GDR	18	118	218	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	18	118	218	MT2	●	285
ADO-SUS-5D	18	126	191	18	●	175
ADO-5D	18	144	209	18	●	152
ADO-TRS-5D	18	144	209	18	●	181
EX-SUS-GDS	18.1	64	130	20	●	276
VPH-GDS	18.1	64	130	20	●	256
AD-2D	18.1	79	131	20	□	136
ADF-2D	18.1	84	135	16	□	349
ADFLS-2D	18.1	84	240	16	□	352
ADO-3D	18.1	91	160	20	□	148
ADO-SUS-3D	18.1	91	160	20	□	171
FS-GDN	18.1	93	157	19	□	214-12
AD-4D	18.1	101	153	20	□	139
EX-GDR	18.1	118	184	20	□	295
EX-HO-GDR	18.1	118	184	20	●	302
EX-MT-GDR	18.1	122	222	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	18.1	127	198	20	□	175
ADO-5D	18.1	145	217	20	□	152
EX-SUS-GDS	18.2	64	130	20	●	276
VPH-GDS	18.2	64	130	20	●	256
AD-2D	18.2	79	131	20	□	136
ADF-2D	18.2	84	135	16	□	349
ADFLS-2D	18.2	84	240	16	□	352
ADO-3D	18.2	91	160	20	□	148
ADO-SUS-3D	18.2	91	160	20	□	171
FS-GDN	18.2	93	157	19	□	214-12
AD-4D	18.2	101	153	20	□	139
EX-GDR	18.2	118	184	20	□	295
EX-HO-GDR	18.2	118	184	20	●	302
EX-MT-GDR	18.2	122	222	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	18.2	128	198	20	□	175
ADO-5D	18.2	146	217	20	□	152
EX-SUS-GDS	18.3	64	130	20	●	276
VPH-GDS	18.3	64	130	20	●	256
AD-2D	18.3	79	131	20	□	136
ADF-2D	18.3	84	135	16	□	349
ADFLS-2D	18.3	84	240	16	□	352
ADO-3D	18.3	92	160	20	□	148
ADO-SUS-3D	18.3	92	160	20	□	171
FS-GDN	18.3	93	157	19	□	214-12
AD-4D	18.3	101	153	20	□	139
EX-GDR	18.3	118	184	20	□	295
EX-HO-GDR	18.3	118	184	20	●	302
EX-MT-GDR	18.3	122	222	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	18.3	129	198	20	□	175
ADO-5D	18.3	147	217	20	□	152
EX-SUS-GDS	18.4	64	130	20	●	276
VPH-GDS	18.4	64	130	20	●	256
AD-2D	18.4	79	131	20	□	136
ADF-2D	18.4	84	135	16	□	349
ADFLS-2D	18.4	84	240	16	□	352
ADO-3D	18.4	92	160	20	□	148
ADO-SUS-3D	18.4	92	160	20	□	171
FS-GDN	18.4	93	157	19	□	214-12
AD-4D	18.4	101	153	20	□	139
EX-GDR	18.4	118	184	20	□	295
EX-HO-GDR	18.4	118	184	20	●	302
EX-MT-GDR	18.4	122	222	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	18.4	129	198	20	□	175
ADO-5D	18.4	148	217	20	□	152
EX-SUS-GDS	18.5	64	130	20	●	276
VPH-GDS	18.5	64	130	20	●	256
AD-2D	18.5	79	131	20	●	136
ADF-2D	18.5	84	135	16	●	349
ADFO-3D	18.5	84	135	20	●	354
ADFLS-2D	18.5	84	240	16	●	352
FS-GDN	18.5	93	157	19	□	214-12
FT-GDN	18.5	93	157	19	□	214-16
ADO-3D	18.5-19	93	160	19	●	148
ADO-SUS-3D	18.5-19	93	160	19	●	171
FTO-GDN	18.5	93	160	19	□	214-3
ADO-3D	18.5	93	160	20	●	148
ADO-SUS-3D	18.5	93	160	20	●	171
ADO-TRS-3D	18.5	93	160	20	●	179
V-MT-GDN	18.5	93	193	MT2	●	314
AD-4D	18.5-19	101	153	19	●	139
AD-4D	18.5	101	153	20	●	139
DLC-BD-4D	18.5	114	184	20	□	202-7
EX-GDR	18.5	118	184	20	●	295
EX-HO-GDR	18.5	118	184	20	●	302
EX-SUS-GDR	18.5	122	188	20	●	284
VP-GDR	18.5	122	188	20	●	258
EX-MT-GDR	18.5	122	222	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	18.5	122	222	MT2	●	285
ADO-SUS-5D	18.5-19	130	198	19	●	175
ADO-SUS-5D	18.5	130	198	20	●	175
ADO-5D	18.5-19	148	217	19	●	152
ADO-5D	18.5	148	217	20	●	152
ADO-TRS-5D	18.5	148	217	20	●	181
EX-SUS-GDS	18.6	64	130	20	●	276
VPH-GDS	18.6	64	130	20	●	256
AD-2D	18.6	79	131	20	□	136
ADF-2D	18.6	84	135	16	□	349
ADFLS-2D	18.6	84	240	16	□	352
FS-GDN	18.6	93	157	19	□	214-12
ADO-3D	18.6	93	160	20	□	148
ADO-SUS-3D	18.6	93	160	20	□	171
AD-4D	18.6	101	153	20	□	139
SH-DRL	18.6	114	174	20	□	211
EX-GDR	18.6	118	194	25	□	295
EX-HO-GDR	18.6	118	194	25	●	302
EX-MT-GDR	18.6	122	222	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	18.6	131	198	20	□	175
ADO-5D	18.6	149	217	20	□	152
EX-SUS-GDS	18.7	64	130	20	●	276
VPH-GDS	18.7	64	130	20	●	256
AD-2D	18.7	79	131	20	□	136
ADF-2D	18.7	84	135	16	□	349
ADFLS-2D	18.7	84	240	16	□	352
FS-GDN	18.7	93	157	19	□	214-12
ADO-3D	18.7	94	160	20	□	148
ADO-SUS-3D	18.7	94	160	20	●	171

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
ADF-2D	19.6	88	140	16	□	349
ADFLS-2D	19.6	88	250	16	□	352
FS-GDN	19.6	96	162	20	□	214-12
ADO-3D	19.6	98	165	20	□	148
ADO-SUS-3D	19.6	98	165	20	□	171
AD-4D	19.6	101	153	20	□	139
EX-SUS-GDR	19.6	125	191	20	●	284
EX-GDR	19.6	125	201	25	●	295
EX-HO-GDR	19.6	125	201	25	●	302
EX-MT-GDR	19.6	125	225	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	19.6	138	205	20	□	175
ADO-5D	19.6	157	225	20	□	152
EX-SUS-GDS	19.7	66	132	20	●	276
VPH-GDS	19.7	66	132	20	●	256
AD-2D	19.7	79	131	20	□	136
ADF-2D	19.7	88	140	16	□	349
ADFLS-2D	19.7	88	250	16	□	352
FS-GDN	19.7	96	162	20	□	214-12
ADO-3D	19.7	99	165	20	□	148
ADO-SUS-3D	19.7	99	165	20	□	171
AD-4D	19.7	101	153	20	□	139
EX-GDR	19.7	125	201	25	□	295
EX-HO-GDR	19.7	125	201	25	●	302
EX-MT-GDR	19.7	125	225	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	19.7	138	205	20	□	175
ADO-5D	19.7	158	225	20	□	152
EX-SUS-GDS	19.8	66	132	20	●	276
VPH-GDS	19.8	66	132	20	●	256
AD-2D	19.8	79	131	20	□	136
ADF-2D	19.8	88	140	16	□	349
ADFLS-2D	19.8	88	250	16	□	352
FS-GDN	19.8	96	162	20	□	214-12
ADO-3D	19.8	99	165	20	□	148
ADO-SUS-3D	19.8	99	165	20	□	171
AD-4D	19.8	101	153	20	□	139
EX-GDR	19.8	125	201	25	□	295
EX-HO-GDR	19.8	125	201	25	●	302
EX-MT-GDR	19.8	125	225	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	19.8	139	205	20	□	175
ADO-5D	19.8	159	225	20	□	152
EX-SUS-GDS	19.9	66	132	20	●	276
VPH-GDS	19.9	66	132	20	●	256
AD-2D	19.9	79	131	20	□	136
ADF-2D	19.9	88	140	16	□	349
ADFLS-2D	19.9	88	250	16	□	352
FS-GDN	19.9	96	162	20	□	214-12
ADO-3D	19.9	100	165	20	□	148
ADO-SUS-3D	19.9	100	165	20	□	171
AD-4D	19.9	101	153	20	□	139
EX-GDR	19.9	125	201	25	□	295
EX-HO-GDR	19.9	125	201	25	●	302
EX-MT-GDR	19.9	125	225	MT2	●	304
ADO-SUS-5D	19.9	140	205	20	□	175
ADO-5D	19.9	160	225	20	□	152
EX-SUS-GDS	20	66	132	20	●	276
VPH-GDS	20	66	132	20	●	256
AD-2D	20	79	131	20	●	136
ADF-2D	20	88	140	20	●	349
ADFO-3D	20	88	140	20	●	354
ADFLS-2D	20	88	250	20	●	352
ADFLS-2D	20	88	250	20	●	352
FS-GDN	20	96	162	20	□	214-12
FT-GDN	20	96	162	20	□	214-16
FTO-GDN	20	96	163	20	□	214-3
V-MT-GDN	20	96	196	MT2	●	314
ADO-3D	20	100	165	20	●	148
ADO-SUS-3D	20	100	165	20	●	171
ADO-TRS-3D	20	100	165	20	●	179
AD-4D	20	101	153	20	●	139
DLC-BD-4D	20	114	184	20	□	202-7
EX-SUS-GDR	20	125	191	20	●	284
VP-GDR	20	125	191	20	●	258
EX-GDR	20	125	201	25	●	295
EX-HO-GDR	20	125	201	25	●	302
EX-MT-GDR	20	125	225	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	20	125	225	MT2	●	285
ADO-SUS-5D	20	140	205	20	●	175
ADO-5D	20	160	225	20	●	152
ADO-TRS-5D	20	160	225	20	●	181
EX-GDR	20.1	128	204	25	□	295
EX-MT-GDR	20.1	128	228	MT2	●	304
EX-GDR	20.2	128	204	25	□	295
EX-MT-GDR	20.2	128	228	MT2	●	304
EX-GDR	20.3	128	204	25	□	295
EX-MT-GDR	20.3	128	228	MT2	●	304
EX-GDR	20.4	128	204	25	□	295
EX-MT-GDR	20.4	128	228	MT2	●	304
EX-SUS-GDS	20.5	68	144	25	●	276
V-MT-GDN	20.5	98	198	MT2	●	314
EX-GDR	20.5	128	204	25	●	295
EX-HO-GDR	20.5	128	204	25	●	302
EX-SUS-GDR	20.5	128	204	25	●	284
VP-GDR	20.5	128	204	25	●	258
EX-MT-GDR	20.5	128	228	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	20.5	128	228	MT2	●	285
EX-GDR	20.6	128	204	25	□	295
EX-MT-GDR	20.6	128	228	MT2	●	304
EX-GDR	20.7	128	204	25	□	295
EX-MT-GDR	20.7	128	228	MT2	●	304
EX-GDR	20.8	128	204	25	□	295
EX-MT-GDR	20.8	128	228	MT2	●	304
EX-GDR	20.9	128	204	25	□	295
EX-MT-GDR	20.9	128	228	MT2	●	304
EX-SUS-GDS	21	68	144	25	●	276
V-MT-GDN	21	98	198	MT2	●	314
EX-GDR	21	128	204	25	●	295
EX-HO-GDR	21	128	204	25	●	302
EX-SUS-GDR	21	128	204	25	●	284
VP-GDR	21	128	204	25	●	258
EX-MT-GDR	21	128	228	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	21	128	228	MT2	●	285
EX-GDR	21.1	128	204	25	●	295
EX-MT-GDR	21.1	128	228	MT2	●	304
EX-HO-GDR	21.1	132	208	25	●	302
EX-GDR	21.2	128	204	25	□	295
EX-MT-GDR	21.2	128	228	MT2	●	304
EX-GDR	21.3	132	208	25	□	295
EX-MT-GDR	21.3	132	232	MT2	●	304
EX-GDR	21.4	132	208	25	□	295
EX-MT-GDR	21.4	132	232	MT2	●	304
EX-SUS-GDS	21.5	70	146	25	●	276
V-MT-GDN	21.5	101	201	MT2	●	314
EX-GDR	21.5	132	208	25	●	295
EX-HO-GDR	21.5	132	208	25	●	302
EX-SUS-GDR	21.5	132	208	25	●	284
VP-GDR	21.5	132	208	25	●	258
EX-MT-GDR	21.5	132	232	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	21.5	132	232	MT2	●	285
EX-GDR	21.6	132	208	25	□	295
EX-MT-GDR	21.6	132	232	MT2	●	304
EX-GDR	21.7	132	208	25	□	295
EX-MT-GDR	21.7	132	232	MT2	●	304
EX-GDR	21.8	132	208	25	□	295
EX-MT-GDR	21.8	132	232	MT2	●	304
EX-GDR	21.9	132	208	25	□	295
EX-MT-GDR	21.9	132	232	MT2	●	304
EX-SUS-GDS	22	70	146	25	●	276
V-MT-GDN	22	101	201	MT2	●	314
EX-GDR	22	132	208	25	●	295
EX-HO-GDR	22	132	208	25	●	302
EX-SUS-GDR	22	132	208	25	●	284
VP-GDR	22	132	208	25	●	258
EX-MT-GDR	22	132	232	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	22	132	232	MT2	●	285
EX-GDR	22.1	132	208	25	□	295
EX-MT-GDR	22.1	132	232	MT2	●	304
EX-GDR	22.2	132	208	25	□	295
EX-MT-GDR	22.2	132	232	MT2	●	304
EX-GDR	22.3	132	208	25	□	295
EX-MT-GDR	22.3	132	232	MT2	●	304

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

製品記号 Abbreviation	直径 Drill Dia	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	在庫 Stock	ページ Page
EX-GDR	22.4	132	208	25	□	295
EX-MT-GDR	22.4	132	232	MT2	●	304
EX-SUS-GDS	22.5	72	148	25	●	276
V-MT-GDN	22.5	101	201	MT2	●	314
EX-GDR	22.5	136	212	25	●	295
EX-HO-GDR	22.5	136	212	25	●	302
EX-SUS-GDR	22.5	136	212	25	●	284
VP-GDR	22.5	136	212	25	●	258
EX-MT-GDR	22.5	136	236	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	22.5	136	236	MT2	●	285
EX-GDR	22.6	136	212	25	□	295
EX-MT-GDR	22.6	136	236	MT2	●	304
EX-GDR	22.7	136	212	25	□	295
EX-MT-GDR	22.7	136	236	MT2	●	304
EX-GDR	22.8	136	212	25	□	295
EX-MT-GDR	22.8	136	236	MT2	●	304
EX-GDR	22.9	136	212	25	□	295
EX-MT-GDR	22.9	136	236	MT2	●	304
EX-SUS-GDS	23	72	148	25	●	276
V-MT-GDN	23	101	201	MT2	●	314
EX-GDR	23	136	212	25	●	295
EX-HO-GDR	23	136	212	25	●	302
EX-SUS-GDR	23	136	212	25	●	284
VP-GDR	23	136	212	25	●	258
EX-MT-GDR	23	136	236	MT2	●	304
MT-SUS-GDR	23	136	236	MT2	●	285
EX-GDR	23.1	136	212	25	□	295
EX-MT-GDR	23.1	136	256	MT3	●	304
EX-GDR	23.2	136	212	25	□	296
EX-MT-GDR	23.2	136	256	MT3	●	304
EX-GDR	23.3	136	212	25	□	296
EX-MT-GDR	23.3	136	256	MT3	●	304
EX-GDR	23.4	136	212	25	□	296
EX-MT-GDR	23.4	136	256	MT3	●	304
EX-SUS-GDS	23.5	72	148	25	●	276
V-MT-GDN	23.5	104	224	MT3	●	314
EX-GDR	23.5	136	212	25	●	296
EX-HO-GDR	23.5	136	212	25	●	302
EX-SUS-GDR	23.5	136	212	25	●	284
VP-GDR	23.5	136	212	25	●	258
EX-MT-GDR	23.5	136	256	MT3	●	304
MT-SUS-GDR	23.5	136	256	MT3	●	285
EX-GDR	23.6	136	212	25	□	296
EX-MT-GDR	23.6	136	256	MT3	●	304
EX-GDR	23.7	140	220	32	□	296
EX-MT-GDR	23.7	140	260	MT3	●	305
EX-GDR	23.8	140	220	32	□	296
EX-MT-GDR	23.8	140	260	MT3	●	305
EX-GDR	23.9	140	220	32	□	296
EX-MT-GDR	23.9	140	260	MT3	●	305
EX-SUS-GDS	24	75	151	25	●	276
V-MT-GDN	24	108	228	MT3	●	314
EX-SUS-GDR	24	140	216	25	●	284
VP-GDR	24	140	216	25	●	258
EX-GDR	24	140	220	32	●	296
EX-HO-GDR	24	140	220	32	●	302
EX-MT-GDR	24	140	260	MT3	●	305
MT-SUS-GDR	24	140	260	MT3	●	285
EX-GDR	24.1	140	220	32	□	296
EX-MT-GDR	24.1	140	260	MT3	●	305
EX-GDR	24.2	140	220	32	□	296
EX-MT-GDR	24.2	140	260	MT3	●	305
EX-GDR	24.3	140	220	32	□	296
EX-MT-GDR	24.3	140	260	MT3	●	305
EX-GDR	24.4	140	220	32	□	296
EX-MT-GDR	24.4	140	260	MT3	●	305
EX-SUS-GDS	24.5	75	151	25	●	276
V-MT-GDN	24.5	108	228	MT3	●	314
EX-SUS-GDR	24.5	140	216	25	●	284
VP-GDR	24.5	140	216	25	●	259
EX-GDR	24.5	140	220	32	●	296
EX-HO-GDR	24.5	140	220	32	●	302
EX-MT-GDR	24.5	140	260	MT3	●	305
MT-SUS-GDR	24.5	140	260	MT3	●	285
EX-GDR	24.6	140	220	32	□	296
EX-MT-GDR	24.6	140	260	MT3	●	305
EX-GDR	24.7	140	220	32	□	296
EX-MT-GDR	24.7	140	260	MT3	●	305
EX-GDR	24.8	140	220	32	□	296
EX-MT-GDR	24.8	140	260	MT3	●	305
EX-GDR	24.9	140	220	32	□	296
EX-MT-GDR	24.9	140	260	MT3	●	305
EX-SUS-GDS	25	75	151	25	●	276
V-MT-GDN	25	108	228	MT3	●	314
EX-SUS-GDR	25	140	216	25	●	284
VP-GDR	25	140	216	25	●	259
EX-GDR	25	140	220	32	●	296
EX-HO-GDR	25	140	220	32	●	302
EX-MT-GDR	25	140	260	MT3	●	305
MT-SUS-GDR	25	140	260	MT3	●	285
EX-GDR	25.1	145	225	32	□	296
EX-MT-GDR	25.1	145	265	MT3	●	305
EX-GDR	25.2	145	225	32	□	296
EX-MT-GDR	25.2	145	265	MT3	●	305
EX-GDR	25.3	145	225	32	□	296
EX-MT-GDR	25.3	145	265	MT3	●	305
EX-GDR	25.4	145	225	32	□	296
EX-MT-GDR	25.4	145	265	MT3	●	305
EX-SUS-GDS	25.5	78	158	32	●	276
V-MT-GDN	25.5	112	232	MT3	●	314
EX-GDR	25.5	145	225	32	●	296
EX-HO-GDR	25.5	145	225	32	●	302
EX-SUS-GDR	25.5	145	225	32	●	284
VP-GDR	25.5	145	225	32	●	259
EX-MT-GDR	25.5	145	265	MT3	●	305
MT-SUS-GDR	25.5	145	265	MT3	●	285
EX-GDR	25.6	145	225	32	□	296
EX-MT-GDR	25.6	145	265	MT3	●	305
EX-GDR	25.7	145	225	32	□	296
EX-MT-GDR	25.7	145	265	MT3	●	305
EX-GDR	25.8	145	225	32	□	296
EX-MT-GDR	25.8	145	265	MT3	●	305
EX-GDR	25.9	145	225	32	□	296
EX-MT-GDR	25.9	145	265	MT3	●	305
EX-SUS-GDS	26	78	158	32	●	276
V-MT-GDN	26	112	232	MT3	●	314
EX-GDR	26	145	225	32	●	296
EX-HO-GDR	26	145	225	32	●	302
EX-SUS-GDR	26	145	225	32	●	284
VP-GDR	26	145	225	32	●	259
EX-MT-GDR	26	145	265	MT3	●	305
MT-SUS-GDR	26	145	265	MT3	●	285
EX-GDR	26.1	145	225	32	□	296
EX-MT-GDR	26.1	145	265	MT3	●	305
EX-GDR	26.2	145	225	32	□	296
EX-MT-GDR	26.2	145	265	MT3	●	305
EX-GDR	26.3	145	225	32	□	296
EX-MT-GDR	26.3	145	265	MT3	●	305
EX-GDR	26.4	145	225	32	□	296
EX-MT-GDR	26.4	145	265	MT3	●	305
EX-SUS-GDS	26.5	78	158	32	●	276
V-MT-GDN	26.5	112	232	MT3	●	314
EX-GDR	26.5	145	225	32	●	296
EX-HO-GDR	26.5	145	225	32	●	302
EX-SUS-GDR	26.5	145	225	32	●	284
VP-GDR	26.5	145	225	32	●	259
EX-MT-GDR	26.5	145	265	MT3	●	305
MT-SUS-GDR	26.5	145	265	MT3	●	285
EX-GDR	26.6	150	230	32	□	296
EX-MT-GDR	26.6	150	270	MT3	●	305
EX-GDR	26.7	150	230	32	□	296
EX-MT-GDR	26.7	150	270	MT3	●	305
EX-GDR	26.8	150	230	32	□	296
EX-MT-GDR	26.8	150	270	MT3	●	305
EX-GDR	26.9	150	230	32	□	296
EX-MT-GDR	26.9	150	270	MT3	●	305
EX-SUS-GDS	27	81	161	32	●	276
V-MT-GDN	27	116	236	MT3	●	314
EX-GDR	27	150	230	32	●	296
EX-HO-GDR	27	150	230	32	●	302

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

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

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

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

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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

刃径別溝長 FLUTE LENGTH BY DRILL DIAMETER

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

◎デジタルカタログで
最新情報を公開中
【デジタルカタログ】はこちらから

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

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

在庫記号について Inventory symbols

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

NEW

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

The A Brand

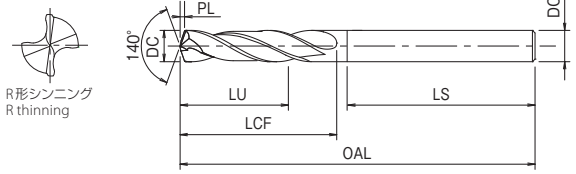
AD-2D

切削条件 Cutting Conditions P.389

Gtag | 低炭素型製品 Low Carbon Products

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD



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

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8558500	**5 - G**	18	28	66	6	36	0.9	D	●	—	11,000
8558600	**6 - G**	16	28	66	6	36	1.1		●	—	12,000

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8558800	**8 - G**	25	41	79	8	36	1.5	D	●	—	14,300
8559100	**10 - G**	27	47	89	10	40	1.8		●	—	17,300

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1015を参照下さい。 See p.1015 for details
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

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

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

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

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

A The A Brand

AD-2D

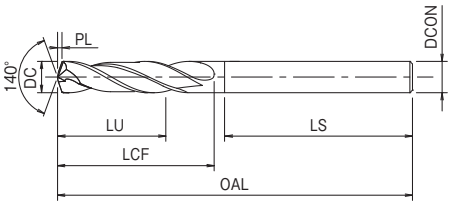
切削条件 Cutting Conditions P.389

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

X形シンニング
X thinning
(DC≦4)

R形シンニング
R thinning
(4<DC)



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

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8675200	2 - 3	10	14	62	3	37.9	0.4	●	5	6,420
8670200	2				4	36	0.4	●	9	6,420
8675210	2.1 - 3				3	37.9	0.4	●	6	6,420
8670210	2.1				4	36	0.4	●	9	6,420
8675220	2.2 - 3				3	37.9	0.4	●	6	6,420
8670220	2.2				4	36	0.4	●	9	6,420
8675230	2.3 - 3				3	37.9	0.4	●	6	6,420
8670230	2.3				4	36	0.4	●	9	6,420
8675240	2.4 - 3				3	37.9	0.4	●	6	6,420
8670240	2.4				4	36	0.4	●	9	6,420
8675250	2.5 - 3	9			3	37.9	0.5	●	6	6,420
8670250	2.5				4	36	0.5	●	9	6,420
8675260	2.6 - 3				3	37.9	0.5	●	6	6,420
8670260	2.6				4	36	0.5	●	9	6,420
8675270	2.7 - 3				3	37.9	0.5	●	7	6,420
8670270	2.7				4	36	0.5	●	9	6,420
8670276	2.76					36	0.5	●	9	6,420
8670278	2.78					36	0.5	●	9	6,420
8675280	2.8 - 3				3	37.9	0.5	●	7	6,420
8670280	2.8				4	36	0.5	●	9	6,420
8675290	2.9 - 3				3	37.9	0.5	●	7	6,420
8670290	2.9				4	36	0.5	●	9	6,420
8675300	3 - 3	14	20	66	3	37.9	0.5	●	7	6,420
8670300	3				4	36	0.5	●	10	6,420
8670310	3.1					36	0.6	●	10	6,900
8670320	3.2					36	0.6	●	10	6,900
8670330	3.3					36	0.6	●	10	6,900
8670340	3.4					36	0.6	●	10	6,900
8670350	3.5	13				36	0.6	●	11	6,900
8670360	3.6					36	0.7	●	11	7,270
8670366	3.66					36	0.7	●	11	7,270
8670368	3.68					36	0.7	●	11	7,270
8670370	3.7					36	0.7	●	11	7,270
8670380	3.8	17				36	0.7	●	11	7,270
8670390	3.9					36	0.7	●	11	7,270
8670400	4					36	0.7	●	11	7,270
8675410	4.1 - 5	16	24		5	37.9	0.7	●	15	7,760
8670410	4.1				6	36	0.7	●	19	7,760
8675420	4.2 - 5				5	37.9	0.8	●	15	7,760
8670420	4.2				6	36	0.8	●	19	7,760
8675430	4.3 - 5				5	37.9	0.8	●	15	7,760
8670430	4.3				6	36	0.8	●	20	7,760

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8675440	4.4 - 5	16	24	66	5	37.9	0.8	●	15	7,760
8670440	4.4				6	36	0.8	●	20	7,760
8675450	4.5 - 5	15			5	37.9	0.8	●	15	7,760
8670450	4.5				6	36	0.8	●	20	7,760
8675460	4.6 - 5				5	37.9	0.8	●	16	8,340
8670460	4.6				6	36	0.8	●	20	8,340
8670462	4.62					36	0.8	●	20	8,340
8670464	4.64					36	0.8	●	20	8,340
8675470	4.7 - 5				5	37.9	0.9	●	16	8,340
8670470	4.7				6	36	0.9	●	20	8,340
8675480	4.8 - 5	19	28		5	37.9	0.9	●	16	8,340
8670480	4.8				6	36	0.9	●	20	8,340
8675490	4.9 - 5				5	37.9	0.9	●	16	8,340
8670490	4.9				6	36	0.9	●	20	8,340
8675500	5 - 5	18			5	37.9	0.9	●	16	8,340
8670500	5					36	0.9	●	20	8,340
8670510	5.1					36	0.9	●	21	8,780
8670520	5.2					36	0.9	●	21	8,780
8670530	5.3					36	1	●	21	8,780
8670540	5.4					36	1	●	21	8,780
8670550	5.5	17				36	1	●	21	8,780
8670552	5.52					36	1	●	21	9,210
8670554	5.54					36	1	●	21	9,210
8670560	5.6					36	1	●	21	9,210
8670570	5.7					36	1	●	22	9,210
8670580	5.8					36	1.1	●	22	9,210
8670590	5.9					36	1.1	●	22	9,210
8670600	6	16				36	1.1	●	22	9,210
8675610	6.1 - 7	22	34	79	7	37.9	1.1	●	33	9,210
8670610	6.1				8	36	1.1	●	39	9,210
8675620	6.2 - 7				7	37.9	1.1	●	34	9,210
8670620	6.2				8	36	1.1	●	39	9,210
8675630	6.3 - 7				7	37.9	1.1	●	34	9,210
8670630	6.3				8	36	1.1	●	40	9,210
8675640	6.4 - 7				7	37.9	1.2	●	34	9,210
8670640	6.4				8	36	1.2	●	40	9,210
8675650	6.5 - 7	21			7	37.9	1.2	●	35	9,210
8670650	6.5				8	36	1.2	●	41	9,210
8675660	6.6 - 7				7	37.9	1.2	●	35	9,800
8670660	6.6				8	36	1.2	●	41	9,800
8675670	6.7 - 7				7	37.9	1.2	●	35	9,800
8670670	6.7				8	36	1.2	●	41	9,800

次ページへ
直径 DC 6.8～12.8 NEXT

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

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

A The A Brand

AD-2D

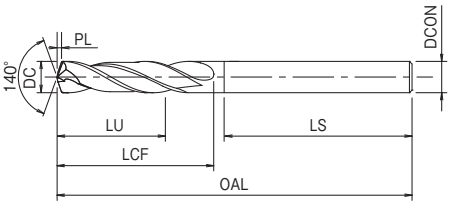
切削条件 Cutting Conditions P.389

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

X形シンニング
X thinning
(DC≦4)

R形シンニング
R thinning
(4<DC)



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

前ページより
FROM 直径 DC 2～6.7

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8675680	**6.8 - 7**	21	34	79	7	37.9	1.2		●	36	9,800
8670680	**6.8**				8	36	1.2		●	42	9,800
8675690	**6.9 - 7**				7	37.9	1.3		●	37	9,800
8670690	**6.9**				8	36	1.3		●	42	9,800
8675700	**7 - 7**	20			7	37.9	1.3		●	37	9,800
8670700	**7**					36	1.3		●	42	9,800
8670710	**7.1**	27	41		8	36	1.3		●	42	10,400
8670720	**7.2**					36	1.3		●	42	10,400
8670730	**7.3**					36	1.3		●	42	10,400
8670736	**7.36**					36	1.3		●	42	10,400
8670738	**7.38**					36	1.3		●	42	10,400
8670740	**7.4**					36	1.3		●	42	10,400
8670750	**7.5**	26				36	1.4		●	43	10,400
8670752	**7.52**					36	1.4		●	43	11,000
8670754	**7.54**					36	1.4		●	43	11,000
8670760	**7.6**					36	1.4		●	43	11,000
8670770	**7.7**					36	1.4		●	44	11,000
8670780	**7.8**					36	1.4		●	44	11,000
8670790	**7.9**					36	1.4		●	44	11,000
8670800	**8**	25				36	1.5		●	69	11,000
8675810	**8.1 - 9**	31	47	89	9	41.9	1.5		●	60	11,600
8670810	**8.1**				10	40	1.5		●	69	11,600
8675820	**8.2 - 9**				9	41.9	1.5		●	61	11,600
8670820	**8.2**				10	40	1.5		●	69	11,600
8675830	**8.3 - 9**				9	41.9	1.5	B	●	62	11,600
8670830	**8.3**				10	40	1.5		●	69	11,600
8675840	**8.4 - 9**				9	41.9	1.5		●	62	11,600
8670840	**8.4**				10	40	1.5		●	70	11,600
8675850	**8.5 - 9**	30			9	41.9	1.5		●	62	11,600
8670850	**8.5**				10	40	1.5		●	71	11,600
8675860	**8.6 - 9**				9	41.9	1.6		●	63	12,100
8670860	**8.6**				10	40	1.6		●	71	12,100
8675870	**8.7 - 9**				9	41.9	1.6		●	63	12,100
8670870	**8.7**				10	40	1.6		●	71	12,100
8675880	**8.8 - 9**				9	41.9	1.6		●	64	12,100
8670880	**8.8**				10	40	1.6		●	72	12,100
8675890	**8.9 - 9**				9	41.9	1.6		●	64	12,100
8670890	**8.9**				10	40	1.6		●	72	12,100
8675900	**9 - 9**	29			9	41.9	1.6		●	65	12,100
8670900	**9**				10	40	1.6		●	73	12,100
8670910	**9.1**					40	1.7		●	73	12,700
8670920	**9.2**					40	1.7		●	74	12,700
8670924	**9.24**					40	1.7		●	74	12,700
8670926	**9.26**					40	1.7		●	74	12,700
8670930	**9.3**					40	1.7		●	74	12,700
8670936	**9.36**					40	1.7		●	75	12,700
8670938	**9.38**					40	1.7		●	75	12,700
8670940	**9.4**					40	1.7		●	76	12,700
8670950	**9.5**	28				40	1.7		●	76	12,700

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8670952	**9.52**	28	47	89	10	40	1.7		●	74	13,300
8670954	**9.54**					40	1.7		●	74	13,300
8670960	**9.6**					40	1.7		●	77	13,300
8670970	**9.7**					40	1.8		●	77	13,300
8670980	**9.8**					40	1.8		●	77	13,300
8670990	**9.9**					40	1.8		●	78	13,300
8671000	**10**	27				40	1.8		●	78	13,300
8676010	**10.1 -11**	35	55	102	11	46.9	1.8		●	101	13,900
8671010	**10.1**				12	45	1.8		●	112	13,900
8676020	**10.2 -11**				11	46.9	1.9		●	101	13,900
8671020	**10.2**				12	45	1.9		●	114	13,900
8676030	**10.3 -11**				11	46.9	1.9		●	101	13,900
8671030	**10.3**				12	45	1.9		●	114	13,900
8676040	**10.4 -11**				11	46.9	1.9		●	103	13,900
8671040	**10.4**				12	45	1.9		●	114	13,900
8676050	**10.5 -11**	34			11	46.9	1.9		●	103	13,900
8671050	**10.5**				12	45	1.9		●	115	13,900
8676060	**10.6 -11**				11	46.9	1.9		●	104	14,400
8671060	**10.6**				12	45	1.9		●	115	14,400
8676070	**10.7 -11**				11	46.9	1.9		●	105	14,400
8671070	**10.7**				12	45	1.9		●	117	14,400
8676080	**10.8 -11**				11	46.9	2		●	106	14,400
8671080	**10.8**				12	45	2		●	117	14,400
8676090	**10.9 -11**				11	46.9	2		●	106	14,400
8671090	**10.9**				12	45	2	B	●	117	14,400
8676100	**11 -11**	33			11	46.9	2		●	107	14,400
8671100	**11**				12	45	2		●	117	14,400
8671110	**11.1**					45	2		●	120	15,000
8671120	**11.2**					45	2		●	120	15,000
8671122	**11.22**					45	2		●	120	15,000
8671124	**11.24**					45	2		●	120	15,000
8671130	**11.3**					45	2.1		●	120	15,000
8671136	**11.36**					45	2.1		●	120	15,000
8671138	**11.38**					45	2.1		●	121	15,000
8671140	**11.4**					45	2.1		●	121	15,000
8671150	**11.5**	32				45	2.1		●	121	15,000
8671160	**11.6**					45	2.1		●	123	15,600
8671170	**11.7**					45	2.1		●	124	15,600
8671180	**11.8**					45	2.1		●	125	15,600
8671190	**11.9**					45	2.2		●	125	15,600
8671200	**12**	31				45	2.2		●	126	15,600
8671210	**12.1**	36	60	107	14	45	2.2		●	163	16,800
8671220	**12.2**					45	2.2		●	163	16,800
8671230	**12.3**					45	2.2		●	166	16,800
8671240	**12.4**					45	2.3		●	166	16,800
8671250	**12.5**	35				45	2.3		●	166	16,800
8671260	**12.6**					45	2.3		●	167	17,300
8671270	**12.7**					45	2.3		●	167	17,300
8671280	**12.8**					45	2.3		●	169	17,300

次ページへ
直径 DC 12.9～20 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

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

前ページより

FROM 直径 DC 6.8～12.8

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8671290	**12.9**	35	60	107	14	45	2.3	B	●	171	17,300
8671300	**13**	34				45	2.4		●	172	17,300
8671310	**13.1**					45	2.4		●	173	17,800
8671320	**13.2**					45	2.4		●	173	17,800
8671330	**13.3**					45	2.4		●	175	17,800
8671340	**13.4**					45	2.4		●	176	17,800
8671350	**13.5**	33				45	2.5		●	177	17,800
8671360	**13.6**					45	2.5		●	178	18,700
8671370	**13.7**					45	2.5		●	179	18,700
8671380	**13.8**					45	2.5		●	181	18,700
8671390	**13.9**					45	2.5		●	182	18,700
8671400	**14**	32				45	2.5		●	183	18,700
8671410	**14.1**	37	65	115	16	48	2.6		●	228	19,200
8671420	**14.2**					48	2.6		●	230	19,200
8671430	**14.3**					48	2.6		●	231	19,200
8671440	**14.4**					48	2.6		●	233	19,200
8671450	**14.5**	36				48	2.6		●	234	19,200
8671460	**14.6**					48	2.7		●	235	19,700
8671470	**14.7**					48	2.7		●	236	19,700
8671480	**14.8**					48	2.7		●	238	19,700
8671490	**14.9**					48	2.7		●	239	19,700
8671500	**15**	35				48	2.7		●	240	19,700
8671510	**15.1**					48	2.7		●	241	20,300
8671520	**15.2**					48	2.8		●	244	20,300
8671530	**15.3**					48	2.8		●	244	20,300
8671540	**15.4**					48	2.8		●	245	20,300
8671550	**15.5**	34				48	2.8		●	247	20,300
8671560	**15.6**					48	2.8		●	248	21,100
8671570	**15.7**					48	2.9		●	250	21,100
8671580	**15.8**					48	2.9		●	251	21,100
8671590	**15.9**					48	2.9		●	253	21,100
8671600	**16**	33				48	2.9		●	255	21,100
	16.1	41	73	123	18	48	2.9	–	□	–	–
	16.2					48	2.9		□	–	–
	16.3					48	3		□	–	–
	16.4					48	3		□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8671650	**16.5**	40	73	123	18	48	3	B	●	314	23,600
	16.6					48	3	–	□	–	–
	16.7					48	3		□	–	–
	16.8					48	3.1		□	–	–
	16.9					48	3.1		□	–	–
8671700	**17**	39				48	3.1	B	●	323	25,200
	17.1					48	3.1	–	□	–	–
	17.2					48	3.1		□	–	–
	17.3					48	3.1		□	–	–
	17.4					48	3.2		□	–	–
8671750	**17.5**	38				48	3.2	B	●	331	27,800
	17.6					48	3.2	–	□	–	–
	17.7					48	3.2		□	–	–
	17.8					48	3.2		□	–	–
	17.9					48	3.3		□	–	–
8671800	**18**	37				48	3.3	B	●	345	30,000
	18.1	43	79	131	20	50	3.3	–	□	–	–
	18.2					50	3.3		□	–	–
	18.3					50	3.3		□	–	–
	18.4					50	3.3		□	–	–
8671850	**18.5**	42				50	3.4	B	●	409	32,700
	18.6					50	3.4	–	□	–	–
	18.7					50	3.4		□	–	–
	18.8					50	3.4		□	–	–
	18.9					50	3.4		□	–	–
8671900	**19**	41				50	3.5	B	●	418	33,800
	19.1					50	3.5	–	□	–	–
	19.2					50	3.5		□	–	–
	19.3					50	3.5		□	–	–
	19.4					50	3.5		□	–	–
8671950	**19.5**	40				50	3.5	B	●	427	35,000
	19.6					50	3.6	–	□	–	–
	19.7					50	3.6		□	–	–
	19.8					50	3.6		□	–	–
	19.9					50	3.6		□	–	–
8672000	**20**	39				50	3.6	B	●	438	36,100

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

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

※詳細は▶P.1018 を参照下さい。
See p.1018 for details

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

在庫記号について Inventory symbols

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

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

A The A Brand

AD-4D

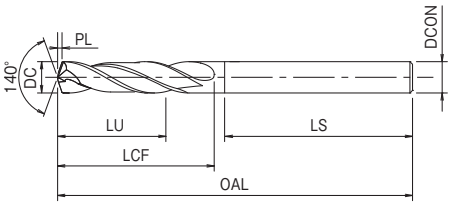
切削条件 Cutting Conditions P.389

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

X形シンニング
X thinning
(DC≦4)

R形シンニング
R thinning
(4<DC)



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

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8677200	2 - 3	16	20	66	3	37.9	0.4	●	7	7,590
8672200	2				4	36	0.4	●	9	7,590
8677210	2.1 - 3				3	37.9	0.4	●	7	7,590
8672210	2.1				4	36	0.4	●	9	7,590
8677220	2.2 - 3				3	37.9	0.4	●	7	7,590
8672220	2.2				4	36	0.4	●	9	7,590
8677230	2.3 - 3				3	37.9	0.4	●	7	7,590
8672230	2.3				4	36	0.4	●	9	7,590
8677240	2.4 - 3				3	37.9	0.4	●	7	7,590
8672240	2.4				4	36	0.4	●	9	7,590
8677250	2.5 - 3	15			3	37.9	0.5	●	6	7,590
8672250	2.5				4	36	0.5	●	9	7,590
8677260	2.6 - 3				3	37.9	0.5	●	6	7,590
8672260	2.6				4	36	0.5	●	9	7,590
8677270	2.7 - 3				3	37.9	0.5	●	7	7,590
8672270	2.7				4	36	0.5	●	9	7,590
8677280	2.8 - 3				3	37.9	0.5	●	7	7,590
8672280	2.8				4	36	0.5	●	10	7,590
8677290	2.9 - 3				3	37.9	0.5	●	7	7,590
8672290	2.9				4	36	0.5	●	10	7,590
8677300	3 - 3	22	28	74	3	37.9	0.5	●	8	7,590
8672300	3				4	36	0.5	●	11	7,590
8672310	3.1					36	0.6	●	11	8,160
8672320	3.2					36	0.6	●	11	8,160
8672330	3.3					36	0.6	●	11	8,160
8672340	3.4					36	0.6	●	11	8,160
8672350	3.5	21				36	0.6	●	12	8,160
8672360	3.6					36	0.7	●	12	8,550
8672370	3.7					36	0.7	●	12	8,550
8672380	3.8	29	36			36	0.7	●	12	8,550
8672390	3.9					36	0.7	●	12	8,550
8672400	4	28				36	0.7	●	12	8,550
8677410	4.1 - 5				5	37.9	0.7	●	16	9,150
8672410	4.1				6	36	0.7	●	21	9,150
8677420	4.2 - 5				5	37.9	0.8	●	16	9,150
8672420	4.2				6	36	0.8	●	21	9,150
8677430	4.3 - 5				5	37.9	0.8	●	16	9,150
8672430	4.3				6	36	0.8	●	21	9,150
8677440	4.4 - 5				5	37.9	0.8	●	17	9,150
8672440	4.4				6	36	0.8	●	21	9,150
8677450	4.5 - 5	27			5	37.9	0.8	●	17	9,150
8672450	4.5				6	36	0.8	●	21	9,150
8677460	4.6 - 5				5	37.9	0.8	●	17	9,800
8672460	4.6				6	36	0.8	●	21	9,800
8677470	4.7 - 5				5	37.9	0.9	●	17	9,800
8672470	4.7				6	36	0.9	●	21	9,800
8677480	4.8 - 5	35	44	82	5	37.9	0.9	●	18	9,800
8672480	4.8				6	36	0.9	●	22	9,800
8677490	4.9 - 5				5	37.9	0.9	●	18	9,800
8672490	4.9				6	36	0.9	●	23	9,800

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8677500	5 - 5	34	44	82	5	37.9	0.9	●	19	9,800
8672500	5				6	36	0.9	●	23	9,800
8672510	5.1					36	0.9	●	23	10,400
8672520	5.2					36	0.9	●	24	10,400
8672530	5.3					36	1	●	24	10,400
8672540	5.4					36	1	●	24	10,400
8672550	5.5	33				36	1	●	25	10,400
8672560	5.6					36	1	●	25	11,000
8672570	5.7					36	1	●	25	11,000
8672580	5.8					36	1.1	●	26	11,000
8672590	5.9					36	1.1	●	26	11,000
8672600	6	32				36	1.1	●	26	11,000
8677610	6.1 - 7	41	53	91	7	37.9	1.1	●	35	11,000
8672610	6.1				8	36	1.1	●	40	11,000
8677620	6.2 - 7				7	37.9	1.1	●	35	11,000
8672620	6.2				8	36	1.1	●	41	11,000
8677630	6.3 - 7				7	37.9	1.1	●	35	11,000
8672630	6.3				8	36	1.1	●	41	11,000
8677640	6.4 - 7				7	37.9	1.2	●	35	11,000
8672640	6.4				8	36	1.2	●	42	11,000
8677650	6.5 - 7	40			7	37.9	1.2	●	36	11,000
8672650	6.5				8	36	1.2	●	42	11,000
8677660	6.6 - 7				7	37.9	1.2	●	36	11,700
8672660	6.6				8	36	1.2	●	42	11,700
8677670	6.7 - 7				7	37.9	1.2	●	37	11,700
8672670	6.7				8	36	1.2	●	43	11,700
8677680	6.8 - 7				7	37.9	1.2	●	37	11,700
8672680	6.8				8	36	1.2	●	44	11,700
8677690	6.9 - 7				7	37.9	1.3	●	38	11,700
8672690	6.9				8	36	1.3	●	44	11,700
8677700	7 - 7	39			7	37.9	1.3	●	38	11,700
8672700	7				8	36	1.3	●	44	11,700
8672710	7.1					36	1.3	●	45	12,400
8672720	7.2					36	1.3	●	45	12,400
8672730	7.3					36	1.3	●	45	12,400
8672740	7.4					36	1.3	●	46	12,400
8672750	7.5	38				36	1.4	●	46	12,400
8672760	7.6					36	1.4	●	47	13,000
8672770	7.7					36	1.4	●	48	13,000
8672780	7.8					36	1.4	●	48	13,000
8672790	7.9					36	1.4	●	49	13,000
8672800	8	37				36	1.5	●	49	13,000
8677810	8.1 - 9	45	61	103	9	41.9	1.5	●	65	13,600
8672810	8.1				10	40	1.5	●	74	13,600
8677820	8.2 - 9				9	41.9	1.5	●	66	13,600
8672820	8.2				10	40	1.5	●	74	13,600
8677830	8.3 - 9				9	41.9	1.5	●	66	13,600
8672830	8.3				10	40	1.5	●	74	13,600
8677840	8.4 - 9				9	41.9	1.5	●	66	13,600
8672840	8.4				10	40	1.5	●	76	13,600

次ページへ
直径 DC 8.5～13.2 NEXT

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

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

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
AD-4D	◎	◎	◎	○	○							◎	◎								

前ページより
FROM 直径 DC 2～8.4

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8677850	**8.5 - 9**	44	61	103	9	41.9	1.5	●	67	13,600
8672850	**8.5**				10	40	1.5	●	77	13,600
8677860	**8.6 - 9**				9	41.9	1.6	●	68	14,300
8672860	**8.6**				10	40	1.6	●	77	14,300
8677870	**8.7 - 9**				9	41.9	1.6	●	68	14,300
8672870	**8.7**				10	40	1.6	●	79	14,300
8677880	**8.8 - 9**				9	41.9	1.6	●	69	14,300
8672880	**8.8**				10	40	1.6	●	79	14,300
8677890	**8.9 - 9**				9	41.9	1.6	●	70	14,300
8672890	**8.9**				10	40	1.6	●	79	14,300
8677900	**9 - 9**	43			9	41.9	1.6	●	71	14,300
8672900	**9**				10	40	1.6	●	79	14,300
8672910	**9.1**					40	1.7	●	79	14,900
8672920	**9.2**					40	1.7	●	80	14,900
8672930	**9.3**					40	1.7	●	81	14,900
8672940	**9.4**					40	1.7	●	81	14,900
8672950	**9.5**	42				40	1.7	●	82	14,900
8672960	**9.6**					40	1.7	●	82	15,600
8672970	**9.7**					40	1.8	●	83	15,600
8672980	**9.8**					40	1.8	●	84	15,600
8672990	**9.9**					40	1.8	●	85	15,600
8673000	**10**	41				40	1.8	●	87	15,600
8678010	**10.1 - 11**	51	71	118	11	46.9	1.8	●	112	16,200
8673010	**10.1**				12	45	1.8	●	123	16,200
8678020	**10.2 - 11**				11	46.9	1.9	●	113	16,200
8673020	**10.2**				12	45	1.9	●	125	16,200
8678030	**10.3 - 11**				11	46.9	1.9	●	115	16,200
8673030	**10.3**				12	45	1.9	●	125	16,200
8678040	**10.4 - 11**				11	46.9	1.9	●	115	16,200
8673040	**10.4**				12	45	1.9	●	126	16,200
8678050	**10.5 - 11**	50			11	46.9	1.9	●	115	16,200
8673050	**10.5**				12	45	1.9	●	126	16,200
8678060	**10.6 - 11**				11	46.9	1.9	●	117	17,000
8673060	**10.6**				12	45	1.9	●	126	17,000
8678070	**10.7 - 11**				11	46.9	1.9	●	117	17,000
8673070	**10.7**				12	45	1.9	●	128	17,000
8678080	**10.8 - 11**				11	46.9	2	●	117	17,000

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8673080	**10.8**	50	71	118	12	45	2	●	129	17,000
8678090	**10.9 - 11**				11	46.9	2	●	118	17,000
8673090	**10.9**				12	45	2	●	129	17,000
8678100	**11 - 11**	49			11	46.9	2	●	120	17,000
8673100	**11**				12	45	2	●	131	17,000
8673110	**11.1**					45	2	●	132	17,500
8673120	**11.2**					45	2	●	133	17,500
8673130	**11.3**					45	2.1	●	134	17,500
8673140	**11.4**					45	2.1	●	134	17,500
8673150	**11.5**	48				45	2.1	●	136	17,500
8673160	**11.6**					45	2.1	●	135	18,100
8673170	**11.7**					45	2.1	●	137	18,100
8673180	**11.8**					45	2.1	●	139	18,100
8673190	**11.9**					45	2.2	●	139	18,100
8673200	**12**	47				45	2.2	●	141	18,100
8678210	**12.1 - 13**	53	77	124	13	45	2.2	●	163	19,300
8673210	**12.1**				14	45	2.2	●	177	19,300
8678220	**12.2 - 13**				13	45	2.2	●	164	19,300
8673220	**12.2**				14	45	2.2	●	177	19,300
8678230	**12.3 - 13**				13	45	2.2	●	165	19,300
8673230	**12.3**				14	45	2.2	●	178	19,300
8678240	**12.4 - 13**				13	45	2.3	●	168	19,300
8673240	**12.4**				14	45	2.3	●	179	19,300
8678250	**12.5 - 13**	52			13	45	2.3	●	168	19,300
8673250	**12.5**				14	45	2.3	●	183	19,300
8678260	**12.6 - 13**				13	45	2.3	●	168	19,800
8673260	**12.6**				14	45	2.3	●	183	19,800
8678270	**12.7 - 13**				13	45	2.3	●	170	19,800
8673270	**12.7**				14	45	2.3	●	183	19,800
8678280	**12.8 - 13**				13	45	2.3	●	171	19,800
8673280	**12.8**				14	45	2.3	●	184	19,800
8678290	**12.9 - 13**				13	45	2.3	●	173	19,800
8673290	**12.9**				14	45	2.3	●	184	19,800
8678300	**13 - 13**	51			13	45	2.4	●	175	19,800
8673300	**13**					45	2.4	●	189	19,800
8673310	**13.1**				14	45	2.4	●	186	20,400
8673320	**13.2**					45	2.4	●	191	20,400

次ページへ
直径 DC 13.3～20 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現
※詳細は▶P.1019 を参照下さい。
See p.1019 for details

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

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

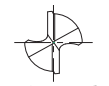
The A Brand

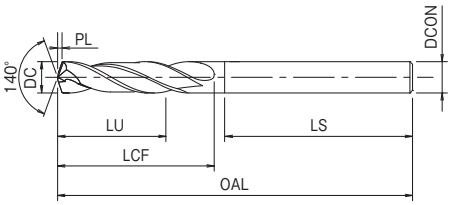
AD-4D

切削条件 Cutting Conditions P.389

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD





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

前ページより FROM 直径 DC 8.5～13.2

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8673330	**13.3**	51	77	124	14	45	2.4	●	193	20,400
8673340	**13.4**					45	2.4	●	193	20,400
8673350	**13.5**	50				45	2.5	●	195	20,400
8673360	**13.6**					45	2.5	●	195	21,300
8673370	**13.7**					45	2.5	●	197	21,300
8673380	**13.8**					45	2.5	●	200	21,300
8673390	**13.9**					45	2.5	●	200	21,300
8673400	**14**	49				45	2.5	●	203	21,300
8678410	**14.1 - 15**	55	83	133	15	48	2.6	●	228	22,200
8673410	**14.1**				16	48	2.6	●	247	22,200
8678420	**14.2 - 15**				15	48	2.6	●	230	22,200
8673420	**14.2**				16	48	2.6	●	249	22,200
8678430	**14.3 - 15**				15	48	2.6	●	231	22,200
8673430	**14.3**				16	48	2.6	●	249	22,200
8678440	**14.4 - 15**				15	48	2.6	●	234	22,200
8673440	**14.4**				16	48	2.6	●	250	22,200
8678450	**14.5 - 15**	54			15	48	2.6	●	236	22,200
8673450	**14.5**				16	48	2.6	●	255	22,200
8678460	**14.6 - 15**				15	48	2.7	●	238	22,700
8673460	**14.6**				16	48	2.7	●	254	22,700
8678470	**14.7 - 15**				15	48	2.7	●	240	22,700
8673470	**14.7**				16	48	2.7	●	254	22,700
8678480	**14.8 - 15**				15	48	2.7	●	241	22,700
8673480	**14.8**				16	48	2.7	●	258	22,700
8678490	**14.9 - 15**				15	48	2.7	●	243	22,700
8673490	**14.9**				16	48	2.7	●	258	22,700
8678500	**15 - 15**	53			15	48	2.7	●	243	22,700
8673500	**15**				16	48	2.7	●	260	22,700
8673510	**15.1**					48	2.7	●	262	23,500
8673520	**15.2**					48	2.8	●	262	23,500
8673530	**15.3**					48	2.8	●	264	23,500
8673540	**15.4**					48	2.8	●	265	23,500
8673550	**15.5**	52				48	2.8	●	268	23,500
8673560	**15.6**					48	2.8	●	270	24,000
8673570	**15.7**					48	2.9	●	272	24,000
8673580	**15.8**					48	2.9	●	273	24,000
8673590	**15.9**					48	2.9	●	276	24,000
8673600	**16**	51				48	2.9	●	278	24,000
	16.1	61	93	143	18	48	2.9	□	—	—
	16.2					48	2.9	□	—	—
	16.3					48	3	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	16.4	61	93	143	18	48	3	— □	—	—
8678650	**16.5 - 17**	60			17	48	3	B ●	316	27,200
8673650	**16.5**				18	48	3	●	334	27,200
	16.6					48	3	— □	—	—
	16.7					48	3.1	□	—	—
	16.8					48	3.1	□	—	—
	16.9					48	3.1	□	—	—
8678700	**17 - 17**	59			17	48	3.1	B ●	326	29,400
8673700	**17**				18	48	3.1	●	346	29,400
	17.1					48	3.1	□	—	—
	17.2					48	3.1	□	—	—
	17.3					48	3.1	□	—	—
	17.4					48	3.2	□	—	—
8673750	**17.5**	58			18	48	3.2	B ●	356	32,000
	17.6					48	3.2	□	—	—
	17.7					48	3.2	□	—	—
	17.8					48	3.2	□	—	—
	17.9					48	3.3	□	—	—
8673800	**18**	57				48	3.3	B ●	366	34,800
	18.1	65	101	153	20	50	3.3	□	—	—
	18.2					50	3.3	□	—	—
	18.3					50	3.3	□	—	—
	18.4					50	3.3	□	—	—
8678850	**18.5 - 19**	64			19	50	3.4	B ●	415	37,700
8673850	**18.5**				20	50	3.4	●	436	37,700
	18.6					50	3.4	□	—	—
	18.7					50	3.4	□	—	—
	18.8					50	3.4	□	—	—
	18.9					50	3.4	□	—	—
8678900	**19 - 19**	63			19	50	3.5	B ●	434	39,000
8673900	**19**				20	50	3.5	●	448	39,000
	19.1					50	3.5	□	—	—
	19.2					50	3.5	□	—	—
	19.3					50	3.5	□	—	—
	19.4					50	3.5	□	—	—
8673950	**19.5**	62			20	50	3.5	B ●	465	40,100
	19.6					50	3.6	□	—	—
	19.7					50	3.6	□	—	—
	19.8					50	3.6	□	—	—
	19.9					50	3.6	□	—	—
8674000	**20**	61				50	3.6	B ●	476	41,500

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
AD-4D	◎	◎	◎	○	○							◎	◎								

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル2Dタイプ
IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (2D Type)

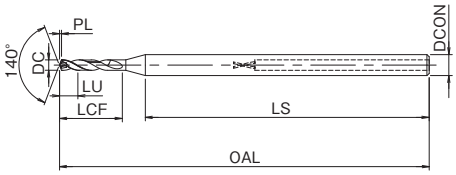
The A Brand

ADO-MICRO 2D

切削条件 Cutting Conditions P.390

CARBIDE | IchAda | +0.001～+0.010 | 約30° ABOUT 30° | SHRINK FIT

CAD



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732001	**0.7**	1.4	4.2	47	3	38.5	0.1	B	●	7	12,600
8732002	**0.75**	1.5	4.5			38.3	0.1		●	7	14,500
8732003	**0.8**	1.6	4.8	50		41.1	0.1		●	7	12,600
8732004	**0.85**	1.7	5.1			40.9	0.2		●	7	14,500
8732005	**0.9**	1.8	5.4			40.7	0.2		●	7	12,600
8732006	**0.95**	1.9	5.7			40.5	0.2		●	7	14,500
8732007	**1**	2	6	53		42.8	0.2		●	7	12,000
8732008	**1.1**	2.2	6.6			42.4	0.2		●	7	12,000
8732009	**1.2**	2.4	7.2			41.9	0.2		●	7	12,000

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

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732010	**1.3**	2.6	7.8	53	3	41.5	0.2	B	●	7	12,000
8732011	**1.4**	2.8	8.4			41.1	0.3		●	7	12,000
8732012	**1.5**	3	9			40.7	0.3		●	7	12,000
8732013	**1.6**	3.2	9.6			40.3	0.3		●	7	12,000
8732014	**1.7**	3.4	10.2			39.9	0.3		●	7	12,000
8732015	**1.8**	3.6	10.8			39.5	0.3		●	7	12,000
8732016	**1.9**	3.8	11.4			39	0.3		●	7	12,000
8732017	**2**	4	12	58		43.6	0.4		●	7	12,000

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

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。 See p.9 for details

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

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

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

IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル5Dタイプ

IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)

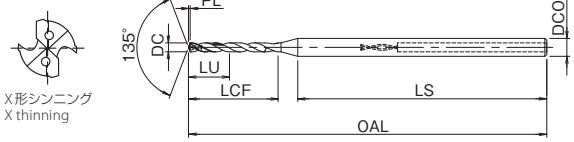
A The A Brand

ADO-MICRO 5D

切削条件 Cutting Conditions P.390

CARBIDE | IchAda | 0~-0.009 | 約30° ABOUT 30° | SHRINK FIT

CAD



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732018	**0.7**	3.5	7	47	3	35.7	0.1	B	●	7	17,100
8732019	**0.75**	3.8	7.5			35.3	0.2		●	7	19,500
8732020	**0.8**	4	8	50		37.9	0.2		●	7	17,100
8732021	**0.85**	4.3	8.5			37.5	0.2		●	7	19,500
8732022	**0.9**	4.5	9			37.1	0.2		●	7	17,100
8732023	**0.95**	4.8	9.5			36.7	0.2		●	7	19,500
8732024	**1**	5	10	55		40.8	0.2		●	7	16,300
8732025	**1.1**	5.5	11			40	0.2		●	7	16,300
8732026	**1.2**	6	12	60		44.1	0.2		●	7	16,300

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732027	**1.3**	6.5	13	60	3	43.3	0.3	B	●	7	16,300
8732028	**1.4**	7	14			42.5	0.3		●	7	16,300
8732029	**1.5**	7.5	15			41.7	0.3		●	7	16,300
8732030	**1.6**	8	16			40.9	0.3		●	7	16,300
8732031	**1.7**	8.5	17			40.1	0.4		●	7	16,300
8732032	**1.8**	9	18	65		44.3	0.4		●	8	16,300
8732033	**1.9**	9.5	19			43.4	0.4		●	8	16,300
8732034	**2**	10	20			42.6	0.4		●	8	16,300

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-MICRO 5D	◎	◎	○	◎	○					◎		◎	○	○	○	◎	◎	○		○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

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

IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル12Dタイプ

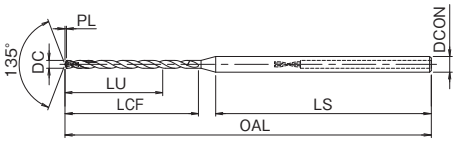
IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (12D Type)

The A Brand

ADO-MICRO 12D

切削条件 Cutting Conditions P.391

X形シンニング
X thinning



CAD

CARBIDE | IchAda | 0~-0.009 | 約30° ABOUT 30° | SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732035	**1**	12	17	60	3	38.8	0.2	B	●	8	21,900
8732036	**1.1**	13.2	18.7	65		42.3	0.2		●	8	21,900
8732037	**1.2**	14.4	20.4			40.7	0.2		●	8	21,900
8732038	**1.3**	15.6	22.1			39.2	0.3		●	8	21,900
8732039	**1.4**	16.8	23.8	70		42.7	0.3		●	8	21,900
8732040	**1.5**	18	25.5			41.2	0.3		●	8	21,900

1. ガイド穴用ドリルにはADO-MICRO 2Dを推奨します。

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732041	**1.6**	19.2	27.2	70	3	39.7	0.3	B	●	8	21,900
8732042	**1.7**	20.4	28.9	73		41.2	0.4		●	8	21,900
8732043	**1.8**	21.6	30.6			39.7	0.4		●	8	21,900
8732044	**1.9**	22.8	32.3			38.1	0.4		●	8	21,900
8732045	**2**	24	34	77		40.6	0.4		●	8	21,900

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

オーエスジー公式サイト

※詳細はこちら▶ Scan for details

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-MICRO 12D	◎	◎	○	◎	○					◎		◎	○	○	○	◎	◎	○		○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル20Dタイプ

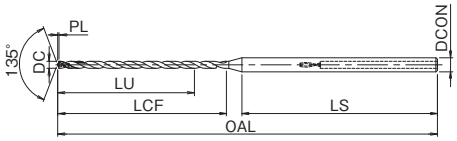
IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (20D Type)

A The A Brand

ADO-MICRO 20D

切削条件 Cutting Conditions P.391

X形シンニング
X thinning



CAD

CARBIDE | IchAda | 0~-0.009 | 約30° ABOUT 30° | SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732046	**1**	20	24	68	3	39.8	0.2	●	8	27,900
8732047	**1.1**	22	26.4	75		44.6	0.2	●	8	27,900
8732048	**1.2**	24	28.8			42.3	0.2	●	8	27,900
8732049	**1.3**	26	31.2			40.1	0.3	●	10	27,900
8732050	**1.4**	28	33.6	81		43.9	0.3	●	10	27,900
8732051	**1.5**	30	36			41.7	0.3	●	10	27,900

B

1. ガイド穴用ドリルにはADO-MICRO 2Dを推奨します。

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732052	**1.6**	32	38.4	81	3	39.5	0.3	●	10	27,900
8732053	**1.7**	34	40.8	88		44.3	0.4	●	10	27,900
8732054	**1.8**	36	43.2			42.1	0.4	●	10	27,900
8732055	**1.9**	38	45.6			39.8	0.4	●	10	27,900
8732056	**2**	40	48	95		44.6	0.4	●	10	27,900

B

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

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能
※詳細は▶P.1018 を参照下さい。 See p.1018 for details

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

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-MICRO 20D	◎	◎	○	◎	○					◎		◎	○	○	○	◎	◎	○		○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

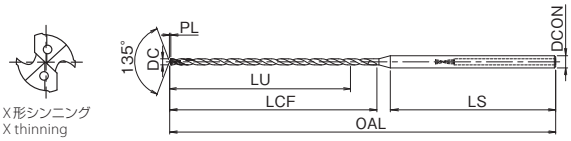
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル30Dタイプ
IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (30D Type)

A The A Brand

ADO-MICRO 30D

切削条件 Cutting Conditions P.391



CAD

CARBIDE | IchAda | 0~-0.009 | 約30° ABOUT 30° | SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732057	**1**	30	34	77	3	38.8	0.2	B	●	8	36,400
8732058	**1.1**	33	37.4	86		44.6	0.2		●	10	36,400
8732059	**1.2**	36	40.8			41.3	0.2		●	10	36,400
8732060	**1.3**	39	44.2			38.1	0.3		●	10	36,400
8732061	**1.4**	42	47.6	95		43.9	0.3		●	10	36,400
8732062	**1.5**	45	51			40.7	0.3		●	10	36,400

1. ガイド穴用ドリルにはADO-MICRO 2Dを推奨します。

ツールNo. EDP No.	直径 DC	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732063	**1.6**	48	54.4	101	3	43.5	0.3	B	●	10	36,400
8732064	**1.7**	51	57.8			40.3	0.4		●	10	36,400
8732065	**1.8**	54	61.2	107		43.1	0.4		●	10	36,400
8732066	**1.9**	57	64.6			39.8	0.4		●	10	36,400
8732067	**2**	60	68	112		41.6	0.4		●	10	36,400

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

工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス

※詳細はこちら▶ Scan for details

「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-MICRO 30D	◎	◎	○	◎	○					◎		◎	○	○	○	◎	◎	○		○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

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

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル3Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)

A The A Brand

ADO-3D

切削条件 Cutting Conditions P.392

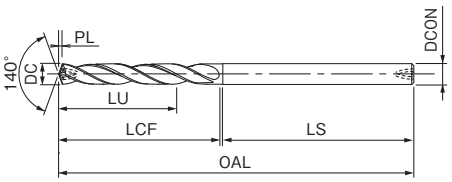
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

R Gash

R形シンニング
R thinning



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8690200	2 - 3	6	12	66	3	51.2	0.4	●	7	11,000
8690210	2.1 - 3	7	13			50.3	0.4	●	7	11,000
8690220	2.2 - 3		14			49.5	0.4	●	7	11,000
8690230	2.3 - 3					49.7	0.4	●	7	11,000
8690240	2.4 - 3	8	15			48.9	0.4	●	7	11,000
8690250	2.5 - 3					49.1	0.5	●	7	11,000
8690260	2.6 - 3		16			48.3	0.5	●	7	11,000
8690265	2.65 - 3					48.3	0.5	●	7	11,000
8690270	2.7 - 3	9	17			47.4	0.5	●	7	11,000
8690280	2.8 - 3					47.6	0.5	●	7	11,000
8690290	2.9 - 3		18			46.8	0.5	●	7	11,000
8690300	3 - 3					47	0.5	●	7	11,000
8690310	3.1	10	19	74	4	52.3	0.6	●	13	11,700
8690315	3.15					52.4	0.6	●	13	11,700
8690320	3.2		20			51.5	0.6	●	13	11,700
8690330	3.3					51.7	0.6	●	13	11,700
8690340	3.4	11	21			50.9	0.6	B ●	13	11,700
8690350	3.5					51.1	0.6	●	13	11,700
8690360	3.6		22			50.3	0.7	●	13	12,400
8690370	3.7	12	23			49.4	0.7	●	13	12,400
8690375	3.75					49.5	0.7	●	13	12,400
8690380	3.8					49.6	0.7	●	13	12,400
8690390	3.9		24			48.8	0.7	●	13	12,400
8690400	4					49	0.7	●	13	12,400
8690410	4.1 - 5	13	25	80	5	52.3	0.7	●	19	13,300
8700410	4.1				6	50.5	0.7	●	26	13,300
8690420	4.2 - 5		26		5	51.5	0.8	●	19	13,300
8700420	4.2				6	49.6	0.8	●	26	13,300
8690430	4.3 - 5				5	51.7	0.8	●	19	13,300
8700430	4.3				6	49.8	0.8	●	26	13,300
8690440	4.4 - 5	14	27		5	50.9	0.8	●	19	13,300
8700440	4.4				6	49	0.8	●	26	13,300
8690450	4.5 - 5				5	51.1	0.8	●	19	13,300

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8700450	4.5	14	27	80	6	49.2	0.8	●	26	13,300
8690460	4.6 - 5		28		5	50.3	0.8	●	19	14,300
8700460	4.6				6	48.4	0.8	●	26	14,300
8690470	4.7 - 5	15	29		5	49.4	0.9	●	20	14,300
8700470	4.7				6	47.6	0.9	●	26	14,300
8690480	4.8 - 5				5	49.6	0.9	●	20	14,300
8700480	4.8				6	47.8	0.9	●	26	14,300
8690490	4.9 - 5		30		5	48.8	0.9	●	20	14,300
8700490	4.9				6	46.9	0.9	●	26	14,300
8690500	5 - 5		25		5	54	0.9	●	21	14,300
8700500	5				6	52.1	0.9	●	27	14,300
8690510	5.1	16	26	82		53.3	0.9	●	27	15,000
8690520	5.2					53.5	0.9	●	28	15,000
8690525	5.25		27			52.6	1	●	28	15,000
8690530	5.3					52.7	1	●	28	15,000
8690540	5.4	17	28			52.9	1	●	28	15,000
8690550	5.5					52.1	1	B ●	28	15,000
8690560	5.6					52.3	1	●	28	15,900
8690570	5.7	18	29			51.4	1	●	28	15,900
8690580	5.8					51.6	1.1	●	28	15,900
8690590	5.9		30			50.8	1.1	●	29	15,900
8690600	6					51	1.1	●	29	15,900
8690610	6.1 - 7	19	31	88	7	56	1.1	●	38	15,900
8700610	6.1				8	52.5	1.1	●	49	15,900
8690620	6.2 - 7				7	56	1.1	●	38	15,900
8700620	6.2				8	52.6	1.1	●	49	15,900
8690625	6.25 - 7		32		7	55	1.1	●	39	15,900
8690630	6.3 - 7					55	1.1	●	39	15,900
8700630	6.3				8	51.8	1.1	●	49	15,900
8690640	6.4 - 7	20			7	55	1.2	●	40	15,900
8700640	6.4				8	52	1.2	●	49	15,900
8690650	6.5 - 7		33		7	54	1.2	●	40	15,900
8700650	6.5				8	51.2	1.2	●	50	15,900

次ページへ
直径 DC 6.6～10.4 NEXT

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

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

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

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

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-3D	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			○	○	◎	◎	○		○	○	○		○	

前ページより FROM 直径 DC 2～6.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8690660	**6.6 - 7**	20	33	88	7	54	1.2		●	40	16,700
8700660	**6.6**				8	51.4	1.2		●	50	16,700
8690670	**6.7 - 7**	21	34		7	53	1.2		●	40	16,700
8700670	**6.7**				8	50.6	1.2		●	50	16,700
8690675	**6.75 - 7**				7	53	1.2		●	40	16,700
8690680	**6.8 - 7**					53	1.2		●	40	16,700
8700680	**6.8**				8	50.8	1.2		●	50	16,700
8690690	**6.9 - 7**		35		7	52	1.3		●	41	16,700
8700690	**6.9**				8	49.9	1.3		●	50	16,700
8690700	**7 - 7**				7	52	1.3		●	41	16,700
8700700	**7**				8	50.1	1.3		●	50	16,700
8690710	**7.1**	22	36	94		57	1.3		●	53	17,700
8690720	**7.2**					57	1.3		●	53	17,700
8690725	**7.25**		37			56	1.3		●	53	17,700
8690730	**7.3**					56	1.3		●	53	17,700
8690740	**7.4**	23				56	1.3		●	54	17,700
8690750	**7.5**		38			55	1.4	B	●	54	17,700
8690760	**7.6**					55	1.4		●	54	18,800
8690770	**7.7**	24	39			54	1.4		●	55	18,800
8690775	**7.75**					54	1.4		●	55	18,800
8690780	**7.8**					54	1.4		●	55	18,800
8690790	**7.9**		40			53	1.4		●	55	18,800
8690800	**8**					53	1.5		●	55	18,800
8690810	**8.1 - 9**	25	41	101	9	59	1.5		●	70	20,300
8700810	**8.1**				10	55.5	1.5		●	83	20,300
8690820	**8.2 - 9**				9	59	1.5		●	71	20,300
8700820	**8.2**				10	55.6	1.5		●	84	20,300
8690825	**8.25 - 9**		42		9	58	1.5		●	71	20,300
8690830	**8.3 - 9**					58	1.5		●	71	20,300
8700830	**8.3**				10	54.8	1.5		●	84	20,300
8690840	**8.4 - 9**	26			9	58	1.5		●	71	20,300
8700840	**8.4**				10	55	1.5		●	84	20,300
8690850	**8.5 - 9**		43		9	57	1.5		●	71	20,300

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8700850	**8.5**				10	54.2	1.5		●	84	20,300
8690860	**8.6 - 9**	26	43		9	57	1.6		●	71	21,300
8700860	**8.6**				10	54.4	1.6		●	84	21,300
8690870	**8.7 - 9**	27	44		9	56	1.6		●	72	21,300
8700870	**8.7**				10	53.6	1.6		●	84	21,300
8690875	**8.75 - 9**				9	56	1.6		●	72	21,300
8690880	**8.8 - 9**					56	1.6		●	72	21,300
8700880	**8.8**				10	53.8	1.6		●	85	21,300
8690890	**8.9 - 9**		45		9	55	1.6		●	72	21,300
8700890	**8.9**				10	52.9	1.6		●	85	21,300
8690900	**9 - 9**				9	55	1.6		●	73	21,300
8700900	**9**					53.1	1.6		●	87	21,300
8690910	**9.1**	28	46	106		59	1.7		●	90	22,400
8690920	**9.2**					59	1.7		●	90	22,400
8690925	**9.25**		47			58	1.7		●	91	22,400
8690930	**9.3**					58	1.7		●	91	22,400
8690940	**9.4**	29				58	1.7	B	●	91	22,400
8690950	**9.5**		48			57	1.7		●	91	22,400
8690960	**9.6**					57	1.7		●	91	22,900
8690970	**9.7**	30	49			56	1.8		●	91	22,900
8690975	**9.75**					56	1.8		●	93	22,900
8690980	**9.8**					56	1.8		●	92	22,900
8690990	**9.9**		50			55	1.8		●	92	22,900
8691000	**10**					55	1.8		●	93	22,900
8691010	**10.1 -11**	31	51	113	11	61	1.8		●	116	23,800
8701010	**10.1**				12	57.5	1.8		●	132	23,800
8691020	**10.2 -11**				11	61	1.9		●	117	23,800
8701020	**10.2**				12	57.6	1.9		●	132	23,800
8691025	**10.25 -11**		52		11	60	1.9		●	117	23,800
8691030	**10.3 -11**					60	1.9		●	117	23,800
8701030	**10.3**				12	56.8	1.9		●	132	23,800
8691040	**10.4 -11**	32			11	60	1.9		●	118	23,800
8701040	**10.4**				12	57	1.9		●	134	23,800

次ページへ 直径 DC 10.5～14.5 NEXT

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

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出
※詳細は▶P.1024を参照下さい。
See p.1024 for details

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

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

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル3Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)

A The A Brand

ADO-3D

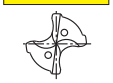
切削条件 Cutting Conditions P.392

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

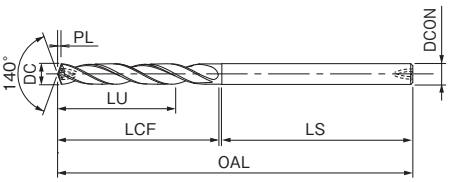
CAD

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

R Gash



R形シンニング
R thinning



前ページより
FROM 直径 DC 6.6～10.4

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8691050	10.5 -11	32	53	113	11	59	1.9	B	118	23,800
8701050	10.5				12	56.2	1.9		134	23,800
8691060	10.6 -11				11	59	1.9		118	24,700
8701060	10.6				12	56.4	1.9		134	24,700
8691070	10.7 -11	33	54		11	58	1.9		118	24,700
8701070	10.7				12	55.6	1.9		134	24,700
8691075	10.75 -11				11	58	2		118	24,700
8691080	10.8 -11					58	2		118	24,700
8701080	10.8				12	55.8	2		135	24,700
8691090	10.9 -11		55		11	57	2		119	24,700
8701090	10.9				12	54.9	2		135	24,700
8691100	11 -11				11	57	2		120	24,700
8701100	11				12	55.1	2		136	24,700
8691110	11.1	34	56	120		63	2		147	25,700
8691120	11.2					63	2		148	25,700
8691130	11.3		57			62	2.1		149	25,700
8691140	11.4	35				62	2.1		149	25,700
8691150	11.5		58			61	2.1		149	25,700
8691160	11.6					61	2.1		149	26,500
8691170	11.7	36	59			60	2.1		149	26,500
8691180	11.8					60	2.1		151	26,500
8691190	11.9		60			59	2.2		151	26,500
8691200	12					59	2.2		152	26,500
8691210	12.1 -13	37	61	128	13	66	2.2		183	27,500
8701210	12.1				14	62.5	2.2		204	27,500
8691220	12.2 -13				13	66	2.2		183	27,500
8701220	12.2				14	62.6	2.2		205	27,500
8691230	12.3 -13		62		13	65	2.2		184	27,500
8701230	12.3				14	61.8	2.2		205	27,500
8691240	12.4 -13	38			13	65	2.3		184	27,500
8701240	12.4				14	62	2.3		206	27,500
8691250	12.5 -13		63		13	64	2.3		184	27,500

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8701250	12.5				14	61.2	2.3	B	206	27,500
8691260	12.6 -13	38	63		13	64	2.3		184	28,100
8701260	12.6				14	61.4	2.3		207	28,100
8691270	12.7 -13	39	64	128	13	63	2.3		186	28,100
8701270	12.7				14	60.6	2.3		207	28,100
8691275	12.75 -13				13	63	2.3		187	28,100
8691280	12.8 -13					63	2.3		187	28,100
8701280	12.8				14	60.8	2.3		208	28,100
8691290	12.9 -13		65		13	62	2.3		187	28,100
8701290	12.9				14	59.9	2.3		207	28,100
8691300	13 -13				13	62	2.4		188	28,100
8701300	13				14	60.1	2.4		210	28,100
8691310	13.1	40	66	134		67	2.4		220	29,200
8691320	13.2					67	2.4		221	29,200
8691330	13.3		67			66	2.4		221	29,200
8691340	13.4	41				66	2.4		221	29,200
8691350	13.5		68			65	2.5		221	29,700
8691360	13.6					65	2.5		221	29,700
8691370	13.7	42	69			64	2.5		225	29,700
8691380	13.8					64	2.5		225	29,700
8691390	13.9		70			63	2.5		225	29,700
8691400	14					63	2.5		225	29,700
8691410	14.1 -15	43	71	140	15	68	2.6		260	30,800
8701410	14.1				16	64.5	2.6		287	30,800
8691420	14.2 -15				15	68	2.6		260	30,800
8701420	14.2				16	64.6	2.6		288	30,800
8691430	14.3 -15		72		15	67	2.6		263	30,800
8701430	14.3				16	63.8	2.6		288	30,800
8691440	14.4 -15	44			15	67	2.6		264	30,800
8701440	14.4				16	64	2.6		290	30,800
8691450	14.5 -15		73		15	66	2.6		264	30,800
8701450	14.5				16	63.2	2.6		291	30,800

次ページへ
直径 DC 14.6～20 NEXT

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

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

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

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-3D	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			○	○	◎	◎	○		○	○	○		○	

前ページより

FROM 直径 DC 10.5～14.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8691460	**14.6 -15**	44	73	140	15	66	2.7	B	●	266	31,600
8701460	**14.6**				16	63.4	2.7		●	291	31,600
8691470	**14.7 -15**	45	74		15	65	2.7		●	266	31,600
8701470	**14.7**				16	62.6	2.7		●	291	31,600
8691480	**14.8 -15**				15	65	2.7		●	266	31,600
8701480	**14.8**				16	62.8	2.7		●	293	31,600
8691490	**14.9 -15**		75		15	64	2.7		●	268	31,600
8701490	**14.9**				16	61.9	2.7		●	293	31,600
8691500	**15 -15**				15	64	2.7		●	270	31,600
8701500	**15**				16	62.1	2.7		●	295	31,600
8691510	**15.1**	46	76	145		68	2.7		●	305	32,900
8691520	**15.2**					68	2.8		●	305	32,900
8691530	**15.3**		77			67	2.8		●	305	32,900
8691540	**15.4**	47				67	2.8		●	309	32,900
8691550	**15.5**		78			66	2.8		●	310	32,900
8691560	**15.6**					66	2.8		●	312	33,600
8691570	**15.7**	48	79			65	2.9		●	312	33,600
8691580	**15.8**					65	2.9		●	312	33,600
8691590	**15.9**		80			64	2.9		●	313	33,600
8691600	**16**					64	2.9		●	314	33,600
	16.1	49	81	150	18	64.5	2.9	–	□	–	–
	16.2					64.7	2.9		□	–	–
	16.3		82			63.8	3		□	–	–
	16.4	50				64	3		□	–	–
8691650	**16.5 -17**		83		17	66	3	B	●	362	41,200
8701650	**16.5**				18	63.2	3		●	383	41,200
	16.6					63.4	3	–	□	–	–
	16.7	51	84			62.6	3		□	–	–
	16.8					62.8	3.1		□	–	–
	16.9		85			61.9	3.1		□	–	–
8691700	**17 -17**				17	64	3.1	B	●	367	41,700
8701700	**17**				18	62.1	3.1		●	393	41,700

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	17.1	52	86	155	18	68	3.1	–	□	–	–
	17.2					68	3.1		□	–	–
	17.3		87			67	3.1		□	–	–
	17.4	53				67	3.2		□	–	–
8691750	**17.5**		88			66	3.2	B	●	410	48,400
	17.6					66	3.2		□	–	–
	17.7	54	89			65	3.2	–	□	–	–
	17.8					65	3.2		□	–	–
	17.9		90			64	3.3		□	–	–
8691800	**18**					64	3.3	B	●	413	48,900
	18.1	55	91	160	20	64.5	3.3	–	□	–	–
	18.2					64.6	3.3		□	–	–
	18.3		92			63.8	3.3		□	–	–
	18.4	56				64	3.3		□	–	–
8691850	**18.5 -19**		93		19	66	3.4	B	●	464	56,100
8701850	**18.5**				20	63.2	3.4		●	500	56,100
	18.6					63.4	3.4	–	□	–	–
	18.7	57	94			62.6	3.4		□	–	–
	18.8					62.8	3.4		□	–	–
	18.9		95			61.9	3.4		□	–	–
8691900	**19 -19**				19	64	3.5	B	●	469	56,200
8701900	**19**				20	62.1	3.5		●	510	56,200
	19.1	58	96	165		68	3.5	–	□	–	–
	19.2					68	3.5		□	–	–
	19.3		97			67	3.5		□	–	–
	19.4	59				67	3.5		□	–	–
8691950	**19.5**		98			66	3.5	B	●	525	63,100
	19.6					66	3.6		□	–	–
	19.7	60	99			65	3.6	–	□	–	–
	19.8					65	3.6		□	–	–
	19.9		100			64	3.6		□	–	–
8692000	**20**					64	3.6	B	●	536	63,600

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

工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス

※詳細は**こちら▶** Scan for details

「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します

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

在庫記号について Inventory symbols

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

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)

A The A Brand

ADO-5D

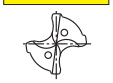
切削条件 Cutting Conditions P.392

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

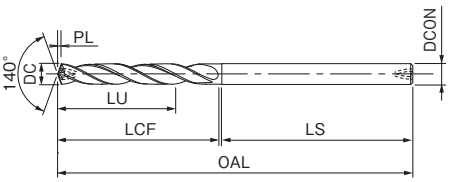
CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

R Gash



R形シンニング
R thinning



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8692200	**2 - 3**	10	18	70	3	49.2	0.4	●	7	15,200
8692210	**2.1 - 3**	11	19			48.3	0.4	●	7	15,200
8692220	**2.2 - 3**		20			47.5	0.4	●	7	15,200
8692230	**2.3 - 3**	12	21			46.7	0.4	●	7	15,200
8692240	**2.4 - 3**		22			45.9	0.4	●	7	15,200
8692250	**2.5 - 3**	13	23			45.1	0.5	●	7	15,200
8692260	**2.6 - 3**		24	78		52.3	0.5	●	8	15,200
8692265	**2.65- 3**	14				52.3	0.5	●	8	15,200
8692270	**2.7 - 3**		25			51.4	0.5	●	8	15,200
8692276	**2.76- 3**					51.6	0.5	●	8	15,200
8692278	**2.78- 3**		26			50.6	0.5	●	8	15,200
8692280	**2.8 - 3**					50.6	0.5	●	8	15,200
8692290	**2.9 - 3**	15	27			49.8	0.5	●	8	15,200
8692300	**3 - 3**					50	0.5	●	8	15,200
8692310	**3.1**	16	28	86	4	55.3	0.6	●	14	15,900
8692315	**3.15**		29			54.4	0.6	●	14	15,900
8692320	**3.2**					54.5	0.6	●	14	15,900
8692330	**3.3**	17	30			53.7	0.6	●	14	15,900
8692340	**3.4**		31			52.9	0.6	●	14	15,900
8692350	**3.5**	18	32			52.1	0.6	●	14	15,900
8692360	**3.6**		33			51.3	0.7	●	14	16,000
8692366	**3.66**	19				51.4	0.7	●	14	16,000
8692368	**3.68**					50.4	0.7	●	14	16,000
8692370	**3.7**		34			50.4	0.7	●	14	16,000
8692375	**3.75**					50.5	0.7	●	14	16,000
8692380	**3.8**		35			49.6	0.7	●	14	16,000
8692390	**3.9**	20	36			48.8	0.7	●	14	16,000
8692400	**4**					49	0.7	●	14	16,000
8692410	**4.1 - 5**	21	37	95	5	55.3	0.7	●	21	16,300
8702410	**4.1**				6	53.5	0.7	●	28	16,300
8692420	**4.2 - 5**		38		5	54.5	0.8	●	21	16,300
8702420	**4.2**				6	52.6	0.8	●	28	16,300
8692430	**4.3 - 5**	22	39		5	53.7	0.8	●	21	16,300
8702430	**4.3**				6	51.8	0.8	●	28	16,300
8692440	**4.4 - 5**		40		5	52.9	0.8	●	21	16,300
8702440	**4.4**				6	51	0.8	●	28	16,300

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8692450	**4.5 - 5**	23	41	95	5	52.1	0.8	●	21	16,300
8702450	**4.5**				6	50.2	0.8	●	28	16,300
8692460	**4.6 - 5**		42		5	51.3	0.8	●	21	16,700
8702460	**4.6**				6	49.4	0.8	●	28	16,700
8692462	**4.62- 5**	24			5	51.3	0.8	●	21	16,700
8692464	**4.64- 5**					51.3	0.8	●	21	16,700
8692470	**4.7 - 5**		43			50.4	0.9	●	22	16,700
8702470	**4.7**				6	48.6	0.9	●	28	16,700
8692480	**4.8 - 5**		44		5	49.6	0.9	●	22	16,700
8702480	**4.8**				6	47.8	0.9	●	28	16,700
8692490	**4.9 - 5**	25	45		5	48.8	0.9	●	22	16,700
8702490	**4.9**				6	46.9	0.9	●	29	16,700
8692500	**5 - 5**				5	49	0.9	●	22	16,700
8702500	**5**				6	47.1	0.9	●	29	16,700
8692510	**5.1**	26	41	100		56.3	0.9	●	31	17,700
8692520	**5.2**		42			55.5	0.9	●	31	17,700
8692525	**5.25**	27				55.6	1	●	31	17,700
8692530	**5.3**		43			54.7	1	●	31	17,700
8692540	**5.4**		44			53.9	1	●	31	17,700
8692550	**5.5**	28				54.1	1	●	32	17,700
8692552	**5.52**		45			53.1	1	●	32	18,700
8692554	**5.54**					53.1	1	●	32	18,700
8692560	**5.6**					53.3	1	●	32	18,700
8692570	**5.7**	29	46			52.4	1	●	32	18,700
8692580	**5.8**		47			51.6	1.1	●	32	18,700
8692590	**5.9**	30	48			50.8	1.1	●	32	18,700
8692600	**6**					51	1.1	●	32	18,700
8692610	**6.1 - 7**	31	49	109	7	59	1.1	●	44	18,700
8702610	**6.1**				8	55.5	1.1	●	56	18,700
8692620	**6.2 - 7**		50		7	58	1.1	●	44	18,700
8702620	**6.2**				8	54.6	1.1	●	56	18,700
8692625	**6.25- 7**	32			7	58	1.1	●	45	18,700
8692630	**6.3 - 7**		51			57	1.1	●	44	18,700
8702630	**6.3**				8	53.8	1.1	●	56	18,700
8692640	**6.4 - 7**		52		7	56	1.2	●	45	18,700
8702640	**6.4**				8	53	1.2	●	56	18,700

次ページへ
直径 DC 6.5～10.2 NEXT

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

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

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

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

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-5D	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			○	○	◎	◎	○		○	○			○	

前ページより
FROM 直径 DC 2～6.4

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8692650	**6.5 - 7**	33	52	109	7	56	1.2	●	46	18,700	
8702650	**6.5**				8	53.2	1.2	●	56	18,700	
8692660	**6.6 - 7**		53		7	55	1.2	●	46	19,800	
8702660	**6.6**				8	52.4	1.2	●	56	19,800	
8692670	**6.7 - 7**	34	54		7	54	1.2	●	46	19,800	
8702670	**6.7**				8	51.6	1.2	●	56	19,800	
8692675	**6.75- 7**				7	54	1.2	●	46	19,800	
8692680	**6.8 - 7**		55			53	1.2	●	46	19,800	
8702680	**6.8**				8	50.8	1.2	●	56	19,800	
8692690	**6.9 - 7**	35	56		7	52	1.3	●	46	19,800	
8702690	**6.9**				8	49.9	1.3	●	56	19,800	
8692700	**7 - 7**				7	52	1.3	●	46	19,800	
8702700	**7**				8	50.1	1.3	●	56	19,800	
8692710	**7.1**	36	57	118		60	1.3	●	63	20,800	
8692720	**7.2**		58			59	1.3	●	63	20,800	
8692725	**7.25**	37				59	1.3	●	63	20,800	
8692730	**7.3**		59			58	1.3	●	63	20,800	
8692736	**7.36**					58	1.3	●	63	20,800	B
8692738	**7.38**					57	1.3	●	63	20,800	
8692740	**7.4**		60			57	1.3	●	64	20,800	
8692750	**7.5**	38				57	1.4	●	64	20,800	
8692752	**7.52**		61			56	1.4	●	64	21,900	
8692754	**7.54**					56	1.4	●	64	21,900	
8692760	**7.6**					56	1.4	●	65	21,900	
8692770	**7.7**	39	62			55	1.4	●	65	21,900	
8692775	**7.75**					55	1.4	●	65	21,900	
8692780	**7.8**		63			54	1.4	●	65	21,900	
8692790	**7.9**	40	64			53	1.4	●	65	21,900	
8692800	**8**					53	1.5	●	66	21,900	
8692810	**8.1 - 9**	41	65	128	9	62	1.5	●	83	23,100	
8702810	**8.1**				10	58.5	1.5	●	96	23,100	
8692820	**8.2 - 9**		66		9	61	1.5	●	83	23,100	
8702820	**8.2**				10	57.6	1.5	●	97	23,100	
8692825	**8.25- 9**	42	67		9	61	1.5	●	84	23,100	
8692830	**8.3 - 9**					60	1.5	●	84	23,100	
8702830	**8.3**				10	56.8	1.5	●	97	23,100	

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8692840	**8.4 - 9**	42	68	128	9	59	1.5	●	84	23,100	
8702840	**8.4**				10	56	1.5	●	97	23,100	
8692850	**8.5 - 9**	43			9	59	1.5	●	84	23,100	
8702850	**8.5**				10	56.2	1.5	●	98	23,100	
8692860	**8.6 - 9**		69		9	58	1.6	●	84	24,600	
8702860	**8.6**				10	55.4	1.6	●	98	24,600	
8692870	**8.7 - 9**	44	70		9	57	1.6	●	85	24,600	
8702870	**8.7**				10	54.6	1.6	●	98	24,600	
8692875	**8.75- 9**				9	57	1.6	●	86	24,600	
8692880	**8.8 - 9**		71			56	1.6	●	86	24,600	
8702880	**8.8**				10	53.8	1.6	●	98	24,600	
8692890	**8.9 - 9**	45	72		9	55	1.6	●	85	24,600	
8702890	**8.9**				10	52.9	1.6	●	98	24,600	
8692900	**9 - 9**				9	55	1.6	●	87	24,600	
8702900	**9**				10	53.1	1.6	●	100	24,600	
8692910	**9.1**	46	73	136		62	1.7	●	108	25,400	
8692920	**9.2**					61	1.7	●	108	25,400	
8692924	**9.24**	47	74			61	1.7	●	108	25,400	B
8692925	**9.25**					61	1.7	●	108	25,400	
8692926	**9.26**					60	1.7	●	108	25,400	
8692930	**9.3**		75			60	1.7	●	109	25,400	
8692936	**9.36**					60	1.7	●	109	25,400	
8692938	**9.38**					59	1.7	●	109	25,400	
8692940	**9.4**		76			59	1.7	●	109	25,400	
8692950	**9.5**	48				59	1.7	●	110	25,400	
8692952	**9.52**		77			58	1.7	●	110	25,700	
8692954	**9.54**					58	1.7	●	110	25,700	
8692960	**9.6**					58	1.7	●	110	25,700	
8692970	**9.7**	49	78			57	1.8	●	109	25,700	
8692975	**9.75**					57	1.8	●	110	25,700	
8692980	**9.8**		79			56	1.8	●	110	25,700	
8692990	**9.9**	50	80			55	1.8	●	110	25,700	
8693000	**10**					55	1.8	●	110	25,700	
8693010	**10.1 - 11**	51	81	146	11	64	1.8	●	138	27,300	
8703010	**10.1**				12	60.5	1.8	●	156	27,300	
8693020	**10.2 - 11**		82		11	63	1.9	●	139	27,300	

次ページへ
直径 DC 10.2～14.3 NEXT

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

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

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

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)

A The A Brand

ADO-5D

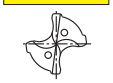
切削条件 Cutting Conditions P.392

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

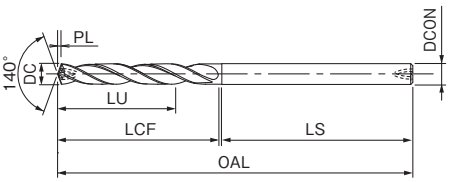
CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

R Gash



R形シンニング
R thinning



前ページより

FROM 直径 DC 6.5～10.2

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8703020	**10.2**	51	82	146	12	59.6	1.9		●	156	27,300
8693025	**10.25- 11**				11	63	1.9		●	140	27,300
8693030	**10.3 - 11**		83			62	1.9		●	140	27,300
8703030	**10.3**	52			12	58.8	1.9		●	156	27,300
8693040	**10.4 - 11**		84		11	61	1.9		●	140	27,300
8703040	**10.4**				12	58	1.9		●	156	27,300
8693050	**10.5 - 11**		53		11	61	1.9		●	141	27,300
8703050	**10.5**				12	58.2	1.9		●	158	27,300
8693060	**10.6 - 11**	53	85		11	60	1.9		●	142	28,400
8703060	**10.6**				12	57.4	1.9		●	158	28,400
8693070	**10.7 - 11**		86		11	59	1.9		●	142	28,400
8703070	**10.7**				12	56.6	1.9		●	158	28,400
8693075	**10.75- 11**	54			11	59	2		●	142	28,400
8693080	**10.8 - 11**		87			58	2		●	143	28,400
8703080	**10.8**				12	55.8	2		●	159	28,400
8693090	**10.9 - 11**		88		11	57	2		●	143	28,400
8703090	**10.9**	55			12	54.9	2		●	159	28,400
8693100	**11 - 11**				11	57	2	B	●	144	28,400
8703100	**11**					55.1	2		●	160	28,400
8693110	**11.1**	56	89	156	12	66	2		●	174	29,700
8693120	**11.2**					65	2		●	177	29,700
8693122	**11.22**		90			65	2		●	178	29,700
8693124	**11.24**					65	2		●	178	29,700
8693130	**11.3**	57	91			64	2.1		●	176	29,700
8693136	**11.36**					64	2.1		●	180	29,700
8693138	**11.38**		92			63	2.1		●	180	29,700
8693140	**11.4**					63	2.1		●	177	29,700
8693150	**11.5**	58				63	2.1		●	178	29,700
8693160	**11.6**		93			62	2.1		●	179	31,000
8693170	**11.7**	59	94			61	2.1		●	179	31,000
8693180	**11.8**		95			60	2.1		●	180	31,000
8693190	**11.9**	60	96			59	2.2		●	181	31,000
8693200	**12**					59	2.2		●	181	31,000
8693210	**12.1 - 13**	61	97	167	13	69	2.2		●	217	31,800
8703210	**12.1**				14	65.5	2.2		●	240	31,800

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8693220	**12.2 - 13**	61	98	167	13	68	2.2		●	217	31,800
8703220	**12.2**				14	64.6	2.2		●	240	31,800
8693230	**12.3 - 13**	62	99		13	67	2.2		●	218	31,800
8703230	**12.3**				14	63.8	2.2		●	240	31,800
8693240	**12.4 - 13**		100		13	66	2.3		●	218	31,800
8703240	**12.4**				14	63	2.3		●	242	31,800
8693250	**12.5 - 13**	63			13	66	2.3		●	221	31,800
8703250	**12.5**				14	63.2	2.3		●	242	31,800
8693260	**12.6 - 13**		101		13	65	2.3		●	220	33,100
8703260	**12.6**				14	62.4	2.3		●	243	33,100
8693270	**12.7 - 13**	64	102		13	64	2.3		●	221	33,100
8703270	**12.7**				14	61.6	2.3		●	243	33,100
8693275	**12.75- 13**		103		13	63	2.3		●	224	33,100
8693280	**12.8 - 13**					63	2.3		●	223	33,100
8703280	**12.8**				14	60.8	2.3		●	243	33,100
8693290	**12.9 - 13**	65	104		13	62	2.3		●	224	33,100
8703290	**12.9**				14	59.9	2.3		●	245	33,100
8693300	**13 - 13**				13	62	2.4	B	●	225	33,100
8703300	**13**				14	60.1	2.4		●	246	33,100
8693310	**13.1**	66	105	176	13	70	2.4		●	263	34,000
8693320	**13.2**		106			69	2.4		●	264	34,000
8693325	**13.25**	67				69	2.4		●	264	34,000
8693330	**13.3**		107			68	2.4		●	263	34,000
8693340	**13.4**		108			67	2.4		●	265	34,000
8693350	**13.5**	68				67	2.5		●	269	34,000
8693360	**13.6**		109			66	2.5		●	269	35,300
8693370	**13.7**	69	110			65	2.5		●	269	35,300
8693380	**13.8**		111			64	2.5		●	270	35,300
8693390	**13.9**	70	112			63	2.5		●	271	35,300
8693400	**14**					63	2.5		●	273	35,300
8693410	**14.1 - 15**	71	113	185	15	71	2.6		●	318	36,400
8703410	**14.1**				16	67.5	2.6		●	344	36,400
8693420	**14.2 - 15**		114		15	70	2.6		●	318	36,400
8703420	**14.2**				16	66.6	2.6		●	345	36,400
8693430	**14.3 - 15**	72	115		15	69	2.6		●	318	36,400

次ページへ
直径 DC 14.3～20 NEXT

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

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

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

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

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-5D	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			○	○	◎	◎	○		○	○			○	

前ページより

FROM 直径 DC 10.2～14.3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8703430	**14.3**		115		16	65.8	2.6	●	343	36,400
8693440	**14.4 - 15**	72	116		15	68	2.6	●	318	36,400
8703440	**14.4**				16	65	2.6	●	344	36,400
8693450	**14.5 - 15**	73			15	68	2.6	●	323	36,400
8703450	**14.5**				16	65.2	2.6	●	348	36,400
8693460	**14.6 - 15**		117		15	67	2.7	●	323	37,400
8703460	**14.6**				16	64.4	2.7	●	348	37,400
8693470	**14.7 - 15**	74	118	185	15	66	2.7	●	323	37,400
8703470	**14.7**				16	63.6	2.7	●	349	37,400
8693480	**14.8 - 15**		119		15	65	2.7	●	323	37,400
8703480	**14.8**				16	62.8	2.7	●	351	37,400
8693490	**14.9 - 15**	75	120		15	64	2.7	●	323	37,400
8703490	**14.9**				16	61.9	2.7	●	351	37,400
8693500	**15 - 15**				15	64	2.7	●	330	37,400
8703500	**15**				16	62.1	2.7	●	352	37,400
8693510	**15.1**	76	121		16	71	2.7	●	377	38,500
8693520	**15.2**		122			70	2.8	●	380	38,500
8693525	**15.25**	77				70	2.8	●	381	38,500
8693530	**15.3**		123			69	2.8	●	381	38,500
8693540	**15.4**		124			68	2.8	●	381	38,500
8693550	**15.5**	78		193		68	2.8	●	381	38,500
8693560	**15.6**		125			67	2.8	●	400	39,900
8693570	**15.7**	79	126			66	2.9	●	385	39,900
8693580	**15.8**		127			65	2.9	●	387	39,900
8693590	**15.9**	80	128			64	2.9	●	390	39,900
8693600	**16**					64	2.9	●	391	39,900
	16.1	81	129		18	67.5	2.9	□	–	–
	16.2		130			66.6	2.9	□	–	–
	16.3	82	131			65.8	3	□	–	–
	16.4		132			65	3	□	–	–
8693650	**16.5 - 17**	83		201	17	68	3	●	453	44,700
8703650	**16.5**				18	65.2	3	●	478	44,700
	16.6		133			64.4	3	□	–	–
	16.7	84	134			63.6	3	□	–	–
	16.8		135			62.8	3.1	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	16.9				18	61.9	3.1	–	–	–
8693700	**17 - 17**	85	136	201	17	64	3.1	B	455	48,200
8703700	**17**				18	62.1	3.1	●	485	48,200
	17.1	86	137	209		71	3.1	□	–	–
	17.2		138			70	3.1	□	–	–
	17.3	87	139			69	3.1	□	–	–
	17.4		140			68	3.2	□	–	–
8693750	**17.5**	88				68	3.2	B	519	52,500
	17.6		141			67	3.2	□	–	–
	17.7	89	142			66	3.2	□	–	–
	17.8		143			65	3.2	□	–	–
	17.9	90	144			64	3.3	□	–	–
8693800	**18**					64	3.3	B	528	57,000
	18.1	91	145	217	20	67.5	3.3	□	–	–
	18.2		146			66.6	3.3	□	–	–
	18.3	92	147			65.8	3.3	□	–	–
	18.4		148			65	3.3	□	–	–
8693850	**18.5 - 19**	93			19	68	3.4	B	593	62,100
8703850	**18.5**				20	65.2	3.4	●	629	62,100
	18.6		149			64.4	3.4	□	–	–
	18.7	94	150			63.6	3.4	□	–	–
	18.8		151			62.8	3.4	□	–	–
	18.9	95	152			61.9	3.4	□	–	–
8693900	**19 - 19**				19	64	3.5	B	600	64,700
8703900	**19**				20	62.1	3.5	●	640	64,700
	19.1	96	153	225		71	3.5	□	–	–
	19.2		154			70	3.5	□	–	–
	19.3	97	155			69	3.5	□	–	–
	19.4		156			68	3.5	□	–	–
8693950	**19.5**	98				68	3.5	B	679	65,900
	19.6		157			67	3.6	□	–	–
	19.7	99	158			66	3.6	□	–	–
	19.8		159			65	3.6	□	–	–
	19.9	100	160			64	3.6	□	–	–
8694000	**20**					64	3.6	B	691	67,900

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

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)

The A Brand

ADO-8D

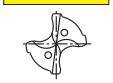
切削条件 Cutting Conditions P.392

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

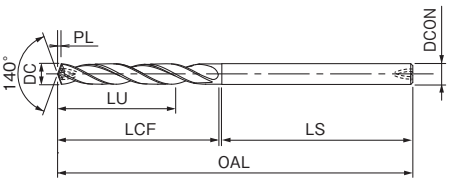
CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

R Gash



R形シンニング
R thinning



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8694200	2 - 3	16	22	75	3	50.1	0.4	●	8	18,200
8694210	2.1 - 3	17	24			48.3	0.4	●	8	18,200
8694220	2.2 - 3	18	25			47.5	0.4	●	8	18,200
8694230	2.3 - 3	19	26			46.7	0.4	●	8	18,200
8694240	2.4 - 3	20	27			45.9	0.4	●	8	18,200
8694250	2.5 - 3		28			45.1	0.5	●	8	18,200
8694260	2.6 - 3	21	29	80		49.3	0.5	●	8	18,200
8694270	2.7 - 3	22	30			48.4	0.5	●	9	18,200
8694280	2.8 - 3	23	31			47.6	0.5	●	9	18,200
8694290	2.9 - 3	24	32			46.8	0.5	●	9	18,200
8694300	3 - 3		33			46	0.5	●	8	18,200
8694310	3.1	25	34	95	4	58.3	0.6	●	14	18,700
8694320	3.2	26	35			57.5	0.6	●	14	18,700
8694330	3.3	27	36			56.7	0.6	●	15	18,700
8694340	3.4	28	37			55.9	0.6	●	15	18,700
8694350	3.5		39			55	0.6	●	15	18,700
8694360	3.6	29	40			53.3	0.7	●	15	18,800
8694370	3.7	30	41			52.4	0.7	●	15	18,800
8694380	3.8	31	42			51.6	0.7	●	15	18,800
8694390	3.9	32	43			50.8	0.7	●	15	18,800
8694400	4		44			50	0.7	●	15	18,800
8694410	4.1 - 5	33	45	105	5	57.3	0.7	●	23	19,500
8704410	4.1				6	55.5	0.7	●	30	19,500
8694420	4.2 - 5	34	46		5	56.5	0.8	●	23	19,500
8704420	4.2				6	54.6	0.8	●	30	19,500
8694430	4.3 - 5	35	47		5	55.7	0.8	●	23	19,500
8704430	4.3				6	53.8	0.8	●	30	19,500
8694440	4.4 - 5	36	48		5	54.9	0.8	●	23	19,500
8704440	4.4				6	53	0.8	●	30	19,500
8694450	4.5 - 5		50		5	54	0.8	●	23	19,500
8704450	4.5				6	51.2	0.8	●	30	19,500
8694460	4.6 - 5	37	51		5	52.3	0.8	●	23	19,700
8704460	4.6				6	50.4	0.8	●	30	19,700
8694470	4.7 - 5	38	52		5	51.4	0.9	●	23	19,700
8704470	4.7				6	49.6	0.9	●	30	19,700
8694480	4.8 - 5	39	53		5	50.6	0.9	●	23	19,700
8704480	4.8				6	48.8	0.9	●	30	19,700
8694490	4.9 - 5	40	54		5	49.8	0.9	●	24	19,700

B

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8704490	4.9	40	54	105	6	47.9	0.9	●	30	19,700
8694500	5 - 5		55		5	49	0.9	●	24	19,700
8704500	5					47.1	0.9	●	30	19,700
8704510	5.1	41	56	115	6	56.3	0.9	●	34	20,800
8704520	5.2	42	57			55.5	0.9	●	34	20,800
8704530	5.3	43	58			54.7	1	●	34	20,800
8704540	5.4	44	59			53.9	1	●	35	20,800
8694550	5.5		61			52.1	1	●	34	20,800
8704560	5.6	45	62			51.3	1	●	35	21,100
8704570	5.7	46	63			50.4	1	●	36	21,100
8704580	5.8	47	64			49.6	1.1	●	36	21,100
8704590	5.9	48	65			48.8	1.1	●	37	21,100
8694600	6		66			48	1.1	●	36	21,100
8694610	6.1 - 7	49	67	125	7	57	1.1	●	49	22,400
8704610	6.1				8	53.5	1.1	●	60	22,400
8694620	6.2 - 7	50	68		7	56	1.1	●	50	22,400
8704620	6.2				8	52.6	1.1	●	60	22,400
8694630	6.3 - 7	51	69		7	55	1.1	●	50	22,400
8704630	6.3				8	51.8	1.1	●	60	22,400
8694640	6.4 - 7	52	70		7	54	1.2	●	50	22,400
8704640	6.4				8	51	1.2	●	60	22,400
8694650	6.5 - 7		72		7	52	1.2	●	49	22,400
8704650	6.5				8	49.2	1.2	●	60	22,400
8694660	6.6 - 7	53	73		7	51	1.2	●	51	22,500
8704660	6.6				8	48.4	1.2	●	60	22,500
8694670	6.7 - 7	54	74		7	50	1.2	●	51	22,500
8704670	6.7				8	47.6	1.2	●	60	22,500
8694680	6.8 - 7	55	75		7	49	1.2	●	52	22,500
8704680	6.8				8	46.8	1.2	●	60	22,500
8694690	6.9 - 7	56	76		7	48	1.3	●	52	22,500
8704690	6.9				8	45.9	1.3	●	60	22,500
8694700	7 - 7		77		7	47	1.3	●	52	22,500
8704700	7				8	45.1	1.3	●	60	22,500
8704710	7.1	57	78	140		61	1.3	●	71	24,600
8704720	7.2	58	79			60	1.3	●	72	24,600
8704730	7.3	59	80			59	1.3	●	72	24,600
8704740	7.4	60	81			58	1.3	●	72	24,600
8694750	7.5		83			56	1.4	●	72	24,600

次ページへ
直径 DC 7.6～13 NEXT

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

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

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

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

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-8D	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			○	○	◎	◎	○		○	○			○	

前ページより FROM 直径 DC 2～7.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8704760	**7.6**	61	84	140	8	55	1.4	●		74	24,900
8704770	**7.7**	62	85			54	1.4	●		74	24,900
8704780	**7.8**	63	86			53	1.4	●		74	24,900
8704790	**7.9**	64	87			52	1.4	●		75	24,900
8694800	**8**		88			51	1.5	●		74	24,900
8694810	**8.1 - 9**	65	89	150	9	60	1.5	●		92	26,800
8704810	**8.1**				10	56.5	1.5	●		104	26,800
8694820	**8.2 - 9**	66	90		9	59	1.5	●		92	26,800
8704820	**8.2**				10	55.6	1.5	●		105	26,800
8694830	**8.3 - 9**	67	91		9	58	1.5	●		92	26,800
8704830	**8.3**				10	54.8	1.5	●		105	26,800
8694840	**8.4 - 9**	68	92		9	57	1.5	●		93	26,800
8704840	**8.4**				10	54	1.5	●		105	26,800
8694850	**8.5 - 9**		94		9	55	1.5	●		93	26,800
8704850	**8.5**				10	52.2	1.5	●		105	26,800
8694860	**8.6 - 9**	69	95		9	54	1.6	●		93	27,300
8704860	**8.6**				10	51.4	1.6	●		105	27,300
8694870	**8.7 - 9**	70	96		9	53	1.6	●		94	27,300
8704870	**8.7**				10	50.6	1.6	●	B	106	27,300
8694880	**8.8 - 9**	71	97		9	52	1.6	●		94	27,300
8704880	**8.8**				10	49.8	1.6	●		106	27,300
8694890	**8.9 - 9**	72	98		9	51	1.6	●		95	27,300
8704890	**8.9**				10	48.9	1.6	●		107	27,300
8694900	**9 - 9**		99		9	50	1.6	●		96	27,300
8704900	**9**				10	48.1	1.6	●		108	27,300
8704910	**9.1**	73	100	160		59	1.7	●		120	29,700
8704920	**9.2**	74	101			58	1.7	●		120	29,700
8704930	**9.3**	75	102			57	1.7	●		121	29,700
8704940	**9.4**	76	103			56	1.7	●		122	29,700
8694950	**9.5**		105			54	1.7	●		121	29,700
8704960	**9.6**	77	106			53	1.7	●		122	30,500
8704970	**9.7**	78	107			52	1.8	●		124	30,500
8704980	**9.8**	79	108			51	1.8	●		124	30,500
8704990	**9.9**	80	109			50	1.8	●		125	30,500
8695000	**10**		110			49	1.8	●		125	30,500
8695010	**10.1 - 11**	81	111	182	11	70	1.8	●		167	33,600
8705010	**10.1**				12	66.5	1.8	●		186	33,600
8695020	**10.2 - 11**	82	112		11	69	1.9	●		168	33,600

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8705020	**10.2**	82	112	182	12	65.6	1.9	●		186	33,600
8695030	**10.3 - 11**	83	113		11	68	1.9	●		169	33,600
8705030	**10.3**				12	64.8	1.9	●		188	33,600
8695040	**10.4 - 11**	84	114		11	67	1.9	●		170	33,600
8705040	**10.4**				12	64	1.9	●		188	33,600
8695050	**10.5 - 11**		116		11	65	1.9	●		170	33,600
8705050	**10.5**				12	62.2	1.9	●		188	33,600
8695060	**10.6 - 11**	85	117		11	64	1.9	●		170	34,300
8705060	**10.6**				12	61.4	1.9	●		188	34,300
8695070	**10.7 - 11**	86	118		11	63	1.9	●		171	34,300
8705070	**10.7**				12	60.6	1.9	●		188	34,300
8695080	**10.8 - 11**	87	119		11	62	2	●		172	34,300
8705080	**10.8**				12	59.8	2	●		189	34,300
8695090	**10.9 - 11**	88	120		11	61	2	●		173	34,300
8705090	**10.9**				12	58.9	2	●		191	34,300
8695100	**11 - 11**		121		11	60	2	●		176	34,300
8705100	**11**				12	58.1	2	●		192	34,300
8705110	**11.1**	89	122	194		71	2	●		215	37,900
8705120	**11.2**	90	123			70	2	●	B	217	37,900
8705130	**11.3**	91	124			69	2.1	●		219	37,900
8705140	**11.4**	92	125			68	2.1	●		219	37,900
8695150	**11.5**		127			66	2.1	●		219	37,900
8705160	**11.6**	93	128			65	2.1	●		219	38,600
8705170	**11.7**	94	129			64	2.1	●		220	38,600
8705180	**11.8**	95	130			63	2.1	●		224	38,600
8705190	**11.9**	96	131			62	2.2	●		224	38,600
8695200	**12**		132			61	2.2	●		225	38,600
8705210	**12.1**	97	133	206	14	68.5	2.2	●		286	42,800
8705220	**12.2**	98	134			67.6	2.2	●		290	42,800
8705230	**12.3**	99	135			66.8	2.2	●		290	42,800
8705240	**12.4**	100	136			66	2.3	●		291	42,800
8695250	**12.5 - 13**		138		13	67	2.3	●		270	42,800
8705250	**12.5**				14	64.2	2.3	●		291	42,800
8705260	**12.6**	101	139			63.4	2.3	●		291	43,600
8705270	**12.7**	102	140			62.6	2.3	●		291	43,600
8705280	**12.8**	103	141			61.8	2.3	●		293	43,600
8705290	**12.9**	104	142			60.9	2.3	●		293	43,600
8695300	**13 - 13**		143		13	62	2.4	●		274	43,600

次ページへ 直径 DC 13～16 NEXT

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

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

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

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)

A The A Brand

ADO-8D

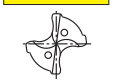
切削条件 Cutting Conditions P.392

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

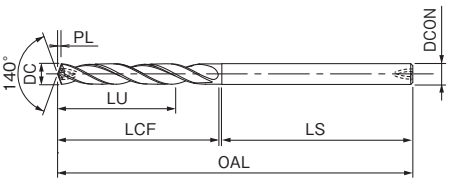
CAD

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

R Gash



R形シンニング
R thinning



前ページより
FROM 直径 DC 7.6～13

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8705300	**13**	104	143	206	14	60.1	2.4	B	296	43,600
8705310	**13.1**	105	144	218		73	2.4		325	48,600
8705320	**13.2**	106	145			72	2.4		326	48,600
8705330	**13.3**	107	146			71	2.4		327	48,600
8705340	**13.4**	108	147			70	2.4		329	48,600
8705350	**13.5**		149			68	2.5		330	48,600
8705360	**13.6**	109	150			67	2.5		330	49,200
8705370	**13.7**	110	151			66	2.5		331	49,200
8705380	**13.8**	111	152			65	2.5		334	49,200
8705390	**13.9**	112	153			64	2.5		336	49,200
8705400	**14**		154			63	2.5		336	49,200
8705410	**14.1**	113	155	230	16	70.5	2.6		415	55,200
8705420	**14.2**	114	156			69.6	2.6		418	55,200
8705430	**14.3**	115	157			68.8	2.6		420	55,200
8705440	**14.4**	116	158			68	2.6		421	55,200
8705450	**14.5**		160			66.2	2.6		421	55,200

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8705460	**14.6**	117	161	230	16	65.4	2.7	B	421	55,700
8705470	**14.7**	118	162			64.6	2.7		421	55,700
8705480	**14.8**	119	163			63.8	2.7		423	55,700
8705490	**14.9**	120	164			62.9	2.7		427	55,700
8705500	**15**		165			62.1	2.7		428	55,700
8705510	**15.1**	121	166	241		74	2.7		459	62,500
8705520	**15.2**	122	167			73	2.8		464	62,500
8705530	**15.3**	123	168			72	2.8		467	62,500
8705540	**15.4**	124	169			71	2.8		467	62,500
8705550	**15.5**		171			69	2.8		468	62,500
8705560	**15.6**	125	172			68	2.8		470	62,900
8705570	**15.7**	126	173			67	2.9		473	62,900
8705580	**15.8**	127	174			66	2.9		475	62,900
8705590	**15.9**	128	175			65	2.9		476	62,900
8705600	**16**		176			64	2.9		481	62,900

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

機械搭載サポート
※詳細は**こちら▶** Scan for details
お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C～0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25～0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C0.45%～	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel ～35 HRC	調質鋼 35～45 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 45～50 HRC	焼入鋼 50～62 HRC	焼入鋼 62～70 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD SKS	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅合金 Copper Alloy Cu	アルミ展伸材 Aluminum AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91D	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
ADO-8D	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			○	○	◎	◎	○		○	○			○	

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

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

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル10Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)

A The A Brand

ADO-10D

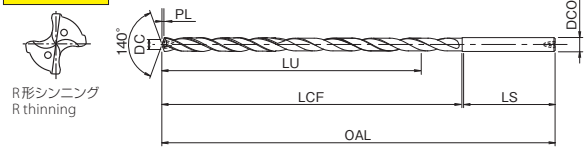
切削条件 Cutting Conditions P.393

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

CARBIDE | EgiAs | e8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

R Gash



先端角の許容差は140° $^{0}_{-4}$°となります。
Tolerance of the point angle is 140° $^{0}_{-4}$°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8696200	2 - 3	20	26	75	3	40	0.4	●	7	22,200
8696210	2.1 - 3	21	33			40	0.4	●	7	22,200
8696220	2.2 - 3	22				40	0.4	●	7	22,200
8696230	2.3 - 3	23				40	0.4	●	7	22,200
8696240	2.4 - 3	24				40	0.4	●	7	22,200
8696250	2.5 - 3	25				40	0.5	●	8	22,200
8696260	2.6 - 3	26	40	90		40	0.5	●	9	22,200
8696270	2.7 - 3	27				40	0.5	●	9	22,200
8696280	2.8 - 3	28				40	0.5	●	9	22,200
8696290	2.9 - 3	29				40	0.5	●	9	22,200
8696300	3 - 3	30				50	0.5	●	9	22,200
8696310	3.1	31	45	100	4	50	0.6	●	14	22,200
8696320	3.2	32				50	0.6	●	14	22,200
8696330	3.3	33				50	0.6	●	14	22,200
8696340	3.4	34	50			48	0.6	●	14	22,200
8696350	3.5	35				48	0.6	●	14	22,200
8696360	3.6	36				48	0.7	●	14	22,700
8696370	3.7	37				48	0.7	●	15	22,700
8696380	3.8	38				48	0.7	B ●	15	22,700
8696390	3.9	39				48	0.7	●	15	22,700
8696400	4	40				50	0.7	●	15	22,700
8696410	4.1 - 5	41	55	115	5	58	0.7	●	24	23,500
8710410	4.1				6	48.3	0.7	●	29	23,500
8696420	4.2 - 5	42			5	58	0.8	●	24	23,500
8710420	4.2				6	48.4	0.8	●	29	23,500
8696430	4.3 - 5	43	60		5	53	0.8	●	22	23,500
8710430	4.3				6	48.4	0.8	●	29	23,500
8696440	4.4 - 5	44			5	53	0.8	●	24	23,500
8710440	4.4				6	48.5	0.8	●	29	23,500
8696450	4.5 - 5	45			5	53	0.8	●	23	23,500
8710450	4.5				6	48.6	0.8	●	29	23,500
8696460	4.6 - 5	46			5	53	0.8	●	24	23,600
8710460	4.6				6	48.7	0.8	●	29	23,600
8696470	4.7 - 5	47	65		5	48	0.9	●	24	23,600
8710470	4.7				6	46.8	0.9	●	29	23,600
8696480	4.8 - 5	48			5	48	0.9	●	23	23,600
8710480	4.8				6	46.9	0.9	●	30	23,600

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8696490	4.9 - 5	49	65	115	5	48	0.9	●	22	23,600
8710490	4.9				6	47	0.9	●	30	23,600
8696500	5 - 5	50			5	50	0.9	●	24	23,600
8710500	5				6	47	0.9	●	31	23,600
8710510	5.1	51	70	128		50	0.9	●	37	25,400
8710520	5.2	52				50	0.9	●	37	25,400
8710530	5.3	53				50	1	●	37	25,400
8710540	5.4	54	78			48	1	●	37	25,400
8696550	5.5	55				48	1	●	36	25,400
8710560	5.6	56				48	1	●	37	26,800
8710570	5.7	57				48	1	●	37	26,800
8710580	5.8	58				48	1.1	●	38	26,800
8710590	5.9	59				48	1.1	●	38	26,800
8696600	6	60				50	1.1	●	39	26,800
8696610	6.1 - 7	61	87	140	7	51	1.1	●	49	27,500
8710610	6.1				8	48.2	1.1	●	58	27,500
8696620	6.2 - 7	62			7	51	1.1	●	49	27,500
8710620	6.2				8	48.3	1.1	●	59	27,500
8696630	6.3 - 7	63			7	51	1.1	B ●	50	27,500
8710630	6.3				8	48.4	1.1	●	60	27,500
8696640	6.4 - 7	64			7	51	1.2	●	51	27,500
8710640	6.4				8	48.5	1.2	●	60	27,500
8696650	6.5 - 7	65			7	51	1.2	●	51	27,500
8710650	6.5				8	48.6	1.2	●	61	27,500
8696660	6.6 - 7	66			7	51	1.2	●	52	28,400
8710660	6.6				8	48.7	1.2	●	61	28,400
8696670	6.7 - 7	67			7	51	1.2	●	52	28,400
8710670	6.7				8	48.7	1.2	●	61	28,400
8696680	6.8 - 7	68	90		7	48	1.2	●	52	28,400
8710680	6.8				8	46.8	1.2	●	61	28,400
8696690	6.9 - 7	69			7	48	1.3	●	52	28,400
8710690	6.9				8	46.9	1.3	●	62	28,400
8696700	7 - 7	70			7	50	1.3	●	53	28,400
8710700	7				8	47	1.3	●	62	28,400
8710710	7.1	71	100	155		50	1.3	●	69	29,900
8710720	7.2	72				50	1.3	●	69	29,900
8710730	7.3	73				50	1.3	●	71	29,900

次ページへ
直径 DC 7.4～12.5 NEXT

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

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-10D	◎	◎	◎	◎	○					○*	○	◎	◎								

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル10Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)

A The A Brand

ADO-10D

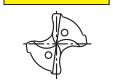
切削条件 Cutting Conditions P.393

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

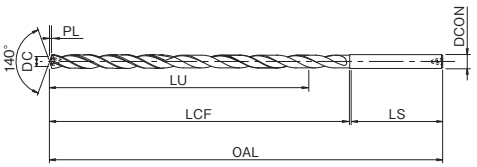
CAD

CARBIDE | EgiAs | e8 | 30° | SHRINK FIT

R Gash



R形シンニング
R thinning



先端角の許容差は140° $^{0°}_{-4°}$となります。
Tolerance of the point angle is 140° $^{0°}_{-4°}$

前ページより
FROM 直径 DC 2～7.3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8710740	**7.4**	74	100	165	8	50	1.3	B	●	72	29,900
8696750	**7.5**	75				53	1.4		●	72	29,900
8710760	**7.6**	76	105			48	1.4		●	72	31,300
8710770	**7.7**	77				48	1.4		●	72	31,300
8710780	**7.8**	78				48	1.4		●	73	31,300
8710790	**7.9**	79				48	1.4		●	73	31,300
8696800	**8**	80				50	1.5		●	75	31,300
8696810	**8.1 - 9**	81	110		9	53	1.5		●	87	33,100
8710810	**8.1**				10	48.2	1.5		●	100	33,100
8696820	**8.2 - 9**	82			9	53	1.5		●	89	33,100
8710820	**8.2**				10	48.3	1.5		●	100	33,100
8696830	**8.3 - 9**	83			9	53	1.5		●	89	33,100
8710830	**8.3**				10	48.4	1.5		●	102	33,100
8696840	**8.4 - 9**	84			9	53	1.5		●	92	33,100
8710840	**8.4**				10	48.4	1.5		●	103	33,100
8696850	**8.5 - 9**	85			9	53	1.5		●	93	33,100
8710850	**8.5**				10	48.5	1.5		●	105	33,100
8696860	**8.6 - 9**	86	115		9	48	1.6		●	91	34,800
8710860	**8.6**				10	46.6	1.6		●	103	34,800
8696870	**8.7 - 9**	87			9	48	1.6		●	92	34,800
8710870	**8.7**				10	46.7	1.6		●	106	34,800
8696880	**8.8 - 9**	88			9	48	1.6		●	93	34,800
8710880	**8.8**				10	46.8	1.6		●	107	34,800
8696890	**8.9 - 9**	89			9	48	1.6		●	94	34,800
8710890	**8.9**				10	46.9	1.6		●	108	34,800
8696900	**9 - 9**	90			9	50	1.6		●	95	34,800
8710900	**9**				10	47	1.6		●	108	34,800
8710910	**9.1**	91	125	190		60	1.7		●	128	36,400
8710920	**9.2**	92				60	1.7		●	132	36,400
8710930	**9.3**	93				60	1.7		●	132	36,400
8710940	**9.4**	94				60	1.7		●	132	36,400
8696950	**9.5**	95				63	1.7		●	133	36,400
8710960	**9.6**	96	130			58	1.7		●	131	37,500
8710970	**9.7**	97				58	1.8		●	134	37,500

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8710980	**9.8**	98	130	190	10	58	1.8	B	●	134	37,500
8710990	**9.9**	99				58	1.8		●	134	37,500
8697000	**10**	100				60	1.8		●	137	37,500
8697010	**10.1 - 11**	101	140	205	11	63	1.8		●	171	39,500
8711010	**10.1**				12	58.2	1.8		●	187	39,500
8697020	**10.2 - 11**	102			11	63	1.9		●	171	39,500
8711020	**10.2**				12	58.3	1.9		●	188	39,500
8697030	**10.3 - 11**	103			11	63	1.9		●	171	39,500
8711030	**10.3**				12	58.4	1.9		●	191	39,500
8697040	**10.4 - 11**	104			11	63	1.9		●	173	39,500
8711040	**10.4**				12	58.4	1.9		●	193	39,500
8697050	**10.5 - 11**	105			11	63	1.9		●	175	39,500
8711050	**10.5**				12	58.5	1.9		●	193	39,500
8697060	**10.6 - 11**	106			11	63	1.9		●	175	41,500
8711060	**10.6**				12	58.6	1.9		●	196	41,500
8697070	**10.7 - 11**	107			11	63	1.9		●	176	41,500
8711070	**10.7**				12	58.7	1.9		●	198	41,500
8697080	**10.8 - 11**	108	145		11	58	2		●	177	41,500
8711080	**10.8**				12	56.8	2		●	198	41,500
8697090	**10.9 - 11**	109			11	58	2		●	178	41,500
8711090	**10.9**				12	56.9	2		●	198	41,500
8697100	**11 - 11**	110			11	58	2		●	181	41,500
8711100	**11**				12	57	2		●	200	41,500
8711110	**11.1**	111	155	215		58	2		●	206	43,400
8711120	**11.2**	112				58	2		●	209	43,400
8711130	**11.3**	113				58	2.1		●	210	43,400
8711140	**11.4**	114				58	2.1		●	211	43,400
8711150	**11.5**	115				58	2.1		●	215	43,400
8711160	**11.6**	116				58	2.1		●	216	44,700
8711170	**11.7**	117				58	2.1		●	217	44,700
8711180	**11.8**	118				58	2.1		●	219	44,700
8711190	**11.9**	119				58	2.2		●	222	44,700
8697200	**12**	120				58	2.2		●	222	44,700
8711250	**12.5**	125			14	56.3	2.3		●	270	46,600

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

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-10D	◎	◎	◎	◎	○					○*	○	◎	◎								

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル15Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (15D Type)

A The A Brand

ADO-15D

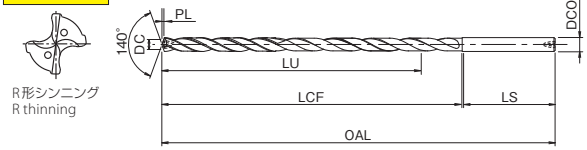
切削条件 Cutting Conditions P.393

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

CARBIDE | EgiAs | e8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

R Gash



先端角の許容差は140° $^{0}_{-4}$°となります。
Tolerance of the point angle is 140° $^{0}_{-4}$°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8698300	3 - 3	45	55	105	3	50	0.5		●	12	26,800
8698310	3.1	47	60	125	4	63	0.6		●	18	26,800
8698320	3.2	48				63	0.6		●	18	26,800
8698330	3.3	50				63	0.6		●	19	26,800
8698340	3.4	51	65			58	0.6		●	19	26,800
8698350	3.5	53				58	0.6		●	19	26,800
8698360	3.6	54				58	0.7		●	19	27,300
8698370	3.7	56				58	0.7		●	19	27,300
8698380	3.8	57	75			48	0.7		●	19	27,300
8698390	3.9	59				48	0.7		●	19	27,300
8698400	4	60				50	0.7		●	19	27,300
8698410	4.1 - 5	62			5	63	0.7		●	28	28,100
8712410	4.1				6	45	0.7		●	33	28,100
8698420	4.2 - 5	63			5	63	0.8		●	29	28,100
8712420	4.2				6	45	0.8		●	33	28,100
8698430	4.3 - 5	65	85	140	5	53	0.8		●	29	28,100
8712430	4.3				6	45	0.8	B	●	33	28,100
8698440	4.4 - 5	66			5	53	0.8		●	29	28,100
8712440	4.4				6	45	0.8		●	33	28,100
8698450	4.5 - 5	68			5	53	0.8		●	28	28,100
8712450	4.5				6	45	0.8		●	34	28,100
8698460	4.6 - 5	69			5	53	0.8		●	29	28,400
8712460	4.6				6	45	0.8		●	34	28,400
8698470	4.7 - 5	71			5	53	0.9		●	29	28,400
8712470	4.7				6	45	0.9		●	35	28,400
8698480	4.8 - 5	72	90		5	48	0.9		●	29	28,400
8712480	4.8				6	45	0.9		●	35	28,400
8698490	4.9 - 5	74			5	48	0.9		●	29	28,400
8712490	4.9				6	45	0.9		●	35	28,400
8698500	5 - 5	75			5	50	0.9		●	29	28,400
8712500	5				6	45	0.9		●	36	28,400
8712510	5.1	77	95	160		63	0.9		●	44	30,200
8712520	5.2	78				63	0.9		●	44	30,200

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8712530	5.3	80	95	160	6	63	1		●	44	30,200
8712540	5.4	81	110			48	1		●	44	30,200
8698550	5.5	83				48	1		●	41	30,200
8712560	5.6	84				48	1		●	44	32,000
8712570	5.7	86				48	1		●	44	32,000
8712580	5.8	87				48	1.1		●	44	32,000
8712590	5.9	89				48	1.1		●	45	32,000
8698600	6	90				50	1.1		●	43	32,000
8698610	6.1 - 7	92	120	175	7	53	1.1		●	55	32,400
8712610	6.1				8	45	1.1		●	65	32,400
8698620	6.2 - 7	93			7	53	1.1		●	56	32,400
8712620	6.2				8	45	1.1		●	65	32,400
8698630	6.3 - 7	95			7	53	1.1		●	56	32,400
8712630	6.3				8	45	1.1		●	68	32,400
8698640	6.4 - 7	96			7	53	1.2		●	58	32,400
8712640	6.4				8	45	1.2		●	68	32,400
8698650	6.5 - 7	98			7	53	1.2	B	●	58	32,400
8712650	6.5				8	45	1.2		●	68	32,400
8698660	6.6 - 7	99			7	53	1.2		●	59	34,000
8712660	6.6				8	45	1.2		●	68	34,000
8698670	6.7 - 7	101			7	53	1.2		●	60	34,000
8712670	6.7				8	45	1.2		●	70	34,000
8698680	6.8 - 7	102	125		7	48	1.2		●	61	34,000
8712680	6.8				8	45	1.2		●	70	34,000
8698690	6.9 - 7	104			7	48	1.3		●	61	34,000
8712690	6.9				8	45	1.3		●	70	34,000
8698700	7 - 7	105			7	48	1.3		●	62	34,000
8712700	7				8	45	1.3		●	70	34,000
8712710	7.1	107	135	195		58	1.3		●	83	35,900
8712720	7.2	108				58	1.3		●	85	35,900
8712730	7.3	110				58	1.3		●	85	35,900
8712740	7.4	111				58	1.3		●	88	35,900
8698750	7.5	113				58	1.4		●	88	35,900

次ページへ
直径 DC 7.6～12.5 NEXT

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

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-15D	◎	◎	◎	◎	○					○*	○	◎	◎								

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル15Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (15D Type)

A The A Brand

ADO-15D

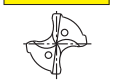
切削条件 Cutting Conditions P.393

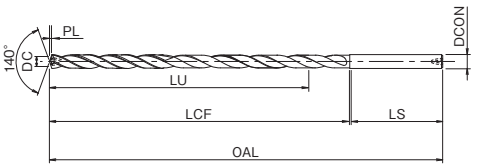
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

CAD

CARBIDE | EgiAs | e8 | 30° | SHRINK FIT

R Gash





先端角の許容差は140° $^{0}_{-4}$°となります。
Tolerance of the point angle is 140° $^{0}_{-4}$°

前ページより
FROM 直径 DC 3～7.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8712760	**7.6**	114	145	195	8	48	1.4		●	88	37,500
8712770	**7.7**	116				48	1.4		●	88	37,500
8712780	**7.8**	117				48	1.4		●	89	37,500
8712790	**7.9**	119				48	1.4		●	90	37,500
8698800	**8**	120				50	1.5		●	86	37,500
8698810	**8.1 - 9**	122	155	210	9	53	1.5		●	106	39,500
8712810	**8.1**				10	45	1.5		●	117	39,500
8698820	**8.2 - 9**	123			9	53	1.5		●	106	39,500
8712820	**8.2**				10	45	1.5		●	117	39,500
8698830	**8.3 - 9**	125			9	53	1.5		●	106	39,500
8712830	**8.3**				10	45	1.5		●	119	39,500
8698840	**8.4 - 9**	126			9	53	1.5		●	110	39,500
8712840	**8.4**				10	45	1.5		●	120	39,500
8698850	**8.5 - 9**	128			9	53	1.5		●	109	39,500
8712850	**8.5**				10	45	1.5		●	122	39,500
8698860	**8.6 - 9**	129	160		9	48	1.6		●	110	41,800
8712860	**8.6**				10	45	1.6	B	●	123	41,800
8698870	**8.7 - 9**	131			9	48	1.6		●	108	41,800
8712870	**8.7**				10	45	1.6		●	124	41,800
8698880	**8.8 - 9**	132			9	48	1.6		●	112	41,800
8712880	**8.8**				10	45	1.6		●	126	41,800
8698890	**8.9 - 9**	134			9	48	1.6		●	116	41,800
8712890	**8.9**				10	45	1.6		●	128	41,800
8698900	**9 - 9**	135			9	48	1.6		●	116	41,800
8712900	**9**				10	45	1.6		●	130	41,800
8712910	**9.1**	137	170	240		68	1.7		●	153	43,800
8712920	**9.2**	138				68	1.7		●	162	43,800
8712930	**9.3**	140				68	1.7		●	162	43,800
8712940	**9.4**	141				68	1.7		●	162	43,800
8698950	**9.5**	143				68	1.7		●	160	43,800
8712960	**9.6**	144	180			58	1.7		●	162	44,700
8712970	**9.7**	146				58	1.8		●	162	44,700
8712980	**9.8**	147				58	1.8		●	162	44,700

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8712990	**9.9**	149	180	240	10	58	1.8		●	163	44,700
8699000	**10**	150				60	1.8		●	165	44,700
8699010	**10.1 - 11**	152	190	260	11	68	1.8		●	206	47,900
8713010	**10.1**				12	45	1.8		●	212	47,900
8699020	**10.2 - 11**	153			11	68	1.9		●	206	47,900
8713020	**10.2**				12	45	1.9		●	216	47,900
8699030	**10.3 - 11**	155			11	68	1.9		●	206	47,900
8713030	**10.3**				12	45	1.9		●	218	47,900
8699040	**10.4 - 11**	156			11	68	1.9		●	214	47,900
8713040	**10.4**				12	45	1.9		●	222	47,900
8699050	**10.5 - 11**	158			11	68	1.9		●	208	47,900
8713050	**10.5**				12	45	1.9		●	223	47,900
8699060	**10.6 - 11**	159			11	68	1.9		●	213	49,800
8713060	**10.6**				12	45	1.9		●	226	49,800
8699070	**10.7 - 11**	161	200		11	58	1.9		●	213	49,800
8713070	**10.7**				12	45	1.9		●	225	49,800
8699080	**10.8 - 11**	162			11	58	2	B	●	207	49,800
8713080	**10.8**				12	45	2		●	227	49,800
8699090	**10.9 - 11**	164			11	58	2		●	215	49,800
8713090	**10.9**				12	45	2		●	231	49,800
8699100	**11 - 11**	165			11	58	2		●	216	49,800
8713100	**11**				12	45	2		●	231	49,800
8713110	**11.1**	167	210	280		68	2		●	260	51,800
8713120	**11.2**	168				68	2		●	261	51,800
8713130	**11.3**	170				68	2.1		●	263	51,800
8713140	**11.4**	171				68	2.1		●	265	51,800
8713150	**11.5**	173				68	2.1		●	272	51,800
8713160	**11.6**	174				68	2.1		●	273	54,000
8713170	**11.7**	176				68	2.1		●	276	54,000
8713180	**11.8**	177				68	2.1		●	277	54,000
8713190	**11.9**	179	215			63	2.2		●	280	54,000
8699200	**12**	180				63	2.2		●	275	54,000
8713250	**12.5**	188	225	290	14	61.3	2.3		●	356	55,700

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

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-15D	◎	◎	◎	◎	○					○*	○	◎	◎								

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

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

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

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル20Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (20D Type)

A The A Brand

ADO-20D

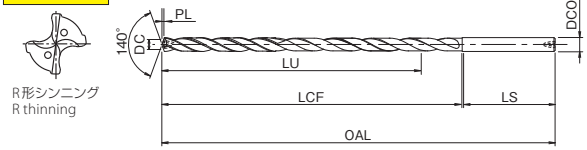
切削条件 Cutting Conditions P.393

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

CARBIDE | EgiAs | e8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

R Gash



先端角の許容差は140° $^{0}_{-4}$°となります。
Tolerance of the point angle is 140° $^{0}_{-4}$°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8706300	3 - 3	60	70	120	3	48	0.5	●		12	30,500
8706310	3.1	62	80	140	4	58	0.6	●		18	30,500
8706320	3.2	64				58	0.6	●		19	30,500
8706330	3.3	66				58	0.6	●		19	30,500
8706340	3.4	68	85			53	0.6	●		19	30,500
8706350	3.5	70				53	0.6	●		19	30,500
8706360	3.6	72				53	0.7	●		19	31,800
8706370	3.7	74				53	0.7	●		19	31,800
8706380	3.8	76	90			48	0.7	●		19	31,800
8706390	3.9	78				48	0.7	●		19	31,800
8706400	4	80				50	0.7	●		20	31,800
8706410	4.1 - 5	82	100	165	5	63	0.7	●		31	32,400
8714410	4.1				6	45	0.7	●		35	32,400
8706420	4.2 - 5	84			5	63	0.8	●		31	32,400
8714420	4.2				6	45	0.8	●		35	32,400
8706430	4.3 - 5	86	110		5	53	0.8	●		31	32,400
8714430	4.3				6	45	0.8	●	B	36	32,400
8706440	4.4 - 5	88			5	53	0.8	●		31	32,400
8714440	4.4				6	45	0.8	●		36	32,400
8706450	4.5 - 5	90			5	53	0.8	●		31	32,400
8714450	4.5				6	45	0.8	●		36	32,400
8706460	4.6 - 5	92			5	53	0.8	●		31	33,200
8714460	4.6				6	45	0.8	●		37	33,200
8706470	4.7 - 5	94			5	53	0.9	●		33	33,200
8714470	4.7				6	45	0.9	●		37	33,200
8706480	4.8 - 5	96	115		5	48	0.9	●		31	33,200
8714480	4.8				6	45	0.9	●		37	33,200
8706490	4.9 - 5	98			5	48	0.9	●		39	33,200
8714490	4.9				6	45	0.9	●		40	33,200
8706500	5 - 5	100			5	50	0.9	●		39	33,200
8714500	5				6	45	0.9	●		40	33,200
8714510	5.1	102	120	190		68	0.9	●		48	35,000
8714520	5.2	104				68	0.9	●		49	35,000

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8714530	5.3	106	120	190	6	68	1	●		49	35,000
8714540	5.4	108	140			48	1	●		49	35,000
8706550	5.5	110				48	1	●		46	35,000
8714560	5.6	112				48	1	●		49	37,200
8714570	5.7	114				48	1	●		49	37,200
8714580	5.8	116				48	1.1	●		49	37,200
8714590	5.9	118				48	1.1	●		49	37,200
8706600	6	120				50	1.1	●		53	37,200
8706610	6.1 - 7	122	155	210	7	53	1.1	●		63	38,200
8714610	6.1				8	45	1.1	●		75	38,200
8706620	6.2 - 7	124			7	53	1.1	●		64	38,200
8714620	6.2				8	45	1.1	●		75	38,200
8706630	6.3 - 7	126			7	53	1.1	●		66	38,200
8714630	6.3				8	45	1.1	●		75	38,200
8706640	6.4 - 7	128			7	53	1.2	●		68	38,200
8714640	6.4				8	45	1.2	●		77	38,200
8706650	6.5 - 7	130			7	53	1.2	●	B	68	38,200
8714650	6.5				8	45	1.2	●		79	38,200
8706660	6.6 - 7	132			7	53	1.2	●		70	39,100
8714660	6.6				8	45	1.2	●		79	39,100
8706670	6.7 - 7	134			7	53	1.2	●		71	39,100
8714670	6.7				8	45	1.2	●		80	39,100
8706680	6.8 - 7	136	160		7	48	1.2	●		70	39,100
8714680	6.8				8	45	1.2	●		82	39,100
8706690	6.9 - 7	138			7	48	1.3	●		72	39,100
8714690	6.9				8	45	1.3	●		82	39,100
8706700	7 - 7	140			7	48	1.3	●		72	39,100
8714700	7				8	45	1.3	●		82	39,100
8714710	7.1	142	170	230		58	1.3	●		93	41,100
8714720	7.2	144				58	1.3	●		95	41,100
8714730	7.3	146				58	1.3	●		97	41,100
8714740	7.4	148				58	1.3	●		99	41,100
8706750	7.5	150				58	1.4	●		99	41,100

次ページへ
直径 DC 7.6～12.5 NEXT

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

CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-20D	◎	◎	◎	◎	○					○*	○	◎	◎								

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品（在庫をご確認下さい。）
Discontinued item

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

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル20Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (20D Type)

A The A Brand

ADO-20D

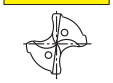
切削条件 Cutting Conditions P.393

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

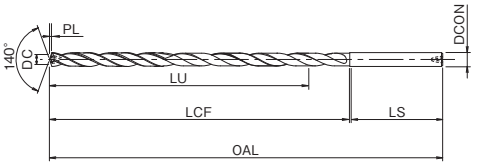
CAD

CARBIDE | EgiAs | e8 | 30° | SHRINK FIT

R Gash



R形シンニング
R thinning



先端角の許容差は140° $^{0°}_{-4°}$となります。
Tolerance of the point angle is 140° $^{0°}_{-4°}$

前ページより FROM 直径 DC 3～7.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8714760	**7.6**	152	180	230	8	48	1.4		●	99	43,800
8714770	**7.7**	154				48	1.4		●	99	43,800
8714780	**7.8**	156				48	1.4		●	99	43,800
8714790	**7.9**	158				48	1.4		●	99	43,800
8706800	**8**	160				50	1.5		●	100	43,800
8706810	**8.1 - 9**	162	195	260	9	63	1.5		●	130	45,700
8714810	**8.1**				10	45	1.5		●	132	45,700
8706820	**8.2 - 9**	164			9	63	1.5		●	130	45,700
8714820	**8.2**				10	45	1.5		●	137	45,700
8706830	**8.3 - 9**	166			9	63	1.5		●	130	45,700
8714830	**8.3**				10	45	1.5		●	139	45,700
8706840	**8.4 - 9**	168			9	63	1.5		●	133	45,700
8714840	**8.4**				10	45	1.5		●	142	45,700
8706850	**8.5 - 9**	170			9	63	1.5		●	134	45,700
8714850	**8.5**				10	45	1.5		●	145	45,700
8706860	**8.6 - 9**	172	210		9	48	1.6		●	133	48,200
8714860	**8.6**				10	45	1.6	B	●	145	48,200
8706870	**8.7 - 9**	174			9	48	1.6		●	137	48,200
8714870	**8.7**				10	45	1.6		●	145	48,200
8706880	**8.8 - 9**	176			9	48	1.6		●	132	48,200
8714880	**8.8**				10	45	1.6		●	150	48,200
8706890	**8.9 - 9**	178			9	48	1.6		●	135	48,200
8714890	**8.9**				10	45	1.6		●	150	48,200
8706900	**9 - 9**	180			9	48	1.6		●	137	48,200
8714900	**9**				10	45	1.6		●	152	48,200
8714910	**9.1**	182	220	290		68	1.7		●	178	50,200
8714920	**9.2**	184				68	1.7		●	177	50,200
8714930	**9.3**	186				68	1.7		●	182	50,200
8714940	**9.4**	188				68	1.7		●	182	50,200
8706950	**9.5**	190				68	1.7		●	182	50,200
8714960	**9.6**	192	230			58	1.7		●	182	52,500
8714970	**9.7**	194				58	1.8		●	184	52,500
8714980	**9.8**	196				58	1.8		●	186	52,500

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8714990	**9.9**	198	230	290	10	58	1.8		●	189	52,500
8707000	**10**	200				58	1.8		●	190	52,500
8707010	**10.1 - 11**	202	250	310	11	58	1.8		●	226	54,600
8715010	**10.1**				12	45	1.8		●	235	54,600
8707020	**10.2 - 11**	204			11	58	1.9		●	226	54,600
8715020	**10.2**				12	45	1.9		●	238	54,600
8707030	**10.3 - 11**	206			11	58	1.9		●	226	54,600
8715030	**10.3**				12	45	1.9		●	241	54,600
8707040	**10.4 - 11**	208			11	58	1.9		●	227	54,600
8715040	**10.4**				12	45	1.9		●	245	54,600
8707050	**10.5 - 11**	210			11	58	1.9		●	227	54,600
8715050	**10.5**				12	45	1.9		●	248	54,600
8707060	**10.6 - 11**	212			11	58	1.9		●	232	57,200
8715060	**10.6**				12	45	1.9		●	253	57,200
8707070	**10.7 - 11**	214			11	58	1.9		●	235	57,200
8715070	**10.7**				12	45	1.9		●	255	57,200
8707080	**10.8 - 11**	216			11	58	2	B	●	237	57,200
8715080	**10.8**				12	45	2		●	263	57,200
8707090	**10.9 - 11**	218			11	58	2		●	244	57,200
8715090	**10.9**				12	45	2		●	263	57,200
8707100	**11 - 11**	220			11	58	2		●	244	57,200
8715100	**11**					45	2		●	263	57,200
8715110	**11.1**	222	270	330	12	58	2		●	301	59,400
8715120	**11.2**	224				58	2		●	311	59,400
8715130	**11.3**	226				58	2.1		●	314	59,400
8715140	**11.4**	228				58	2.1		●	314	59,400
8715150	**11.5**	230				58	2.1		●	319	59,400
8715160	**11.6**	232				58	2.1		●	321	61,800
8715170	**11.7**	234				58	2.1		●	328	61,800
8715180	**11.8**	236				58	2.1		●	332	61,800
8715190	**11.9**	238				58	2.2		●	336	61,800
8707200	**12**	240				58	2.2		●	332	61,800
8715250	**12.5**	250	280		14	46.3	2.3		●	373	63,700

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

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

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-20D	◎	◎	◎	◎	○					○*	○	◎	◎								

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル25Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (25D Type)

A The A Brand

ADO-25D

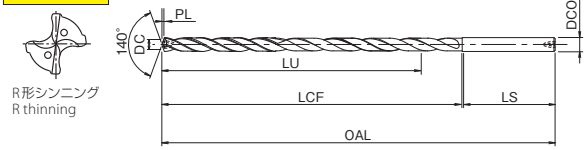
切削条件 Cutting Conditions P.393

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

CARBIDE | EgiAs | e8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

R Gash



先端角の許容差は140° $^{0}_{-4}$°となります。
Tolerance of the point angle is 140° $^{0}_{-4}$°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8726300	3 - 3	75	85	135	3	48	0.5	●		13	32,400
8724310	3.1	78	95	165	4	68	0.6	●		21	32,400
8724320	3.2	80				68	0.6	●		21	32,400
8724330	3.3	83				68	0.6	●		21	32,400
8724340	3.4	85	105			58	0.6	●		21	32,400
8724350	3.5	88				58	0.6	●		21	32,400
8724360	3.6	90				58	0.7	●		21	33,600
8724370	3.7	93				58	0.7	●		21	33,600
8724380	3.8	95	115			48	0.7	●		21	33,600
8724390	3.9	98				48	0.7	●		21	33,600
8724400	4	100				48	0.7	●		22	33,600
8726410	4.1 - 5	103	120	190	5	68	0.7	●		33	34,500
8724410	4.1				6	45	0.7	●		35	34,500
8726420	4.2 - 5	105			5	68	0.8	●		34	34,500
8724420	4.2				6	45	0.8	●		37	34,500
8726430	4.3 - 5	108	135		5	53	0.8	●		32	34,500
8724430	4.3				6	45	0.8	●	B	36	34,500
8726440	4.4 - 5	110			5	53	0.8	●		33	34,500
8724440	4.4				6	45	0.8	●		37	34,500
8726450	4.5 - 5	113			5	53	0.8	●		34	34,500
8724450	4.5				6	45	0.8	●		37	34,500
8726460	4.6 - 5	115			5	53	0.8	●		33	35,000
8724460	4.6				6	45	0.8	●		38	35,000
8726470	4.7 - 5	118			5	53	0.9	●		34	35,000
8724470	4.7				6	45	0.9	●		40	35,000
8726480	4.8 - 5	120	140		5	48	0.9	●		34	35,000
8724480	4.8				6	45	0.9	●		48	35,000
8726490	4.9 - 5	123			5	48	0.9	●		35	35,000
8724490	4.9				6	45	0.9	●		40	35,000
8726500	5 - 5	125			5	48	0.9	●		37	35,000
8724500	5				6	45	0.9	●		41	35,000
8724510	5.1	128	150	220		68	0.9	●		54	37,200
8724520	5.2	130				68	0.9	●		54	37,200

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8724530	5.3	133	150	220	6	68	1	●		55	37,200
8724540	5.4	135	170			48	1	●		52	37,200
8724550	5.5	138				48	1	●		53	37,200
8724560	5.6	140				48	1	●		54	39,300
8724570	5.7	143				48	1	●		55	39,300
8724580	5.8	145				48	1.1	●		56	39,300
8724590	5.9	148				48	1.1	●		57	39,300
8724600	6	150				48	1.1	●		60	39,300
8726610	6.1 - 7	153	190	250	7	58	1.1	●		71	41,200
8724610	6.1				8	45	1.1	●		82	41,200
8726620	6.2 - 7	155			7	58	1.1	●		75	41,200
8724620	6.2				8	45	1.1	●		83	41,200
8726630	6.3 - 7	158			7	58	1.1	●		75	41,200
8724630	6.3				8	45	1.1	●		85	41,200
8726640	6.4 - 7	160			7	58	1.2	●		76	41,200
8724640	6.4				8	45	1.2	●		86	41,200
8726650	6.5 - 7	163			7	58	1.2	●	B	76	41,200
8724650	6.5				8	45	1.2	●		88	41,200
8726660	6.6 - 7	165			7	58	1.2	●		79	43,400
8724660	6.6				8	45	1.2	●		88	43,400
8726670	6.7 - 7	168			7	58	1.2	●		82	43,400
8724670	6.7				8	45	1.2	●		90	43,400
8726680	6.8 - 7	170	200		7	48	1.2	●		80	43,400
8724680	6.8				8	45	1.2	●		90	43,400
8726690	6.9 - 7	173			7	48	1.3	●		80	43,400
8724690	6.9				8	45	1.3	●		91	43,400
8726700	7 - 7	175			7	48	1.3	●		84	43,400
8724700	7				8	45	1.3	●		91	43,400
8724710	7.1	178	210	275		63	1.3	●		108	45,700
8724720	7.2	180				63	1.3	●		113	45,700
8724730	7.3	183				63	1.3	●		113	45,700
8724740	7.4	185				63	1.3	●		113	45,700
8724750	7.5	188				63	1.4	●		116	45,700

次ページへ
直径 DC 7.6～12 NEXT

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

形状や寸法、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

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

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル25Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (25D Type)

A The A Brand

ADO-25D

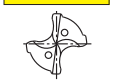
切削条件 Cutting Conditions P.393

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

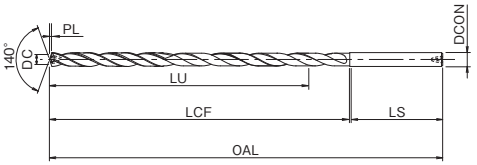
CARBIDE | EgiAs | e8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

R Gash



R形シンニング
R thinning



先端角の許容差は140°$^{0°}_{-4°}$となります。
Tolerance of the point angle is 140°$^{0°}_{-4°}$

前ページより FROM 直径 DC 3～7.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8724760	**7.6**	190	225	275	8	48	1.4	●	110	48,200
8724770	**7.7**	193				48	1.4	●	113	48,200
8724780	**7.8**	195				48	1.4	●	113	48,200
8724790	**7.9**	198				48	1.4	●	116	48,200
8724800	**8**	200				48	1.5	●	120	48,200
8726810	**8.1 - 9**	203	240	305	9	63	1.5	●	138	50,300
8724810	**8.1**				10	45	1.5	●	148	50,300
8726820	**8.2 - 9**	205			9	63	1.5	●	141	50,300
8724820	**8.2**				10	45	1.5	●	150	50,300
8726830	**8.3 - 9**	208			9	63	1.5	●	144	50,300
8724830	**8.3**				10	45	1.5	●	153	50,300
8726840	**8.4 - 9**	210			9	63	1.5	●	145	50,300
8724840	**8.4**				10	45	1.5	●	154	50,300
8726850	**8.5 - 9**	213			9	63	1.5	●	150	50,300
8724850	**8.5**				10	45	1.5	●	159	50,300
8726860	**8.6 - 9**	215	255		9	48	1.6	●	146	53,400
8724860	**8.6**				10	45	1.6	B ●	160	53,400
8726870	**8.7 - 9**	218			9	48	1.6	●	149	53,400
8724870	**8.7**				10	45	1.6	●	161	53,400
8726880	**8.8 - 9**	220			9	48	1.6	●	149	53,400
8724880	**8.8**				10	45	1.6	●	164	53,400
8726890	**8.9 - 9**	223			9	48	1.6	●	151	53,400
8724890	**8.9**				10	45	1.6	●	165	53,400
8726900	**9 - 9**	225			9	48	1.6	●	156	53,400
8724900	**9**				10	45	1.6	●	168	53,400
8724910	**9.1**	228	270	340		68	1.7	●	195	55,700
8724920	**9.2**	230				68	1.7	●	198	55,700
8724930	**9.3**	233				68	1.7	●	226	55,700
8724940	**9.4**	235				68	1.7	●	205	55,700
8724950	**9.5**	238				68	1.7	●	205	55,700
8724960	**9.6**	240	280			58	1.7	●	201	58,300
8724970	**9.7**	243				58	1.8	●	230	58,300
8724980	**9.8**	245				58	1.8	●	207	58,300

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8724990	**9.9**	248	280	340	10	58	1.8	●	209	58,300
8725000	**10**	250				58	1.8	●	214	58,300
8727010	**10.1 -11**	253	310	370	11	58	1.8	●	271	60,700
8725010	**10.1**				12	45	1.8	●	262	60,700
8727020	**10.2 -11**	255			11	58	1.9	●	279	60,700
8725020	**10.2**				12	45	1.9	●	268	60,700
8727030	**10.3 -11**	258			11	58	1.9	●	277	60,700
8725030	**10.3**				12	45	1.9	●	271	60,700
8727040	**10.4 -11**	260			11	58	1.9	●	282	60,700
8725040	**10.4**				12	45	1.9	●	273	60,700
8727050	**10.5 -11**	263			11	58	1.9	●	284	60,700
8725050	**10.5**				12	45	1.9	●	279	60,700
8727060	**10.6 -11**	265			11	58	1.9	●	294	63,200
8725060	**10.6**				12	45	1.9	●	283	63,200
8727070	**10.7 -11**	268			11	58	1.9	●	272	63,200
8725070	**10.7**				12	45	1.9	●	287	63,200
8727080	**10.8 -11**	270			11	58	2	B ●	294	63,200
8725080	**10.8**				12	45	2	●	291	63,200
8727090	**10.9 -11**	273			11	58	2	●	302	63,200
8725090	**10.9**				12	45	2	●	296	63,200
8727100	**11 -11**	275			11	58	2	●	307	63,200
8725100	**11**				12	45	2	●	301	63,200
8725110	**11.1**	278	340	400		58	2	●	341	66,300
8725120	**11.2**	280				58	2	●	329	66,300
8725130	**11.3**	283				58	2.1	●	357	66,300
8725140	**11.4**	285				58	2.1	●	355	66,300
8725150	**11.5**	288				58	2.1	●	360	66,300
8725160	**11.6**	290				58	2.1	●	374	68,700
8725170	**11.7**	293				58	2.1	●	370	68,700
8725180	**11.8**	295				58	2.1	●	355	68,700
8725190	**11.9**	298				58	2.2	●	376	68,700
8725200	**12**	300				58	2.2	●	367	68,700

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

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

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

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

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

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

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル30Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (30D Type)

A The A Brand

ADO-30D

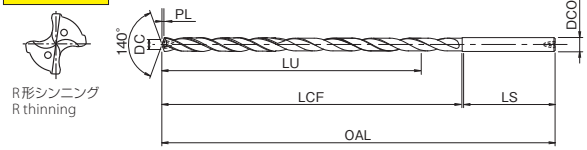
切削条件 Cutting Conditions P.393

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

CARBIDE | EgiAs | e8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

R Gash



先端角の許容差は140°$^{0}_{-4}$°となります。
Tolerance of the point angle is 140°$^{0}_{-4}$°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8708300	3 - 3	90	100	150	3	50	0.5	●		14	35,400
8708310	3.1	93	102	185	4	81	0.6	●		23	35,400
8708320	3.2	96	105			78	0.6	●		23	35,400
8708330	3.3	99	109			74	0.6	●		24	35,400
8708340	3.4	102	112			71	0.6	●		24	35,400
8708350	3.5	105	116			67	0.6	●		24	35,400
8708360	3.6	108				67	0.7	●		24	36,300
8708370	3.7	111				67	0.7	●		24	36,300
8708380	3.8	114	132			51	0.7	●		30	36,300
8708390	3.9	117				51	0.7	●		30	36,300
8708400	4	120				51	0.7	●		30	36,300
8708410	4.1 - 5	123	140	215	5	73	0.7	●		39	37,500
8716410	4.1				6	45	0.7	●		42	37,500
8708420	4.2 - 5	126			5	73	0.8	●		40	37,500
8716420	4.2				6	45	0.8	●		43	37,500
8708430	4.3 - 5	129	150		5	63	0.8	●		40	37,500
8716430	4.3				6	45	0.8	●	B	44	37,500
8708440	4.4 - 5	132			5	63	0.8	●		40	37,500
8716440	4.4				6	45	0.8	●		44	37,500
8708450	4.5 - 5	135			5	63	0.8	●		40	37,500
8716450	4.5				6	45	0.8	●		45	37,500
8708460	4.6 - 5	138			5	63	0.8	●		40	37,900
8716460	4.6				6	45	0.8	●		45	37,900
8708470	4.7 - 5	141			5	63	0.9	●		40	37,900
8716470	4.7				6	45	0.9	●		47	37,900
8708480	4.8 - 5	144	165		5	48	0.9	●		40	37,900
8716480	4.8				6	45	0.9	●		47	37,900
8708490	4.9 - 5	147			5	48	0.9	●		45	37,900
8716490	4.9				6	45	0.9	●		47	37,900
8708500	5 - 5	150			5	50	0.9	●		48	37,900
8716500	5				6	45	0.9	●		49	37,900
8716510	5.1	153	180	250		68	0.9	●		58	40,600
8716520	5.2	156				68	0.9	●		59	40,600

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8716530	5.3	159	180	250	6	68	1	●		60	40,600
8716540	5.4	162	200			48	1	●		60	40,600
8708550	5.5	165				48	1	●		58	40,600
8716560	5.6	168				48	1	●		60	42,500
8716570	5.7	171				48	1	●		60	42,500
8716580	5.8	174				48	1.1	●		62	42,500
8716590	5.9	177				48	1.1	●		62	42,500
8708600	6	180				50	1.1	●		65	42,500
8708610	6.1 - 7	183	215	280	7	63	1.1	●		83	43,900
8716610	6.1				8	45	1.1	●		92	43,900
8708620	6.2 - 7	186			7	63	1.1	●		84	43,900
8716620	6.2				8	45	1.1	●		95	43,900
8708630	6.3 - 7	189			7	63	1.1	●		86	43,900
8716630	6.3				8	45	1.1	●		95	43,900
8708640	6.4 - 7	192			7	63	1.2	●		87	43,900
8716640	6.4				8	45	1.2	●		96	43,900
8708650	6.5 - 7	195			7	63	1.2	●	B	89	43,900
8716650	6.5				8	45	1.2	●		99	43,900
8708660	6.6 - 7	198			7	63	1.2	●		92	45,500
8716660	6.6				8	45	1.2	●		100	45,500
8708670	6.7 - 7	201			7	63	1.2	●		93	45,500
8716670	6.7				8	45	1.2	●		103	45,500
8708680	6.8 - 7	204	230		7	48	1.2	●		89	45,500
8716680	6.8				8	45	1.2	●		103	45,500
8708690	6.9 - 7	207			7	48	1.3	●		90	45,500
8716690	6.9				8	45	1.3	●		103	45,500
8708700	7 - 7	210			7	48	1.3	●		92	45,500
8716700	7				8	45	1.3	●		103	45,500
8716710	7.1	213	250	315		63	1.3	●		121	47,900
8716720	7.2	216				63	1.3	●		121	47,900
8716730	7.3	219				63	1.3	●		122	47,900
8716740	7.4	222				63	1.3	●		122	47,900
8708750	7.5	225				63	1.4	●		126	47,900

次ページへ
直径 DC 7.6～10 NEXT

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

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-30D	◎	◎	◎	◎	○					○*	○	◎	◎								

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル30Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (30D Type)

A The A Brand

ADO-30D

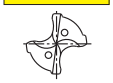
切削条件 Cutting Conditions P.393

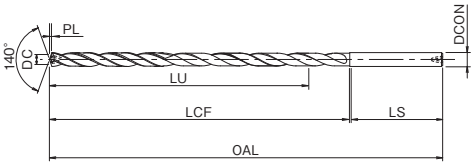
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

CARBIDE | EgiAs | e8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

R Gash





先端角の許容差は140° $^{0°}_{-4°}$となります。
Tolerance of the point angle is 140° $^{0°}_{-4°}$

前ページより FROM 直径 DC 3～7.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8716760	**7.6**	228	265	315	8	48	1.4	●	124	49,800
8716770	**7.7**	231				48	1.4	●	125	49,800
8716780	**7.8**	234				48	1.4	●	130	49,800
8716790	**7.9**	237				48	1.4	●	134	49,800
8708800	**8**	240				50	1.5	●	132	49,800
8708810	**8.1 - 9**	243	280	350	9	68	1.5	●	184	52,700
8716810	**8.1**				10	45	1.5	●	193	52,700
8708820	**8.2 - 9**	246			9	68	1.5	●	187	52,700
8716820	**8.2**				10	45	1.5	●	195	52,700
8708830	**8.3 - 9**	249			9	68	1.5	●	187	52,700
8716830	**8.3**				10	45	1.5	●	198	52,700
8708840	**8.4 - 9**	252			9	68	1.5	●	192	52,700
8716840	**8.4**				10	45	1.5	●	202	52,700
8708850	**8.5 - 9**	255			9	68	1.5	●	192	52,700
8716850	**8.5**				10	45	1.5	●	208	52,700
8708860	**8.6 - 9**	258	300		9	48	1.6	●	164	55,700
8716860	**8.6**				10	45	1.6	●	208	55,700
8708870	**8.7 - 9**	261			9	48	1.6	●	189	55,700

B

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8716870	**8.7**	261	300	350	10	45	1.6	●	208	55,700
8708880	**8.8 - 9**	264			9	48	1.6	●	197	55,700
8716880	**8.8**				10	45	1.6	●	208	55,700
8708890	**8.9 - 9**	267			9	48	1.6	●	192	55,700
8716890	**8.9**				10	45	1.6	●	212	55,700
8708900	**9 - 9**	270			9	48	1.6	●	197	55,700
8716900	**9**				10	45	1.6	●	215	55,700
8716910	**9.1**	273	315	390	10	73	1.7	●	257	58,300
8716920	**9.2**	276				73	1.7	●	257	58,300
8716930	**9.3**	279				73	1.7	●	257	58,300
8716940	**9.4**	282				73	1.7	●	257	58,300
8708950	**9.5**	285				73	1.7	●	256	58,300
8716960	**9.6**	288	330			58	1.7	●	257	60,700
8716970	**9.7**	291				58	1.8	●	258	60,700
8716980	**9.8**	294				58	1.8	●	258	60,700
8716990	**9.9**	297				58	1.8	●	258	60,700
8709000	**10**	300				58	1.8	●	266	60,700

B

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

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-30D	◎	◎	◎	◎	○					○*	○	◎	◎								

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

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

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

NEW SIZES

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル40Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (40D Type)

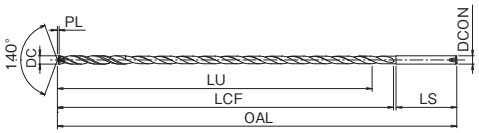
The A Brand

ADO-40D

切削条件 Cutting Conditions P.394

CARBIDE | EgiAs | e8 -0.01 | 約25° ABOUT25° | SHRINK FIT

CAD



先端角の許容差は140° $^{0}_{-4}$°となります。
Tolerance of the point angle is 140° $^{0}_{-4}$°

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

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8717300	**3 - 3**	120	129	179	3	49	0.5	●	14	39,000
※8717320	**3.2**	128	138	188	4	48	0.6	●	20	39,000
※8717350	**3.5**	140	151	210		57	0.6	●	–	39,000
8717400	**4**	160	172	222		49	0.7	●	30	40,100
※8717450	**4.5**	180	194	256	6	58.5	0.8	●	–	41,100
※8717480	**4.8**	192	207			54.8	0.9	●	53	41,100
※8717500	**5 - 5**	200	215	265	5	49	0.9	●	51	41,700
8719501	**5**				6	47	0.9	●	53	41,700
※8717550	**5.5**	220	237	296		57	1	●	68	44,700
8717600	**6**	240	258	308		49	1.1	●	76	46,600
※8717630	**6.3**	252	271	329	8	54.4	1.1	●	–	48,400
※8717635	**6.35**	254	274			51.4	1.2	●	–	48,400

B

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
※8717650	**6.5**	260	280	342	8	58.5	1.2	●	–	48,400
※8717680	**6.8**	272	293	351		54.8	1.2	●	–	50,000
※8717700	**7**	280	301			47	1.3	●	–	50,000
※8717750	**7.5**	300	323	382		57	1.4	●	–	52,500
※8717790	**7.9**	316	340	394		52	1.4	●	–	54,800
8717800	**8**	320	344			49	1.5	●	178	55,000
※8717820	**8.2**	328	353	408	10	51.2	1.5	●	–	58,300
※8717830	**8.3**	332	357	417		56.3	1.5	●	–	58,300
※8717850	**8.5**	340	366	430		60.5	1.5	●	–	58,300
※8717900	**9**	360	387	442		51.9	1.6	●	–	61,800
8718000	**10**	400	430	490		59	1.8	●	328	66,600

B

※＝NEW SIZES

1. 全サイズ2024年10月生産分以降順次刃径精度をe8-0.01に切替え生産となります。

1. All sizes after October 2024 production will be sequentially changed to cutting edge diameter accuracy e8-0.01.

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

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

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-40D	◎	◎	◎	◎	○					○		◎	◎								

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

NEW SIZES

EgiAsコート油穴付き超硬ドリル50Dタイプ
EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (50D Type)

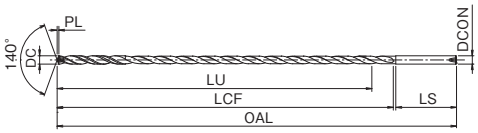
The A Brand

ADO-50D

切削条件 Cutting Conditions P.394

CARBIDE | EgiAs | e8 -0.01 | ≒25° ABOUT25° | SHRINK FIT

CAD



先端角の許容差は140°$^{0}_{-4}$°となります。
Tolerance of the point angle is 140°$^{0}_{-4}$°

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

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8718300	**3 - 3**	150	159	209	3	49	0.5	●	18	42,800
※8718301	**3.175**	159	169	220	4	49	0.6	●	22	42,800
※8718320	**3.2**	160	170			48	0.6	●	22	42,800
※8718350	**3.5**	175	186	247		59	0.6	●	28	42,800
8718400	**4**	200	212	262		49	0.7	●	33	43,900
※8718450	**4.5**	225	239	303	6	60.5	0.8	●	—	45,400
※8718500	**5 - 5**	250	265	315	5	49	0.9	B ●	58	46,000
8718501	**5**				6	47	0.9	●	64	46,000
※8718540	**5.4**	270	287	337		48	1	●	—	49,200
※8718550	**5.5**	275	292	353		59	1	●	75	49,200
※8718570	**5.7**	285	303			48	1	●	78	51,600
8718600	**6**	300	318	368		49	1.1	●	87	51,300
※8718620	**6.2**	310	329	382	8	49.3	1.1	●	—	53,000

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	有効溝長 LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
※8718630	**6.3**	315	334	393	8	55.4	1.1	B ●	—	53,000
※8718635	**6.35**	318	337			52.4	1.2	●	—	53,000
※8718640	**6.4**	320	340			49.4	1.2	●	—	53,000
※8718650	**6.5**	325	345	409		60.5	1.2	●	—	53,000
※8718680	**6.8**	340	361	421		56.8	1.2	●	—	57,200
※8718700	**7**	350	371			47	1.3	●	—	57,200
※8718750	**7.5**	375	398	459		59	1.4	●	196	58,000
※8718770	**7.7**	385	409			48	1.4	●	208	60,500
8718800	**8**	400	424	474		49	1.5	●	203	60,500
※8718820	**8.2**	410	435	490	10	51.2	1.5	●	—	63,900
※8718830	**8.3**	415	440	500		56.3	1.5	●	—	63,900
※8718840	**8.4**	420	446			50.4	1.5	●	—	63,900
※8718850	**8.5**	425	450			46.5	1.5	●	—	63,900

※＝NEW SIZES

1. 全サイズ2024年10月生産分以降順次刃径精度をe8-0.01に切替え生産となります。

1. All sizes after October 2024 production will be sequentially changed to cutting edge diameter accuracy e8-0.01.

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

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

在庫記号について Inventory symbols

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

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

エキストラロングドリル用EgiAsコート 油穴付き超硬パイロットドリル

EgiAs Coated Carbide Pilot Drill with Internal Coolant Supply for Extra Long Drills

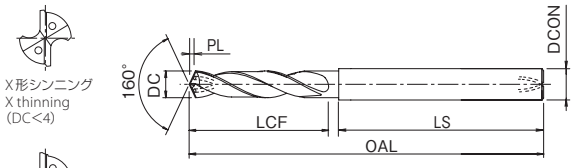
A The A Brand

ADO-PLT

切削条件 Cutting Conditions | P.395

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD



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

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8688903	**3.03 - 3**	15	65	3	50	0.3	C	●	7	11,700
8688923	**3.53**	18	70	4	50.1	0.3		●	12	12,400
8688904	**4.03**	20			50	0.4		●	12	13,200
8688924	**4.53 - 5**	23	75	5	50.1	0.4		●	19	14,200
8688905	**5.03 - 5**	25			50	0.4		●	20	14,900
8688925	**5.53**	28	80	6	50.1	0.5		●	28	15,800
8688906	**6.03**	30			50	0.5		●	29	15,800
8688926	**6.53 - 7**	33	85	7	50.1	0.6		●	39	16,700

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8688907	**7.03 - 7**	35	85	7	50	0.6	C	●	40	17,600
8688908	**8.03**	40	90	8	50	0.7		●	55	19,700
8688928	**8.53 - 9**	43	95	9	51	0.8		●	68	20,400
8688909	**9.03 - 9**	45			50	0.8		●	70	21,400
8688910	**10.03**	50	100	10	50	0.9		●	90	23,100
8688911	**11.03 - 11**	55	115	11	60	1		●	126	25,100
8688912	**12.03**	60	120	12	60	1.1		●	161	27,200

オーエスジー公式サイト

※詳細は こちら▶ Scan for details

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

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

ステンレス・チタン合金用WXLコート 油穴付き超硬ドリル3Dタイプ

WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (3D Type)

A The A Brand

ADO-SUS-3D

切削条件 Cutting Conditions P.396

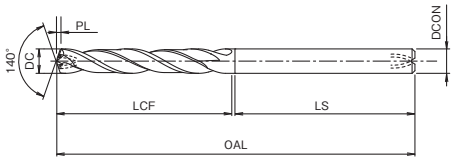
CARBIDE | WXL | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

切れ味重視の刃先形状、新型溝形状、新型オイルホール形状「MEGA COOLER」を採用し、高能率条件下でも「安定した加工」と「長寿命化」を実現。

Stable performance and long tool life are possible even under high feed rates by featuring sharp cutting edges, new flute geometry, and the new coolant hole shape the "MEGA COOLER".

R形シンニング
R thinning



＊新型オイルホール形状はφ6を超えるサイズから適用。
＊New coolant hole shape applies only to diameter sizes over 6mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC-DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8665200	2 - 3	12	66	3	51.1	0.4	●	7	11,000
8665210	2.1 - 3	13			50.3	0.4	●	7	11,000
8665220	2.2 - 3	14			49.5	0.4	●	7	11,000
8665230	2.3 - 3				49.7	0.4	●	7	11,000
8665240	2.4 - 3	15			48.9	0.4	●	7	11,000
8665250	2.5 - 3				49.1	0.5	●	7	11,000
8665260	2.6 - 3	16			48.3	0.5	●	7	11,000
8665270	2.7 - 3	17			47.4	0.5	●	7	11,000
8665280	2.8 - 3				47.6	0.5	●	13	11,000
8665283	2.83 - 3				47.7	0.5	●	13	11,000
8665287	2.87 - 3	18			46.8	0.5	●	13	11,000
8665290	2.9 - 3				46.8	0.5	●	13	11,000
8665300	3 - 3				47	0.5	●	13	11,000
8665310	3.1	19	74	4	52.3	0.6	●	13	11,700
8665315	3.15				52.4	0.6	●	13	11,700
8665320	3.2	20			51.5	0.6	●	13	11,700
8665326	3.26(#30)				51.6	0.6	●	13	11,700
8665330	3.3				51.7	0.6	●	13	11,700
8665340	3.4	21			50.9	0.6	●	13	11,700
8665350	3.5				51.1	0.6	●	13	11,700
8665360	3.6	22			50.3	0.7	●	13	12,400
8665370	3.7	23			49.4	0.7	●	13	12,400
8665373	3.73				49.5	0.7	●	13	12,400
8665375	3.75				49.5	0.7	B ●	13	12,400
8665380	3.8				49.6	0.7	●	13	12,400
8665390	3.9	24			48.8	0.7	●	13	12,400
8665400	4				49	0.7	●	13	12,400
8665410	4.1 - 5	25	80	5	52.3	0.7	●	19	13,300
8680410	4.1			6	50.5	0.7	●	26	13,300
8665420	4.2 - 5	26		5	51.5	0.8	●	19	13,300
8680420	4.2			6	49.6	0.8	●	26	13,300
8665430	4.3 - 5			5	51.7	0.8	●	19	13,300
8680430	4.3			6	49.8	0.8	●	25	13,300
8665440	4.4 - 5	27		5	50.9	0.8	●	19	13,300
8680440	4.4			6	49	0.8	●	25	13,300
8680445	4.45				49.1	0.8	●	26	13,300
8665450	4.5 - 5			5	51.1	0.8	●	19	13,300
8680450	4.5			6	49.2	0.8	●	26	13,300
8665460	4.6 - 5	28		5	50.3	0.8	●	19	14,300
8680460	4.6			6	48.4	0.8	●	26	14,300
8680465	4.65				48.5	0.8	●	26	14,300
8665470	4.7 - 5	29		5	49.4	0.9	●	19	14,300
8680470	4.7			6	47.6	0.9	●	26	14,300
8665480	4.8 - 5			5	49.6	0.9	●	20	14,300
8680480	4.8			6	47.8	0.9	●	26	14,300
8665485	4.85(#11)				47.9	0.9	●	25	14,300
8665490	4.9 - 5	30		5	48.8	0.9	●	20	14,300

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC-DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8680490	4.9	30	80	6	46.9	0.9	●	28	14,300
8665500	5 - 5	25		5	54	0.9	●	21	14,300
8680500	5				52.1	0.9	●	28	14,300
8665510	5.1	26	82	6	53.3	0.9	●	27	15,000
8665520	5.2				53.5	0.9	●	28	15,000
8665525	5.25	27			52.6	1	●	28	15,000
8665530	5.3				52.7	1	●	28	15,000
8665540	5.4				52.9	1	●	28	15,000
8665550	5.5	28			52.1	1	●	28	15,000
8680555	5.55				52.2	1	●	28	15,900
8665560	5.6				52.3	1	●	28	15,900
8665570	5.7	29			51.4	1	●	28	15,900
8665580	5.8				51.6	1.1	●	28	15,900
8665590	5.9	30			50.8	1.1	●	28	15,900
8665600	6				51	1.1	●	28	15,900
8665610	6.1 - 7	31	88	7	56	1.1	●	38	15,900
8680610	6.1			8	52.5	1.1	●	47	15,900
8665620	6.2 - 7			7	56	1.1	●	38	15,900
8680620	6.2			8	52.6	1.1	●	47	15,900
8665625	6.25 - 7	32		7	55	1.1	●	38	15,900
8665630	6.3 - 7				55	1.1	●	38	15,900
8680630	6.3			8	51.8	1.1	●	47	15,900
8665635	6.35(¼") - 6.35			6.35	55	1.2	●	33	15,900
8665640	6.4 - 7			7	55	1.2	B ●	39	15,900
8680640	6.4			8	52	1.2	●	47	15,900
8665650	6.5 - 7	33		7	54	1.2	●	39	15,900
8680650	6.5			8	51.2	1.2	●	47	15,900
8665660	6.6 - 7			7	54	1.2	●	39	16,700
8680660	6.6			8	51.4	1.2	●	47	16,700
8665670	6.7 - 7	34		7	53	1.2	●	39	16,700
8680670	6.7			8	50.6	1.2	●	47	16,700
8665675	6.75 - 7			7	53	1.2	●	39	16,700
8665680	6.8 - 7				53	1.2	●	39	16,700
8680680	6.8			8	50.8	1.2	●	47	16,700
8665690	6.9 - 7	35		7	52	1.3	●	39	16,700
8680690	6.9			8	49.9	1.3	●	47	16,700
8665700	7 - 7			7	52	1.3	●	39	17,700
8680700	7			8	50.1	1.3	●	47	17,700
8665710	7.1	36	94	8	57	1.3	●	51	17,700
8665720	7.2				57	1.3	●	51	17,700
8665725	7.25	37			56	1.3	●	51	17,700
8665730	7.3				56	1.3	●	51	17,700
8665740	7.4				56	1.3	●	51	17,700
8680745	7.45	38			55	1.4	●	51	17,700
8665750	7.5				55	1.4	●	51	17,700
8680755	7.55				55	1.4	●	52	18,800
8665760	7.6				55	1.4	●	51	18,800

次ページへ
直径 DC 7.7～13.1 NEXT

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-SUS-3D	○	◎	◎	◎						◎		○	○	◎		○	◎	◎			○	

前ページより FROM 直径 DC 2～7.6

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8665770	7.7	39	94	8	54	1.4		●	51	18,800
8665775	7.75				54	1.4		●	52	18,800
8665780	7.8				54	1.4		●	52	18,800
8665790	7.9	40			53	1.4		●	52	18,800
8665800	8				53	1.5		●	52	18,800
8665810	8.1 - 9	41	101	9	59	1.5		●	69	20,300
8680810	8.1			10	55.5	1.5		●	81	20,300
8665820	8.2 - 9			9	59	1.5		●	69	20,300
8680820	8.2			10	55.6	1.5		●	81	20,300
8665825	8.25 - 9	42		9	58	1.5		●	69	20,300
8665830	8.3 - 9				58	1.5		●	69	20,300
8680830	8.3			10	54.8	1.5		●	82	20,300
8665840	8.4 - 9			9	58	1.5		●	69	20,300
8680840	8.4			10	55	1.5		●	82	20,300
8665850	8.5 - 9	43		9	57	1.5		●	69	20,300
8680850	8.5			10	54.2	1.5		●	82	20,300
8665860	8.6 - 9			9	57	1.6		●	70	21,300
8680860	8.6			10	54.4	1.6		●	82	21,300
8665870	8.7 - 9	44		9	56	1.6		●	70	21,300
8680870	8.7			10	53.6	1.6		●	82	21,300
8665875	8.75 - 9			9	56	1.6		●	70	21,300
8665880	8.8 - 9				56	1.6		●	70	21,300
8680880	8.8			10	53.8	1.6		●	82	21,300
8665890	8.9 - 9	45		9	55	1.6	B	●	71	21,300
8680890	8.9			10	52.9	1.6		●	82	21,300
8665900	9 - 9			9	55	1.6		●	71	21,300
8680900	9			10	53.1	1.6		●	85	21,300
8665910	9.1	46	106		59	1.7		●	86	22,400
8665920	9.2				59	1.7		●	86	22,400
8665925	9.25	47			58	1.7		●	87	22,400
8665930	9.3				58	1.7		●	86	22,400
8665940	9.4				58	1.7		●	87	22,400
8665950	9.5	48			57	1.7		●	87	22,400
8680955	9.55				57	1.7		●	88	22,900
8665960	9.6				57	1.7		●	87	22,900
8665970	9.7	49			56	1.8		●	87	22,900
8665975	9.75				56	1.8		●	88	22,900
8665980	9.8				56	1.8		●	88	22,900
8665990	9.9	50			55	1.8		●	88	22,900
8666000	10				55	1.8		●	88	22,900
8666010	10.1 - 11	51	113	11	61	1.8		●	108	23,800
8681010	10.1			12	57.5	1.8		●	125	23,800
8666020	10.2 - 11			11	61	1.9		●	110	23,800
8681020	10.2			12	57.6	1.9		●	126	23,800
8666025	10.25 - 11	52		11	60	1.9		●	111	23,800
8666030	10.3 - 11				60	1.9		●	110	23,800
8681030	10.3			12	56.8	1.9		●	127	23,800

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8666040	10.4 - 11	52	113	11	60	1.9		●	110	23,800
8681040	10.4			12	57	1.9		●	127	23,800
8666050	10.5 - 11	53		11	59	1.9		●	112	23,800
8681050	10.5			12	56.2	1.9		●	127	23,800
8666060	10.6 - 11			11	59	1.9		●	111	24,700
8681060	10.6			12	56.4	1.9		●	129	24,700
8666070	10.7 - 11	54		11	58	1.9		●	111	24,700
8681070	10.7			12	55.6	1.9		●	127	24,700
8666075	10.75 - 11			11	58	2		●	113	24,700
8666080	10.8 - 11				58	2		●	113	24,700
8681080	10.8			12	55.8	2		●	128	24,700
8666090	10.9 - 11	55		11	57	2		●	112	24,700
8681090	10.9			12	54.9	2		●	128	24,700
8666100	11 - 11			11	57	2		●	113	24,700
8681100	11			12	55.1	2		●	130	24,700
8666110	11.1	56	120		63	2		●	138	25,700
8666120	11.2				63	2		●	139	25,700
8666130	11.3	57			62	2.1		●	139	25,700
8666140	11.4				62	2.1		●	139	25,700
8666150	11.5	58			61	2.1		●	140	25,700
8666160	11.6				61	2.1		●	140	26,500
8666170	11.7	59			60	2.1		●	139	26,500
8666180	11.8				60	2.1		●	140	26,500
8666190	11.9	60			59	2.2	B	●	140	26,500
8666200	12				59	2.2		●	142	26,500
8666210	12.1 - 13	61	128	13	66	2.2		●	174	27,500
8681210	12.1			14	62.5	2.2		●	194	27,500
8666220	12.2 - 13			13	66	2.2		●	174	27,500
8681220	12.2			14	62.6	2.2		●	196	27,500
8666230	12.3 - 13	62		13	65	2.2		●	176	27,500
8681230	12.3			14	61.8	2.2		●	196	27,500
8666240	12.4 - 13			13	65	2.3		●	176	27,500
8681240	12.4			14	62	2.3		●	196	27,500
8666250	12.5 - 13	63		13	64	2.3		●	175	27,500
8681250	12.5			14	61.2	2.3		●	195	27,500
8666260	12.6 - 13			13	64	2.3		●	176	28,100
8681260	12.6			14	61.4	2.3		●	197	28,100
8666270	12.7 - 13	64		13	63	2.3		●	177	28,100
8681270	12.7			14	60.6	2.3		●	195	28,100
8666275	12.75 - 13			13	63	2.3		●	177	28,100
8666280	12.8 - 13				63	2.3		●	177	28,100
8681280	12.8			14	60.8	2.3		●	197	28,100
8666290	12.9 - 13	65		13	62	2.3		●	178	28,100
8681290	12.9			14	59.9	2.3		●	198	28,100
8666300	13 - 13			13	62	2.4		●	179	28,100
8681300	13			14	60.1	2.4		●	198	28,100
8666310	13.1	66	134		67	2.4		●	206	29,200

次ページへ 直径 DC 13.2～20 NEXT

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

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

ステンレス・チタン合金用WXLコート 油穴付き超硬ドリル3Dタイプ

WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (3D Type)

A The A Brand

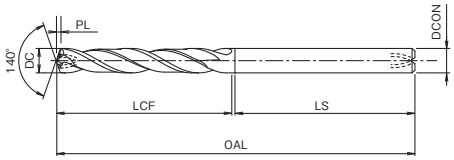
ADO-SUS-3D

切削条件 Cutting Conditions P.396

切れ味重視の刃先形状、新型溝形状、新型オイルホール形状「MEGA COOLER」を採用し、高能率条件下でも「安定した加工」と「長寿命化」を実現。

Stable performance and long tool life are possible even under high feed rates by featuring sharp cutting edges, new flute geometry, and the new coolant hole shape the "MEGA COOLER".

R形シンニング
R thinning



CAD

CARBIDE | WXL | h8 | 30° | SHRINK FIT

＊新型オイルホール形状はφ6を超えるサイズから適用。
＊New coolant hole shape applies only to diameter sizes over 6mm.

前ページより FROM 直径 DC 7.7～13.1

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8666320	13.2	66	134	14	67	2.4	B	●	206	29,200
8666330	13.3	67			66	2.4		●	207	29,200
8666340	13.4				66	2.4		●	209	29,200
8681343	13.43	68			65	2.4		●	210	29,200
8666350	13.5				65	2.5		●	208	29,700
8681355	13.55				65	2.5		●	211	29,700
8666360	13.6				65	2.5		●	209	29,700
8666370	13.7	69			64	2.5		●	208	29,700
8666380	13.8				64	2.5		●	210	29,700
8666390	13.9	70			63	2.5		●	210	29,700
8666400	14				63	2.5		●	210	29,700
8666410	14.1 - 15	71		15	68	2.6		●	244	30,800
8681410	14.1			16	64.5	2.6		●	269	30,800
8666420	14.2 - 15			15	68	2.6		●	245	30,800
8681420	14.2			16	64.6	2.6		●	269	30,800
8666430	14.3 - 15	72		15	67	2.6		●	244	30,800
8681430	14.3			16	63.8	2.6		●	270	30,800
8666440	14.4 - 15			15	67	2.6		●	246	30,800
8681440	14.4			16	64	2.6		●	272	30,800
8666450	14.5 - 15	73	140	15	66	2.6		●	246	30,800
8681450	14.5			16	63.2	2.6		●	270	30,800
8666460	14.6 - 15			15	66	2.7		●	247	31,600
8681460	14.6			16	63.4	2.7		●	270	31,600
8666470	14.7 - 15	74		15	65	2.7		●	248	31,600
8681470	14.7			16	62.6	2.7		●	270	31,600
8666480	14.8 - 15			15	65	2.7		●	249	31,600
8681480	14.8			16	62.8	2.7		●	271	31,600
8666490	14.9 - 15	75		15	64	2.7		●	248	31,600
8681490	14.9			16	61.9	2.7		●	271	31,600
8666500	15 - 15			15	64	2.7		●	250	31,600
8681500	15			16	62.1	2.7		●	275	31,600
8666510	15.1	76	145		68	2.7		●	281	32,900
8666520	15.2				68	2.8		●	283	32,900
8666530	15.3	77			67	2.8		●	282	32,900
8666540	15.4				67	2.8		●	283	32,900
8666550	15.5	78			66	2.8		●	283	32,900
8681555	15.55				66	2.8		●	288	33,600
8666560	15.6				66	2.8		●	284	33,600
8666570	15.7	79			65	2.9		●	285	33,600
8666580	15.8				65	2.9		●	286	33,600
8666590	15.9	80			64	2.9		●	286	33,600
8666600	16				64	2.9		●	288	33,600
	16.1	81	150	18	64.5	2.9	–	□	–	–
	16.2				64.6	2.9		□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	16.3	82	150	18	63.8	3	–	□	–	–
	16.4				64	3		□	–	–
8666650	16.5 - 17	83		17	66	3	B	●	331	41,200
8681650	16.5			18	63.2	3		●	357	41,200
	16.6				63.4	3	–	□	–	–
8681670	16.7	84		18	62.6	3	B	●	358	41,700
	16.8				62.8	3.1	–	□	–	–
	16.9				61.9	3.1		□	–	–
8666700	17 - 17	85		17	64	3.1	B	●	337	41,700
8681700	17			18	62.1	3.1		●	360	41,700
	17.1	86	155		68	3.1	–	□	–	–
	17.2				68	3.1		□	–	–
8681730	17.3	87			67	3.1	B	●	378	48,400
	17.4				67	3.2	–	□	–	–
8666750	17.5	88			66	3.2	B	●	374	48,400
8681755	17.55				66	3.2		●	381	48,900
	17.6				66	3.2	–	□	–	–
	17.7	89			65	3.2		□	–	–
	17.8				65	3.2		□	–	–
	17.9	90			64	3.3		□	–	–
8666800	18				64	3.3	B	●	383	48,900
	18.1	91	160	20	64.5	3.3	–	□	–	–
	18.2				64.6	3.3		□	–	–
	18.3	92			63.8	3.3		□	–	–
	18.4				64	3.3		□	–	–
8666850	18.5 - 19	93		19	66	3.4	B	●	428	56,100
8681850	18.5			20	63.2	3.4		●	458	56,100
	18.6				63.4	3.4	–	□	–	–
8681870	18.7	94			62.6	3.4	B	●	460	56,200
	18.8				62.8	3.4	–	□	–	–
	18.9				61.9	3.4		□	–	–
8666900	19 - 19	95		19	64	3.5	B	●	432	56,200
8681900	19			20	62.1	3.5		●	465	56,200
	19.1	96	165		68	3.5	–	□	–	–
	19.2				68	3.5		□	–	–
8681930	19.3	97			67	3.5	B	●	490	63,100
	19.4				67	3.5	–	□	–	–
8666950	19.5	98			66	3.5	B	●	477	63,100
8681955	19.55				66	3.6		●	491	63,600
	19.6				66	3.6	–	□	–	–
	19.7	99			65	3.6		□	–	–
	19.8				65	3.6		□	–	–
	19.9	100			64	3.6		□	–	–
8667000	20				64	3.6	B	●	488	63,600

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-SUS-3D	○	◎	◎	◎						◎		○	○	◎		○	◎	◎		○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

ステンレス・チタン合金用WXLコート 油穴付き超硬ドリル5Dタイプ

WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (5D Type)

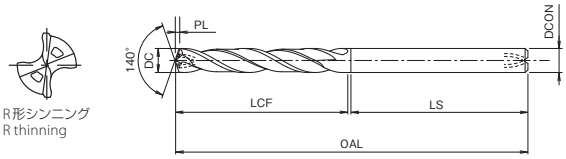
A The A Brand

ADO-SUS-5D

切削条件 Cutting Conditions P.396

切れ味重視の刃先形状、新型溝形状、新型オイルホール形状「MEGA COOLER」を採用し、高能率条件下でも「安定した加工」と「長寿命化」を実現。

Stable performance and long tool life are possible even under high feed rates by featuring sharp cutting edges, new flute geometry, and the new coolant hole shape the "MEGA COOLER".



CAD

CARBIDE | WXL | h8 | 30° | SHRINK FIT

＊新型オイルホール形状はφ6を超えるサイズから適用。
＊New coolant hole shape applies only to diameter sizes over 6mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8667200	2 - 3	18	70	3	49.1	0.4	●	7	15,200
8667210	2.1 - 3	19			48.3	0.4	●	7	15,200
8667220	2.2 - 3	20			47.5	0.4	●	7	15,200
8667230	2.3 - 3	21			46.7	0.4	●	7	15,200
8667240	2.4 - 3	22			45.9	0.4	●	8	15,200
8667250	2.5 - 3	23			45.1	0.5	●	8	15,200
8667260	2.6 - 3	24	78		52.3	0.5	●	8	15,200
8667270	2.7 - 3	25			51.4	0.5	●	8	15,200
8667276	2.76 - 3				51.6	0.5	●	8	15,200
8667278	2.78 - 3	26			50.6	0.5	●	8	15,200
8667280	2.8 - 3				50.6	0.5	●	8	15,200
8667283	2.83 - 3				50.7	0.5	●	8	15,200
8667287	2.87 - 3				50.8	0.5	●	8	15,200
8667290	2.9 - 3	27			49.8	0.5	●	8	15,200
8667300	3 - 3				50	0.5	●	8	15,200
8667310	3.1	28	86	4	55.3	0.6	●	14	15,900
8667315	3.15	29			54.4	0.6	●	14	15,900
8667320	3.2				54.5	0.6	●	14	15,900
8667326	3.26(#30)				54.6	0.6	●	14	15,900
8667330	3.3	30			53.7	0.6	●	14	15,900
8667340	3.4	31			52.9	0.6	●	14	15,900
8667350	3.5	32			52.1	0.6	●	14	15,900
8667360	3.6	33			51.3	0.7	●	14	16,000
8667366	3.66				51.4	0.7	●	14	16,000
8667368	3.68	34			50.4	0.7	●	14	16,000
8667370	3.7				50.4	0.7	●	14	16,000
8667373	3.73				50.5	0.7	●	14	16,000
8667375	3.75				50.5	0.7	●	14	16,000
8667380	3.8	35			49.6	0.7	●	14	16,000
8667390	3.9	36			48.8	0.7	●	14	16,000
8667400	4				49	0.7	●	14	16,000
8667410	4.1 - 5	37	95	5	55.3	0.7	●	14	16,300
8682410	4.1			6	53.5	0.7	●	28	16,300
8667420	4.2 - 5	38		5	54.5	0.8	●	22	16,300

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8682420	4.2	38	95	6	52.6	0.8	●	28	16,300
8667430	4.3 - 5	39		5	53.7	0.8	●	22	16,300
8682430	4.3			6	51.8	0.8	●	28	16,300
8667440	4.4 - 5	40		5	52.9	0.8	●	22	16,300
8682440	4.4			6	51	0.8	●	28	16,300
8682445	4.45				50.1	0.8	●	28	16,300
8667450	4.5 - 5	41		5	52.1	0.8	●	22	16,300
8682450	4.5			6	50.2	0.8	●	28	16,300
8667460	4.6 - 5	42		5	51.3	0.8	●	22	16,700
8682460	4.6			6	49.4	0.8	●	28	16,700
8667462	4.62 - 5			5	51.3	0.8	●	22	16,700
8667464	4.64 - 5				51.3	0.8	●	22	16,700
8682464	4.64			6	49.5	0.8	●	28	16,700
8667470	4.7 - 5	43		5	50.4	0.9	●	22	16,700
8682470	4.7			6	48.6	0.9	●	27	16,700
8667480	4.8 - 5	44		5	49.6	0.9	●	22	16,700
8682480	4.8			6	47.8	0.9	●	27	16,700
8667485	4.85(#11)				47.9	0.9	●	27	16,700
8667490	4.9 - 5	45		5	48.8	0.9	●	22	16,700
8682490	4.9			6	46.9	0.9	●	27	16,700
8667500	5 - 5			5	49	0.9	●	22	16,700
8682500	5			6	47.1	0.9	●	27	16,700
8667510	5.1	41	100		56.3	0.9	●	31	17,700
8667520	5.2	42			55.5	0.9	●	31	17,700
8667525	5.25				55.6	1	●	31	17,700
8667530	5.3	43			54.7	1	●	31	17,700
8667540	5.4	44			53.9	1	●	31	17,700
8667550	5.5				54.1	1	●	31	17,700
8667552	5.52	45			53.1	1	●	31	18,700
8667554	5.54				53.1	1	●	31	18,700
8667560	5.6				53.3	1	●	31	18,700
8667570	5.7	46			52.4	1	●	32	18,700
8667580	5.8	47			51.6	1.1	●	32	18,700
8667590	5.9	48			50.8	1.1	●	32	18,700

次ページへ
直径 DC 6～9.9 NEXT

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

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-SUS-5D	○	◎	◎	◎						◎		○	○	◎		○	◎	◎		○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品（在庫をご確認下さい。）
Discontinued item

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

ステンレス・チタン合金用WXLコート 油穴付き超硬ドリル5Dタイプ

WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (5D Type)

A The A Brand

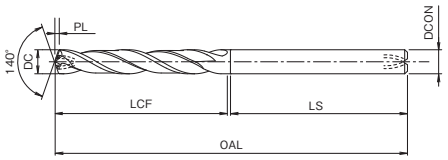
ADO-SUS-5D

切削条件 Cutting Conditions P.396

切れ味重視の刃先形状、新型溝形状、新型オイルホール形状「MEGA COOLER」を採用し、高能率条件下でも「安定した加工」と「長寿命化」を実現。

Stable performance and long tool life are possible even under high feed rates by featuring sharp cutting edges, new flute geometry, and the new coolant hole shape the "MEGA COOLER".

R形シンニング
R thinning



CAD

CARBIDE | WXL | h8 | 30° | SHRINK FIT

＊新型オイルホール形状はφ6を超えるサイズから適用。
＊New coolant hole shape applies only to diameter sizes over 6mm.

前ページより FROM 直径 DC 2～5.9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8667600	6	48	100	6	51	1.1		●	32	18,700
8667610	6.1 - 7	49	109	7	59	1.1		●	43	18,700
8682610	6.1			8	55.5	1.1		●	52	18,700
8667620	6.2 - 7	50		7	58	1.1		●	43	18,700
8682620	6.2			8	54.6	1.1		●	52	18,700
8667625	6.25 - 7			7	58	1.1		●	43	18,700
8667630	6.3 - 7	51			57	1.1		●	43	18,700
8682630	6.3			8	53.8	1.1		●	52	18,700
8667635	6.35(¼") - 6.35	52		6.35	56	1.2		●	37	18,700
8667640	6.4 - 7			7	56	1.2		●	43	18,700
8682640	6.4			8	53	1.2		●	52	18,700
8667650	6.5 - 7			7	56	1.2		●	43	18,700
8682650	6.5			8	53.2	1.2		●	52	18,700
8667660	6.6 - 7	53		7	55	1.2		●	43	19,800
8682660	6.6			8	52.4	1.2		●	52	19,800
8667670	6.7 - 7	54		7	54	1.2		●	44	19,800
8682670	6.7			8	51.6	1.2		●	52	19,800
8667675	6.75 - 7			7	54	1.2		●	44	19,800
8667680	6.8 - 7	55			53	1.2		●	44	19,800
8682680	6.8			8	50.8	1.2	B	●	52	19,800
8667690	6.9 - 7	56		7	52	1.3		●	44	19,800
8682690	6.9			8	49.9	1.3		●	53	19,800
8667700	7 - 7			7	52	1.3		●	44	19,800
8682700	7			8	50.1	1.3		●	53	19,800
8667710	7.1	57	118		60	1.3		●	59	20,800
8667720	7.2	58			59	1.3		●	60	20,800
8667725	7.25				59	1.3		●	59	20,800
8667730	7.3	59			58	1.3		●	59	20,800
8667736	7.36				58	1.3		●	59	20,800
8667738	7.38	60			57	1.3		●	59	20,800
8667740	7.4				57	1.3		●	60	20,800
8682745	7.45				57	1.4		●	60	20,800
8667750	7.5				57	1.4		●	60	20,800
8667752	7.52	61			56	1.4		●	60	21,900
8667754	7.54				56	1.4		●	60	21,900
8667760	7.6				56	1.4		●	60	21,900
8667770	7.7	62			55	1.4		●	60	21,900
8667775	7.75				55	1.4		●	60	21,900
8667780	7.8	63			54	1.4		●	60	21,900
8667790	7.9	64			53	1.4		●	60	21,900

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8667800	8	64	118	8	53	1.5		●	61	21,900
8667810	8.1 - 9	65	128	9	62	1.5		●	80	23,100
8682810	8.1			10	58.5	1.5		●	93	23,100
8667820	8.2 - 9	66		9	61	1.5		●	80	23,100
8682820	8.2			10	57.6	1.5		●	93	23,100
8667825	8.25 - 9			9	61	1.5		●	81	23,100
8667830	8.3 - 9	67			60	1.5		●	80	23,100
8682830	8.3			10	56.8	1.5		●	93	23,100
8667840	8.4 - 9	68		9	59	1.5		●	80	23,100
8682840	8.4			10	56	1.5		●	93	23,100
8667850	8.5 - 9			9	59	1.5		●	81	23,100
8682850	8.5			10	56.2	1.5		●	94	23,100
8667860	8.6 - 9	69		9	58	1.6		●	82	24,600
8682860	8.6			10	55.4	1.6		●	95	24,600
8667870	8.7 - 9	70		9	57	1.6		●	82	24,600
8682870	8.7			10	54.6	1.6		●	95	24,600
8667875	8.75 - 9	71		9	57	1.6		●	83	24,600
8667880	8.8 - 9				56	1.6		●	82	24,600
8682880	8.8			10	53.8	1.6		●	95	24,600
8667890	8.9 - 9	72		9	55	1.6	B	●	82	24,600
8682890	8.9			10	52.9	1.6		●	95	24,600
8667900	9 - 9			9	55	1.6		●	83	24,600
8682900	9			10	53.1	1.6		●	95	24,600
8667910	9.1	73	136		62	1.7		●	100	25,400
8667920	9.2	74			61	1.7		●	102	25,400
8667924	9.24				61	1.7		●	104	25,400
8667925	9.25				61	1.7		●	104	25,400
8667926	9.26	75			60	1.7		●	101	25,400
8667930	9.3				60	1.7		●	101	25,400
8667936	9.36				60	1.7		●	102	25,400
8667938	9.38	76			59	1.7		●	101	25,400
8667940	9.4				59	1.7		●	101	25,400
8667950	9.5				59	1.7		●	103	25,400
8667952	9.52	77			58	1.7		●	101	25,700
8667954	9.54				58	1.7		●	103	25,700
8667960	9.6				58	1.7		●	103	25,700
8667970	9.7	78			57	1.8		●	103	25,700
8667975	9.75				57	1.8		●	105	25,700
8667980	9.8	79			56	1.8		●	104	25,700
8667990	9.9	80			55	1.8		●	103	25,700

次ページへ 直径 DC 10～14.5 NEXT

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

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-SUS-5D	○	◎	◎	◎						◎		○	○	◎		○	◎	◎		○	

前ページより
FROM 直径 DC 6～9.9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8668000	**10**	80	136	10	55	1.8		●	103	25,700
8668010	**10.1 - 11**	81	146	11	64	1.8		●	130	27,300
8683010	**10.1**			12	60.5	1.8		●	145	27,300
8668020	**10.2 - 11**	82		11	63	1.9		●	129	27,300
8683020	**10.2**			12	59.6	1.9		●	148	27,300
8668025	**10.25 - 11**			11	63	1.9		●	132	27,300
8668030	**10.3 - 11**	83			62	1.9		●	129	27,300
8683030	**10.3**			12	58.8	1.9		●	148	27,300
8668040	**10.4 - 11**	84		11	61	1.9		●	129	27,300
8683040	**10.4**			12	58	1.9		●	148	27,300
8668050	**10.5 - 11**			11	61	1.9		●	131	27,300
8683050	**10.5**			12	58.2	1.9		●	149	27,300
8668060	**10.6 - 11**	85		11	60	1.9		●	132	28,400
8683060	**10.6**			12	57.4	1.9		●	148	28,400
8668070	**10.7 - 11**	86		11	59	1.9		●	132	28,400
8683070	**10.7**			12	56.6	1.9		●	148	28,400
8668075	**10.75 - 11**			11	59	2		●	134	28,400
8668080	**10.8 - 11**	87			58	2		●	133	28,400
8683080	**10.8**			12	55.8	2		●	150	28,400
8668090	**10.9 - 11**	88		11	57	2	B	●	133	28,400
8683090	**10.9**			12	54.9	2		●	150	28,400
8668100	**11 - 11**			11	57	2		●	134	28,400
8683100	**11**			12	55.1	2		●	152	28,400
8668110	**11.1**	89	156		66	2		●	160	29,700
8668120	**11.2**	90			65	2		●	161	29,700
8668122	**11.22**				65	2		●	162	29,700
8668124	**11.24**				65	2		●	162	29,700
8668130	**11.3**	91			64	2.1		●	161	29,700
8668136	**11.36**				64	2.1		●	161	29,700
8668138	**11.38**	92			63	2.1		●	162	29,700
8668140	**11.4**				63	2.1		●	161	29,700
8668150	**11.5**				63	2.1		●	163	29,700
8668160	**11.6**	93			62	2.1		●	163	31,000
8668170	**11.7**	94			61	2.1		●	163	31,000
8668180	**11.8**	95			60	2.1		●	164	31,000
8668190	**11.9**	96			59	2.2		●	164	31,000
8668200	**12**				59	2.2		●	167	31,000
8668210	**12.1 - 13**	97	167	13	69	2.2		●	203	31,800
8683210	**12.1**			14	65.5	2.2		●	225	31,800
8668220	**12.2 - 13**	98		13	68	2.2		●	204	31,800

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8683220	**12.2**	98	167	14	64.6	2.2		●	225	31,800
8668230	**12.3 - 13**	99		13	67	2.2		●	205	31,800
8683230	**12.3**			14	63.8	2.2		●	226	31,800
8668240	**12.4 - 13**	100		13	66	2.3		●	206	31,800
8683240	**12.4**			14	63	2.3		●	226	31,800
8668250	**12.5 - 13**			13	66	2.3		●	207	31,800
8683250	**12.5**			14	63.2	2.3		●	228	31,800
8668260	**12.6 - 13**	101		13	65	2.3		●	206	33,100
8683260	**12.6**			14	62.4	2.3		●	227	33,100
8668270	**12.7 - 13**	102		13	64	2.3		●	208	33,100
8683270	**12.7**			14	61.6	2.3		●	228	33,100
8668275	**12.75 - 13**	103		13	64	2.3		●	209	33,100
8668280	**12.8 - 13**				63	2.3		●	208	33,100
8683280	**12.8**			14	60.8	2.3		●	230	33,100
8668290	**12.9 - 13**	104		13	62	2.3		●	209	33,100
8683290	**12.9**			14	59.9	2.3		●	230	33,100
8668300	**13 - 13**			13	62	2.4		●	210	33,100
8683300	**13**				60.1	2.4		●	228	33,100
8668310	**13.1**	105	176		70	2.4		●	243	34,000
8668320	**13.2**	106			69	2.4	B	●	244	34,000
8668325	**13.25**				69	2.4		●	244	34,000
8668330	**13.3**	107			68	2.4		●	244	34,000
8668340	**13.4**				67	2.4		●	244	34,000
8683343	**13.43**	108		14	67	2.4		●	248	34,000
8668350	**13.5**				67	2.5		●	247	34,000
8683355	**13.55**	109			66	2.5		●	249	35,300
8668360	**13.6**				66	2.5		●	246	35,300
8668370	**13.7**	110			65	2.5		●	246	35,300
8668380	**13.8**	111			64	2.5		●	248	35,300
8668390	**13.9**	112			63	2.5		●	249	35,300
8668400	**14**				63	2.5		●	251	35,300
8668410	**14.1 - 15**	113	185	15	71	2.6		●	293	36,400
8683410	**14.1**			16	67.5	2.6		●	317	36,400
8668420	**14.2 - 15**	114		15	70	2.6		●	293	36,400
8683420	**14.2**			16	66.6	2.6		●	317	36,400
8668430	**14.3 - 15**	115		15	69	2.6		●	293	36,400
8683430	**14.3**			16	65.8	2.6		●	317	36,400
8668440	**14.4 - 15**	116		15	68	2.6		●	288	36,400
8683440	**14.4**			16	65	2.6		●	315	36,400
8668450	**14.5 - 15**			15	68	2.6		●	297	36,400

次ページへ
直径 DC 14.5～20 NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

ステンレス・チタン合金用WXLコート 油穴付き超硬ドリル5Dタイプ

WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (5D Type)

A The A Brand

ADO-SUS-5D

切削条件 Cutting Conditions P.396

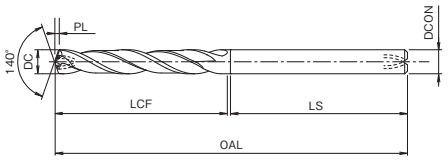
CARBIDE | WXL | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD

切れ味重視の刃先形状、新型溝形状、新型オイルホール形状「MEGA COOLER」を採用し、高能率条件下でも「安定した加工」と「長寿命化」を実現。

Stable performance and long tool life are possible even under high feed rates by featuring sharp cutting edges, new flute geometry, and the new coolant hole shape the "MEGA COOLER".

R形シンニング
R thinning



＊新型オイルホール形状はφ6を超えるサイズから適用。
＊New coolant hole shape applies only to diameter sizes over 6mm.

前ページより FROM 直径 DC 10～14.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC-DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8683450	14.5	116	185	16	65.2	2.6		●	316	36,400
8668460	14.6 - 15	117		15	67	2.7		●	294	37,400
8683460	14.6			16	64.4	2.7		●	317	37,400
8668470	14.7 - 15	118		15	66	2.7		●	297	37,400
8683470	14.7			16	63.6	2.7		●	316	37,400
8668480	14.8 - 15	119		15	65	2.7		●	296	37,400
8683480	14.8			16	62.8	2.7		●	319	37,400
8668490	14.9 - 15	120		15	64	2.7		●	297	37,400
8683490	14.9			16	61.9	2.7		●	319	37,400
8668500	15 - 15			15	64	2.7		●	300	37,400
8683500	15				62.1	2.7		●	322	37,400
8668510	15.1	121	193	16	71	2.7	B	●	340	38,500
8668520	15.2	122			70	2.8		●	343	38,500
8668525	15.25				70	2.8		●	343	38,500
8668530	15.3	123			69	2.8		●	341	38,500
8668540	15.4	124			68	2.8		●	342	38,500
8668550	15.5				68	2.8		●	345	38,500
8683555	15.55	125			67	2.8		●	349	39,900
8668560	15.6				67	2.8		●	348	39,900
8668570	15.7	126			66	2.9		●	347	39,900
8668580	15.8	127			65	2.9		●	347	39,900
8668590	15.9	128			64	2.9		●	347	39,900
8668600	16				64	2.9		●	353	39,900
	16.1	113	184	18	66.5	2.9		□	–	–
	16.2	114			65.6	2.9		□	–	–
	16.3	115			64.8	3	–	□	–	–
	16.4				65	3		□	–	–
8668650	16.5 - 17	116		17	67	3	B	●	375	44,700
8683650	16.5				64.2	3		●	400	44,700
	16.6	117		18	63.4	3	–	□	–	–
8683670	16.7				63.6	3	B	●	403	48,200
	16.8	118			62.8	3.1	–	□	–	–
	16.9				61.9	3.1		□	–	–
8668700	17 - 17	119		17	64	3.1	B	●	381	48,200
8683700	17			18	62.1	3.1		●	410	48,200

ツールNo. EDP No.	直径-シャンク径 DC-DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	17.1	120	191	18	70	3.1	–	□	–	–
	17.2	121			69	3.1		□	–	–
8683730	17.3	122			68	3.1	B	●	439	52,500
	17.4				68	3.2	–	□	–	–
8668750	17.5	123			67	3.2	B	●	436	52,500
8683755	17.55				67	3.2		●	436	57,000
	17.6	124			66	3.2	–	□	–	–
	17.7				66	3.2		□	–	–
	17.8	125			65	3.2		□	–	–
	17.9	126			64	3.3		□	–	–
8668800	18				64	3.3	B	●	444	57,000
	18.1	127	198	20	66.5	3.3	–	□	–	–
	18.2	128			65.6	3.3		□	–	–
	18.3	129			64.8	3.3		□	–	–
	18.4				65	3.3		□	–	–
8668850	18.5 - 19	130		19	67	3.4	B	●	500	62,100
8683850	18.5			20	64.2	3.4		●	531	62,100
	18.6	131			63.4	3.4	–	□	–	–
8683870	18.7				63.6	3.4	B	●	534	64,700
	18.8	132			62.8	3.4	–	□	–	–
	18.9				61.9	3.4		□	–	–
8668900	19 - 19	133		19	64	3.5	B	●	508	64,700
8683900	19			20	62.1	3.5		●	537	64,700
	19.1	134	205		70	3.5	–	□	–	–
	19.2	135			69	3.5		□	–	–
8683930	19.3	136			68	3.5	B	●	573	65,900
	19.4				68	3.5	–	□	–	–
8668950	19.5	137			67	3.5	B	●	564	65,900
8683955	19.55				67	3.6		●	580	67,900
	19.6	138			66	3.6	–	□	–	–
	19.7				66	3.6		□	–	–
	19.8	139			65	3.6		□	–	–
	19.9	140			64	3.6		□	–	–
8669000	20				64	3.6	B	●	578	67,900

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

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-SUS-5D	○	◎	◎	◎						◎		○	○	◎		○	◎	◎		○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

ステンレス・チタン合金用WXLコート 油穴付き超硬ドリル8Dタイプ

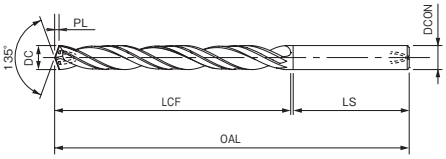
WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (8D Type)

The A Brand

ADO-SUS-8D

切削条件 Cutting Conditions P.396

R形シンニング
R thinning



CAD

CARBIDE | WXL | h8 | 30° | SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8686200	2 - 3	22	75	3	50.1	0.4	●	8	18,200
8686210	2.1 - 3	24			48.3	0.4	●	8	18,200
8686220	2.2 - 3	25			47.5	0.5	●	8	18,200
8686230	2.3 - 3	26			46.7	0.5	●	8	18,200
8686240	2.4 - 3	27			45.9	0.5	●	8	18,200
8686250	2.5 - 3	28			45.1	0.5	●	8	18,200
8686260	2.6 - 3	29	80		49.3	0.5	●	8	18,200
8686270	2.7 - 3	30			48.4	0.6	●	8	18,200
8686280	2.8 - 3	31			47.6	0.6	●	8	18,200
8686290	2.9 - 3	32			46.8	0.6	●	8	18,200
8686300	3 - 3	33			46	0.6	●	9	18,200
8684310	3.1	34	95	4	58.3	0.6	●	15	18,700
8684320	3.2	35			57.5	0.7	●	15	18,700
8684330	3.3	36			56.7	0.7	●	15	18,700
8684340	3.4	37			55.9	0.7	●	15	18,700
8684350	3.5	39			54.1	0.7	●	15	18,700
8684360	3.6	40			53.3	0.7	●	15	18,800
8684370	3.7	41			52.4	0.8	●	15	18,800
8684380	3.8	42			51.6	0.8	●	15	18,800
8684390	3.9	43			50.8	0.8	●	15	18,800
8684400	4	44			50	0.8	●	15	18,800
8686410	4.1 - 5	45	105	5	57.3	0.8	●	23	19,500
8684410	4.1			6	55.5	0.8	●	29	19,500
8686420	4.2 - 5	46		5	56.5	0.9	●	23	19,500
8684420	4.2			6	54.6	0.9	●	30	19,500
8686430	4.3 - 5	47		5	55.7	0.9	●	23	19,500
8684430	4.3			6	53.8	0.9	●	29	19,500
8686440	4.4 - 5	48		5	54.9	0.9	●	23	19,500
8684440	4.4			6	53	0.9	●	30	19,500
8686450	4.5 - 5	50		5	53.1	0.9	●	23	19,500
8684450	4.5			6	51.2	0.9	●	29	19,500
8686460	4.6 - 5	51		5	52.3	1	●	23	19,700
8684460	4.6			6	50.4	1	●	30	19,700
8686470	4.7 - 5	52		5	51.4	1	●	23	19,700
8684470	4.7			6	49.6	1	●	29	19,700
8686480	4.8 - 5	53		5	50.6	1	●	23	19,700

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8684480	4.8	53	105	6	48.8	1	●	29	19,700
8686490	4.9 - 5	54		5	49.8	1	●	23	19,700
8684490	4.9			6	47.9	1	●	29	19,700
8686500	5 - 5	55		5	49	1	●	23	19,700
8684500	5			6	47.1	1	●	29	19,700
8684510	5.1	56	115		56.3	1.1	●	34	20,800
8684520	5.2	57			55.5	1.1	●	34	20,800
8684530	5.3	58			54.7	1.1	●	34	20,800
8684540	5.4	59			53.9	1.1	●	34	20,800
8684550	5.5	61			52.1	1.1	●	34	20,800
8684560	5.6	62			51.3	1.2	●	34	21,100
8684570	5.7	63			50.4	1.2	●	34	21,100
8684580	5.8	64			49.6	1.2	●	35	21,100
8684590	5.9	65			48.8	1.2	●	35	21,100
8684600	6	66			48	1.2	●	35	21,100
8686610	6.1 - 7	67	125	7	57	1.3	●	48	22,400
8684610	6.1			8	53.5	1.3	●	59	22,400
8686620	6.2 - 7	68		7	56	1.3	●	48	22,400
8684620	6.2			8	52.6	1.3	●	59	22,400
8686630	6.3 - 7	69		7	55	1.3	●	49	22,400
8684630	6.3			8	51.8	1.3	●	59	22,400
8686640	6.4 - 7	70		7	54	1.3	●	49	22,400
8684640	6.4			8	51	1.3	●	59	22,400
8686650	6.5 - 7	72		7	52	1.3	●	49	22,400
8684650	6.5			8	49.2	1.3	●	59	22,400
8686660	6.6 - 7	73		7	51	1.4	●	49	22,500
8684660	6.6			8	48.4	1.4	●	57	22,500
8686670	6.7 - 7	74		7	50	1.4	●	49	22,500
8684670	6.7			8	47.6	1.4	●	58	22,500
8686680	6.8 - 7	75		7	49	1.4	●	50	22,500
8684680	6.8			8	46.8	1.4	●	58	22,500
8686690	6.9 - 7	76		7	48	1.4	●	50	22,500
8684690	6.9			8	45.9	1.4	●	58	22,500
8686700	7 - 7	77		7	47	1.4	●	50	22,500
8684700	7			8	45.1	1.4	●	59	22,500
8684710	7.1	78	140		61	1.5	●	68	24,600

次ページへ
直径 DC 7.2～12 NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-SUS-8D	○	◎	◎	◎						◎		○	○	◎		○	◎	◎		○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

ステンレス・チタン合金用WXLコート 油穴付き超硬ドリル8Dタイプ

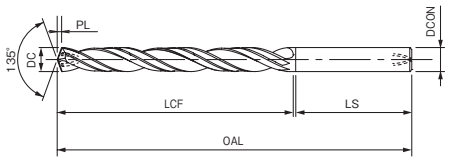
WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (8D Type)

A The A Brand

ADO-SUS-8D

切削条件 Cutting Conditions P.396

R形シンニング
R thinning



CAD

CARBIDE | WXL | h8 | 30° | SHRINK FIT

前ページより FROM 直径 DC 2～7.1

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8684720	**7.2**	79	140	8	60	1.5	B	●	69	24,600
8684730	**7.3**	80			59	1.5		●	70	24,600
8684740	**7.4**	81			58	1.5		●	71	24,600
8684750	**7.5**	83			56	1.6		●	71	24,600
8684760	**7.6**	84			55	1.6		●	71	24,900
8684770	**7.7**	85			54	1.6		●	71	24,900
8684780	**7.8**	86			53	1.6		●	72	24,900
8684790	**7.9**	87			52	1.6		●	72	24,900
8684800	**8**	88			51	1.7		●	73	24,900
8686810	**8.1 - 9**	89	150	9	60	1.7		●	89	26,800
8684810	**8.1**			10	56.5	1.7		●	101	26,800
8686820	**8.2 - 9**	90		9	59	1.7		●	89	26,800
8684820	**8.2**			10	55.6	1.7		●	101	26,800
8686830	**8.3 - 9**	91		9	58	1.7		●	90	26,800
8684830	**8.3**			10	54.8	1.7		●	102	26,800
8686840	**8.4 - 9**	92		9	57	1.7		●	91	26,800
8684840	**8.4**			10	54	1.7		●	102	26,800
8686850	**8.5 - 9**	94		9	55	1.8		●	91	26,800
8684850	**8.5**			10	52.2	1.8		●	102	26,800
8686860	**8.6 - 9**	95		9	54	1.8		●	91	27,300
8684860	**8.6**			10	51.4	1.8		●	102	27,300
8686870	**8.7 - 9**	96		9	53	1.8		●	92	27,300
8684870	**8.7**			10	50.6	1.8		●	103	27,300
8686880	**8.8 - 9**	97		9	52	1.8		●	92	27,300
8684880	**8.8**			10	49.8	1.8		●	103	27,300
8686890	**8.9 - 9**	98		9	51	1.8		●	93	27,300
8684890	**8.9**			10	48.9	1.8		●	104	27,300
8686900	**9 - 9**	99		9	50	1.9		●	94	27,300
8684900	**9**			10	48.1	1.9		●	104	27,300
8684910	**9.1**	100	160		59	1.9		●	115	29,700
8684920	**9.2**	101			58	1.9		●	116	29,700
8684930	**9.3**	102			57	1.9		●	117	29,700
8684940	**9.4**	103			56	1.9		●	118	29,700
8684950	**9.5**	105			54	2		●	118	29,700
8684960	**9.6**	106			53	2		●	118	30,500

ツールNo. EDP No.	直径 - シャンク径 DC - DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8684970	**9.7**	107	160	10	52	2	B	●	119	30,500
8684980	**9.8**	108			51	2		●	120	30,500
8684990	**9.9**	109			50	2.1		●	121	30,500
8685000	**10**	110			49	2.1		●	121	30,500
8687010	**10.1 - 11**	111	182	11	70	2.1		●	163	33,600
8685010	**10.1**			12	66.5	2.1		●	179	33,600
8687020	**10.2 - 11**	112		11	69	2.1		●	163	33,600
8685020	**10.2**			12	65.6	2.1		●	181	33,600
8687030	**10.3 - 11**	113		11	68	2.1		●	164	33,600
8685030	**10.3**			12	64.8	2.1		●	181	33,600
8687040	**10.4 - 11**	114		11	67	2.2		●	165	33,600
8685040	**10.4**			12	64	2.2		●	182	33,600
8687050	**10.5 - 11**	116		11	65	2.2		●	166	33,600
8685050	**10.5**			12	62.2	2.2		●	182	33,600
8687060	**10.6 - 11**	117		11	64	2.2		●	167	34,300
8685060	**10.6**			12	61.4	2.2		●	182	34,300
8687070	**10.7 - 11**	118		11	63	2.2		●	167	34,300
8685070	**10.7**			12	60.6	2.2		●	183	34,300
8687080	**10.8 - 11**	119		11	62	2.2		●	168	34,300
8685080	**10.8**			12	59.8	2.2		●	183	34,300
8687090	**10.9 - 11**	120		11	61	2.3		●	169	34,300
8685090	**10.9**			12	58.9	2.3		●	184	34,300
8687100	**11 - 11**	121		11	60	2.3		●	172	34,300
8685100	**11**			12	58.1	2.3		●	184	34,300
8685110	**11.1**	122	194		71	2.3		●	208	37,900
8685120	**11.2**	123			70	2.3		●	210	37,900
8685130	**11.3**	124			69	2.3		●	211	37,900
8685140	**11.4**	125			68	2.4		●	211	37,900
8685150	**11.5**	127			66	2.4		●	212	37,900
8685160	**11.6**	128			65	2.4		●	214	38,600
8685170	**11.7**	129			64	2.4		●	215	38,600
8685180	**11.8**	130			63	2.4		●	212	38,600
8685190	**11.9**	131			62	2.5		●	217	38,600
8685200	**12**	132			61	2.5		●	218	38,600

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-SUS-8D	○	◎	◎	◎						◎		○	○	◎		○	◎	◎		○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

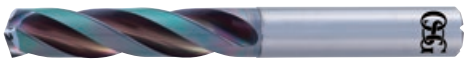
EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル 3Dタイプ

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

The A Brand

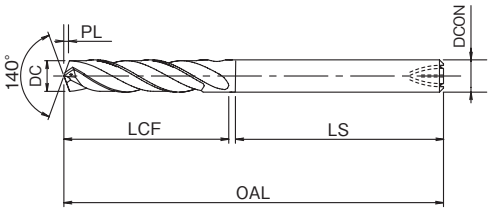
ADO-TRS-3D

切削条件 Cutting Conditions P.398



CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD



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

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8720300	**3**	18	66	3	47	0.5	●	9	13,100
8720330	**3.3**	20	74	4	51.7	0.6	●	12	14,100
8720350	**3.5**	21			51.1	0.6	●	12	14,100
8720366	**3.66**	22			50.4	0.7	●	12	14,800
8720400	**4**	24			49	0.7	●	13	14,800
8720420	**4.2**	26	80	6	49.6	0.8	●	25	16,000
8720450	**4.5**	27			49.2	0.8	●	25	16,000
8720460	**4.6**	28			48.4	0.8	●	25	17,200
8720500	**5**	25			52.1	0.9	●	27	17,200
8720510	**5.1**	26	82		53.3	0.9	●	28	18,100
8720520	**5.2**				53.5	0.9	●	28	18,100
8720530	**5.3**	27			52.7	1	●	28	18,100
8720540	**5.4**				52.9	1	●	28	18,100
8720550	**5.5**	28			52.1	1	●	28	18,100
8720560	**5.6**				52.3	1	●	28	19,000
8720570	**5.7**	29			51.4	1	B ●	28	19,000
8720580	**5.8**				51.6	1.1	●	28	19,000
8720590	**5.9**	30			50.8	1.1	●	28	19,000
8720600	**6**				51	1.1	●	29	19,000
8720610	**6.1**	31	88	8	52.5	1.1	●	48	19,000
8720620	**6.2**				52.6	1.1	●	48	19,000
8720630	**6.3**	32			51.8	1.1	●	48	19,000
8720640	**6.4**				52	1.2	●	49	19,000
8720650	**6.5**	33			51.2	1.2	●	48	19,000
8720660	**6.6**				51.4	1.2	●	49	20,100
8720670	**6.7**	34			50.6	1.2	●	48	20,100
8720680	**6.8**				50.8	1.2	●	49	20,100
8720690	**6.9**	35			49.9	1.3	●	49	20,100
8720700	**7**				50.1	1.3	●	49	21,300
8720710	**7.1**	36	94		57	1.3	●	53	21,300
8720720	**7.2**				57	1.3	●	54	21,300

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8720730	**7.3**	37	94	8	56	1.3	●	53	21,300
8720738	**7.38**				56	1.3	●	54	21,300
8720740	**7.4**				56	1.3	●	54	21,300
8720750	**7.5**	38			55	1.4	●	54	21,300
8720760	**7.6**				55	1.4	●	54	22,400
8720770	**7.7**	39			54	1.4	●	54	22,400
8720780	**7.8**				54	1.4	●	54	22,400
8720790	**7.9**	40			53	1.4	●	55	22,400
8720800	**8**				53	1.5	●	55	22,400
8720810	**8.1**	41	101	10	55.5	1.5	●	84	24,700
8720820	**8.2**				55.6	1.5	●	84	24,700
8720830	**8.3**	42			54.8	1.5	●	84	24,700
8720840	**8.4**				55	1.5	●	84	24,700
8720850	**8.5**	43			54.2	1.5	●	85	24,700
8720860	**8.6**				54.4	1.6	●	85	25,400
8720870	**8.7**	44			53.6	1.6	B ●	84	25,400
8720880	**8.8**				53.8	1.6	●	85	25,400
8720890	**8.9**	45			52.9	1.6	●	85	25,400
8720900	**9**				53.1	1.6	●	86	25,400
8720910	**9.1**	46	106		59	1.7	●	91	27,000
8720920	**9.2**				59	1.7	●	92	27,000
8720925	**9.25**	47			58	1.7	●	91	27,000
8720930	**9.3**				58	1.7	●	92	27,000
8720938	**9.38**				58	1.7	●	92	27,000
8720940	**9.4**				58	1.7	●	92	27,000
8720950	**9.5**	48			57	1.7	●	92	27,000
8720960	**9.6**				57	1.7	●	93	27,500
8720970	**9.7**	49			56	1.8	●	92	27,500
8720980	**9.8**				56	1.8	●	93	27,500
8720990	**9.9**	50			55	1.8	●	93	27,500
8721000	**10**				55	1.8	●	93	27,500

次ページへ
直径 DC 10.1～20 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現
※詳細は▶P.1019 を参照下さい。 See p.1019 for details

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

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-TRS-3D	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			○		◎	◎				○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

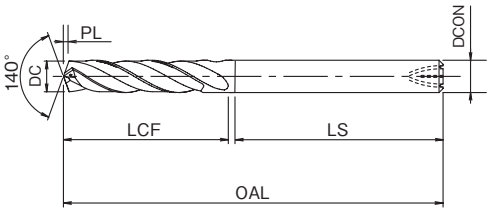
EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル 3Dタイプ

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

A The A Brand

ADO-TRS-3D

切削条件 Cutting Conditions P.398



CAD

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

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

前ページより FROM 直径 DC 3～10

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8721010	**10.1**	51	113	12	57.5	1.8	B	●	130	28,800
8721020	**10.2**				57.6	1.9		●	131	28,800
8721030	**10.3**	52			56.8	1.9		●	131	28,800
8721040	**10.4**				57	1.9		●	132	28,800
8721050	**10.5**	53			56.2	1.9		●	132	28,800
8721060	**10.6**				56.4	1.9		●	132	29,500
8721070	**10.7**	54			55.6	1.9		●	131	29,500
8721080	**10.8**				55.8	2		●	132	29,500
8721090	**10.9**	55			54.9	2		●	133	29,500
8721100	**11**				55.1	2		●	133	29,500
8721110	**11.1**	56	120		63	2		●	146	31,000
8721120	**11.2**				63	2		●	147	31,000
8721125	**11.25**	57			62	2		●	147	31,000
8721130	**11.3**				62	2.1		●	147	31,000
8721138	**11.38**				62	2.1		●	148	31,000
8721140	**11.4**				62	2.1		●	148	31,000
8721150	**11.5**	58			61	2.1		●	148	31,000
8721160	**11.6**				61	2.1		●	148	31,800
8721170	**11.7**	59			60	2.1		●	149	31,800
8721180	**11.8**				60	2.1		●	149	31,800
8721190	**11.9**	60			59	2.2		●	149	31,800
8721200	**12**				59	2.2		●	150	31,800
8721250	**12.5**	63	128	14	61.2	2.3		●	201	33,100
8721300	**13**	65			60.1	2.4		●	203	36,400

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8721325	**13.25**	67	134	14	66	2.4	B	●	216	38,500
8721330	**13.3**				66	2.4		●	217	38,500
8721338	**13.38**				66	2.4		●	217	38,500
8721350	**13.5**	68			65	2.5		●	218	38,500
8721400	**14**	70			63	2.5		●	221	38,500
8721410	**14.1**	71	140	16	64.5	2.6		●	275	40,100
8721420	**14.2**				64.6	2.6		●	277	40,100
8721430	**14.3**	72			63.8	2.6		●	276	40,100
8721450	**14.5**	73			63.2	2.6		●	278	40,100
8721500	**15**	75			62.1	2.7		●	283	41,100
8721520	**15.2**	76	145		68	2.8		●	297	42,800
8721530	**15.3**	77			67	2.8		●	296	42,800
8721550	**15.5**	78			66	2.8		●	298	42,800
8721600	**16**	80			64	2.9		●	301	43,600
8721650	**16.5**	83	150	18	63.2	3		●	374	53,800
8721700	**17**	85			62.1	3.1		●	379	54,100
8721725	**17.25**	87	155		67	3.1		●	396	62,600
8721750	**17.5**	88			66	3.2		●	400	62,600
8721800	**18**	90			64	3.3		●	406	62,600
8721850	**18.5**	93	160	20	63.2	3.4		●	481	67,100
8721900	**19**	95			62.1	3.5		●	485	67,400
8721925	**19.25**	97	165		67	3.5		●	509	75,900
8721950	**19.5**	98			66	3.5		●	511	75,900
8722000	**20**	100			64	3.6		●	520	76,200

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ
※詳細は▶P.1025を参照下さい。 See p.1025 for details

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-TRS-3D	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			○		◎	◎				○				

在庫記号について Inventory symbols

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

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

EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル 5Dタイプ

EgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)

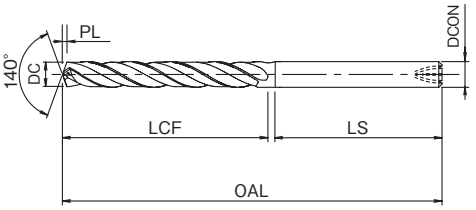
A The A Brand

ADO-TRS-5D

切削条件 Cutting Conditions P.398

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

CAD



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

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8722300	**3**	27	78	3	50	0.5	●	8	18,200
8722330	**3.3**	30	86	4	53.7	0.6	●	14	19,000
8722350	**3.5**	32			52.1	0.6	●	14	19,000
8722366	**3.66**	33			51.4	0.7	●	14	19,200
8722400	**4**	36			49	0.7	●	14	19,200
8722420	**4.2**	38	95	6	52.6	0.8	●	27	19,500
8722450	**4.5**	41			50.2	0.8	●	28	19,500
8722460	**4.6**	42			49.4	0.8	●	28	20,100
8722500	**5**	45			47.1	0.9	●	28	20,100
8722510	**5.1**	41	100		56.3	0.9	●	31	21,300
8722520	**5.2**	42			55.5	0.9	●	31	21,300
8722530	**5.3**	43			54.7	1	●	31	21,300
8722540	**5.4**	44			53.9	1	●	31	21,300
8722550	**5.5**				54.1	1	●	31	21,300
8722560	**5.6**	45			53.3	1	●	31	22,400
8722570	**5.7**	46			52.4	1	B ●	32	22,400
8722580	**5.8**	47			51.6	1.1	●	32	22,400
8722590	**5.9**	48			50.8	1.1	●	32	22,400
8722600	**6**				51	1.1	●	32	22,400
8722610	**6.1**	49	109	8	55.5	1.1	●	53	22,400
8722620	**6.2**	50			54.6	1.1	●	54	22,400
8722630	**6.3**	51			53.8	1.1	●	54	22,400
8722640	**6.4**	52			53	1.2	●	53	22,400
8722650	**6.5**				53.2	1.2	●	54	22,400
8722660	**6.6**	53			52.4	1.2	●	54	23,800
8722670	**6.7**	54			51.6	1.2	●	54	23,800
8722680	**6.8**	55			50.8	1.2	●	54	23,800
8722690	**6.9**	56			49.9	1.3	●	54	23,800
8722700	**7**				50.1	1.3	●	55	23,800
8722710	**7.1**	57	118		60	1.3	●	63	25,100
8722720	**7.2**	58			59	1.3	●	63	25,100

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8722730	**7.3**	59	118	8	58	1.3	●	63	25,100
8722738	**7.38**	60			57	1.3	●	63	25,100
8722740	**7.4**				57	1.3	●	63	25,100
8722750	**7.5**				57	1.4	●	63	25,100
8722760	**7.6**	61			56	1.4	●	64	26,500
8722770	**7.7**	62			55	1.4	●	64	26,500
8722780	**7.8**	63			54	1.4	●	64	26,500
8722790	**7.9**	64			53	1.4	●	64	26,500
8722800	**8**				53	1.5	●	65	26,500
8722810	**8.1**	65	128	10	58.5	1.5	●	97	27,800
8722820	**8.2**	66			57.6	1.5	●	97	27,800
8722830	**8.3**	67			56.8	1.5	●	97	27,800
8722840	**8.4**	68			56	1.5	●	97	27,800
8722850	**8.5**				56.2	1.5	●	98	27,800
8722860	**8.6**	69			55.4	1.6	●	98	29,400
8722870	**8.7**	70			54.6	1.6	B ●	98	29,400
8722880	**8.8**	71			53.8	1.6	●	98	29,400
8722890	**8.9**	72			52.9	1.6	●	98	29,400
8722900	**9**				53.1	1.6	●	99	29,400
8722910	**9.1**	73	136		62	1.7	●	108	30,500
8722920	**9.2**	74			61	1.7	●	108	30,500
8722925	**9.25**				61	1.7	●	109	30,500
8722930	**9.3**	75			60	1.7	●	108	30,500
8722938	**9.38**	76			59	1.7	●	108	30,500
8722940	**9.4**				59	1.7	●	110	30,500
8722950	**9.5**				59	1.7	●	111	30,500
8722960	**9.6**	77			58	1.7	●	109	31,000
8722970	**9.7**	78			57	1.8	●	109	31,000
8722980	**9.8**	79			56	1.8	●	111	31,000
8722990	**9.9**	80			55	1.8	●	111	31,000
8723000	**10**				55	1.8	●	112	31,000

次ページへ
直径 DC 10.1～20 NEXT

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-TRS-5D	◎	◎	◎	◎	◎	○				○		◎	◎								

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

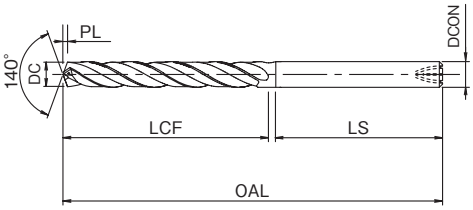
EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル 5Dタイプ

EgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)

A The A Brand

ADO-TRS-5D

切削条件 Cutting Conditions P.398



CAD

CARBIDE | EgiAs | h8 | 30° | SHRINK FIT

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

前ページより FROM 直径 DC 3～10

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8723010	**10.1**	81	146	12	60.5	1.8	B	●	153	32,900
8723020	**10.2**	82			59.6	1.9		●	154	32,900
8723030	**10.3**	83			58.8	1.9		●	153	32,900
8723040	**10.4**	84			58	1.9		●	153	32,900
8723050	**10.5**				58.2	1.9		●	155	32,900
8723060	**10.6**	85			57.4	1.9		●	154	34,000
8723070	**10.7**	86			56.6	1.9		●	154	34,000
8723080	**10.8**	87			55.8	2		●	155	34,000
8723090	**10.9**	88			54.9	2		●	155	34,000
8723100	**11**				55.1	2		●	156	34,000
8723110	**11.1**	89	156		66	2		●	172	35,400
8723120	**11.2**	90			65	2		●	172	35,400
8723125	**11.25**				65	2		●	173	35,400
8723130	**11.3**	91			64	2.1		●	173	35,400
8723138	**11.38**	92			63	2.1		●	173	35,400
8723140	**11.4**				63	2.1		●	174	35,400
8723150	**11.5**				63	2.1		●	175	35,400
8723160	**11.6**	93			62	2.1		●	175	37,400
8723170	**11.7**	94			61	2.1		●	175	37,400
8723180	**11.8**	95			60	2.1		●	176	37,400
8723190	**11.9**	96			59	2.2		●	176	37,400
8723200	**12**				59	2.2		●	177	37,400
8723250	**12.5**	100	167	14	63.2	2.3		●	234	38,200
8723300	**13**	104			60.1	2.4		●	236	42,800

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8723325	**13.25**	106	176	14	69	2.4	B	●	257	44,100
8723330	**13.3**	107			68	2.4		●	257	44,100
8723338	**13.38**	108			67	2.4		●	257	44,100
8723350	**13.5**				67	2.5		●	260	44,100
8723400	**14**	112			63	2.5		●	263	46,000
8723410	**14.1**	113	185	16	67.5	2.6		●	327	47,900
8723420	**14.2**	114			66.6	2.6		●	326	47,900
8723430	**14.3**	115			65.8	2.6		●	329	47,900
8723450	**14.5**	116			65.2	2.6		●	332	47,900
8723500	**15**	120			62.1	2.7		●	335	48,200
8723520	**15.2**	122	193		70	2.8		●	363	53,800
8723530	**15.3**	123			69	2.8		●	362	53,800
8723550	**15.5**	124			68	2.8		●	368	53,800
8723600	**16**	128			64	2.9		●	372	53,800
8723650	**16.5**	132	201	18	65.2	3		●	461	58,300
8723700	**17**	136			62.1	3.1		●	467	62,500
8723725	**17.25**	138	209		70	3.1		●	495	62,900
8723750	**17.5**	140			68	3.2		●	500	62,900
8723800	**18**	144			64	3.3		●	509	68,400
8723850	**18.5**	148	217	20	65.2	3.4		●	598	74,100
8723900	**19**	152			62.1	3.5		●	603	77,500
8723925	**19.25**	154	225		70	3.5		●	638	79,100
8723950	**19.5**	156			68	3.5		●	645	79,100
8724000	**20**	160			64	3.6		●	658	81,600

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1023を参照下さい。 See p.1023 for details

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADO-TRS-5D	◎	◎	◎	◎	◎	○				○		◎	◎								

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

WDIコート3枚刃油穴付き超硬ドリル3Dタイプ
WDI Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)

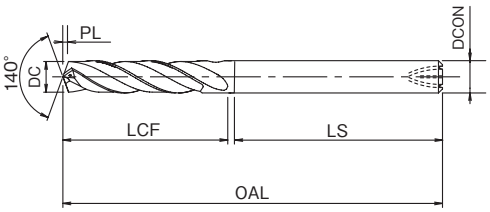
A The A Brand

TRS-HO-3D

切削条件 Cutting Conditions P.399

鋼・鋳物加工で、送り速度 Vf＝1,000mm/min 超えを実現します。
High efficient processing of Steel & Cast Irons drilling feeds exceeding 1,000mm/min.

R形シンニング
R thinning



CARBIDE | WDI | h8 | 30° | SHRINK FIT

コーティングに色むらが発生しているものがありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8660500	**5**	25	80	5	55	0.9	▲	22	17,200
8660510	**5.1**	26	82	6	53.3	0.9	▲	28	18,100
8660520	**5.2**				53.5	0.9	▲	28	18,100
8660550	**5.5**	28			52.1	1	▲	28	18,100
8660560	**5.6**				52.3	1	▲	28	19,000
8660570	**5.7**	29			51.4	1	▲	28	19,000
8660580	**5.8**				51.6	1.1	▲	28	19,000
8660600	**6**	30			51	1.1	▲	28	19,000
8660630	**6.3**	32	88	7	56	1.1	B ▲	39	19,000
8660640	**6.4**				56	1.2	▲	39	19,000
8660670	**6.7**	34			54	1.2	▲	39	20,100
8660690	**6.9**	35			53	1.3	▲	40	20,100
8660700	**7**				53	1.3	▲	40	21,300
8660720	**7.2**	36	94	8	57	1.3	▲	54	21,300
8660730	**7.3**	37			56	1.3	▲	53	21,300
8660750	**7.5**	38			55	1.4	▲	53	21,300
8660760	**7.6**				55	1.4	▲	53	22,400

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8660780	**7.8**	39	94	8	54	1.4	B ▲	54	22,400
8660800	**8**	40			53	1.5	▲	54	22,400
8660810	**8.1**	41	101	9	60	1.5	▲	71	24,700
8660820	**8.2**				60	1.5	▲	72	24,700
8660840	**8.4**	42			59	1.5	▲	72	24,700
8660850	**8.5**	43			58	1.5	▲	72	24,700
8660860	**8.6**				58	1.6	▲	72	25,400
8660870	**8.7**	44			57	1.6	▲	72	25,400
8660880	**8.8**				57	1.6	▲	72	25,400
8660890	**8.9**	45			56	1.6	▲	72	25,400
8660930	**9.3**	47	106	10	58	1.7	▲	91	27,000
8660940	**9.4**				58	1.7	▲	91	27,000
8660950	**9.5**	48			57	1.7	▲	91	27,000
8660980	**9.8**	49			56	1.8	▲	92	27,500
8660990	**9.9**	50			55	1.8	▲	92	27,500
8661010	**10.1**	51	113	11	62	1.8	▲	113	28,800

次ページへ
直径 DC 10.2～20 NEXT

▲＝この製品は生産中止しており、ADO-TRS-3Dへ切り替え生産させていただいております。（ADO-TRS-3DはP.178）
▲=These products have been stopped producing and replaced by ADO-TRS-3D. (ADO-TRS-3D : p.178)

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
TRS-HO-3D	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			○		◎	◎				○				

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

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

WDIコート3枚刃油穴付き超硬ドリル3Dタイプ

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

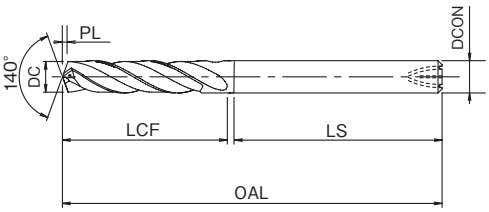
A The A Brand

TRS-HO-3D

切削条件 Cutting Conditions P.399

鋼・鋳物加工で、送り速度 Vf＝1,000mm/min超えを実現します。
High efficient processing of Steel & Cast Irons drilling feeds exceeding 1,000mm/min.

R形シンニング
R thinning



コーティングに色むらが発生しているものがありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

CARBIDE | WDI | h8 | 30° | SHRINK FIT

前ページより FROM 直径 DC 5～10.1

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8661020	**10.2**	51	113	11	62	1.9		▲	114	28,800
8661040	**10.4**	52			61	1.9		▲	114	28,800
8661050	**10.5**	53			60	1.9		▲	114	28,800
8661060	**10.6**				60	1.9		▲	114	29,500
8661070	**10.7**	54			59	1.9		▲	115	29,500
8661090	**10.9**	55			58	2		▲	116	29,500
8661120	**11.2**	56	120	12	63	2		▲	145	31,000
8661130	**11.3**	57			62	2.1		▲	144	31,000
8661140	**11.4**				62	2.1		▲	145	31,000
8661150	**11.5**	58			61	2.1		▲	146	31,000
8661180	**11.8**	59			60	2.1	B	▲	146	31,800
8661200	**12**	60			59	2.2		▲	147	31,800
8661220	**12.2**	61	128	13	67	2.2		△	183	33,100
8661230	**12.3**	62			66	2.2		△	183	33,100
8661240	**12.4**				66	2.3		△	183	33,100
8661250	**12.5**	63			65	2.3		▲	183	33,100
8661290	**12.9**	65			63	2.3		△	183	36,400
8661300	**13**				63	2.4		▲	184	36,400
8661330	**13.3**	67	134	14	67	2.4		▲	214	38,500
8661340	**13.4**				67	2.4		△	216	38,500
8661350	**13.5**	68			65	2.5		▲	216	38,500

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8661370	**13.7**	69	134	14	65	2.5		△	216	38,500
8661380	**13.8**				65	2.5		△	216	38,500
8661400	**14**	70			63	2.5		▲	217	38,500
8661410	**14.1**	71	140	15	69	2.6		▲	253	40,100
8661420	**14.2**				69	2.6		▲	253	40,100
8661430	**14.3**	72			68	2.6		▲	253	40,100
8661450	**14.5**	73			67	2.6		▲	257	40,100
8661470	**14.7**	74			66	2.7		△	255	41,100
8661480	**14.8**				66	2.7		△	256	41,100
8661510	**15.1**	76	145	16	69	2.7		△	293	42,800
8661520	**15.2**				69	2.8	B	▲	293	42,800
8661540	**15.4**	77			68	2.8		△	294	42,800
8661550	**15.5**	78			66	2.8		▲	294	42,800
8661570	**15.7**	79			66	2.9		△	294	43,600
8661580	**15.8**				66	2.9		△	295	43,600
8661600	**16**	80			64	2.9		▲	297	43,600
8661650	**16.5**	83	150	17	67	3		▲	344	53,800
8661800	**18**	90	155	18	64	3.3		▲	389	58,600
8661850	**18.5**	93	160	19	67	3.4		▲	450	67,100
8661950	**19.5**	98	165	20	67	3.5		▲	498	75,900
8662000	**20**	100			65	3.6		▲	502	76,200

▲＝この製品は生産中止しており、ADO-TRS-3Dへ切り替え生産させていただいております。 (ADO-TRS-3DはP.178)
▲＝These products have been stopped producing and replaced by ADO-TRS-3D. (ADO-TRS-3D : p.178)

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

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
TRS-HO-3D	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			○		◎	◎				○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

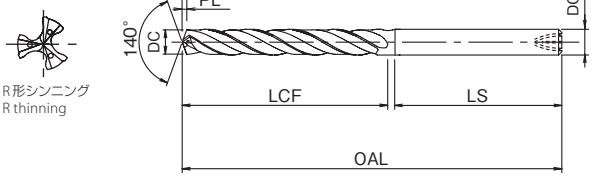
WDIコート3枚刃油穴付き超硬ドリル5Dタイプ
WDI Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)

A The A Brand

TRS-HO-5D

切削条件 Cutting Conditions P.399

鋼・鋳物加工で、送り速度 Vf＝1,000mm/min 超えを実現します。
High efficient processing of Steel & Cast Irons drilling feeds exceeding 1,000mm/min.



CARBIDE | WDI | h8 | 30° | SHRINK FIT

コーティングに色むらが発生しているものがありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8662520	**5.2**	42	100	6	55.5	0.9		▲	31	21,300
8662550	**5.5**	44			54.1	1		▲	32	21,300
8662560	**5.6**	45			53.3	1		▲	31	22,400
8662570	**5.7**	46			52.4	1		▲	31	22,400
8662600	**6**	48			51	1.1		▲	33	22,400
8662620	**6.2**	50	109	7	59	1.1		▲	44	22,400
8662630	**6.3**	51			58	1.1		▲	44	22,400
8662650	**6.5**	52			57	1.2	B	▲	44	22,400
8662660	**6.6**	53			56	1.2		▲	45	23,800
8662690	**6.9**	56			53	1.3		▲	46	23,800
8662720	**7.2**	58	118	8	59	1.3		▲	62	25,100
8662730	**7.3**	59			58	1.3		▲	63	25,100
8662740	**7.4**	60			57	1.3		▲	62	25,100
8662790	**7.9**	64			53	1.4		▲	63	26,500
8662810	**8.1**	65	128	9	63	1.5		▲	84	27,800

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8662820	**8.2**	66	128	9	61	1.5		▲	86	27,800
8662830	**8.3**	67			60	1.5		▲	85	27,800
8662840	**8.4**	68			59	1.5		▲	84	27,800
8662860	**8.6**	69			58	1.6		▲	85	29,400
8662870	**8.7**	70			57	1.6		▲	86	29,400
8662880	**8.8**	71			56	1.6		▲	86	29,400
8662920	**9.2**	74	136	10	61	1.7		▲	108	30,500
8662930	**9.3**	75			60	1.7	B	▲	108	30,500
8662940	**9.4**	76			59	1.7		▲	108	30,500
8662970	**9.7**	78			57	1.8		▲	109	31,000
8662980	**9.8**	79			56	1.8		▲	110	31,000
8662990	**9.9**	80			55	1.8		▲	111	31,000
8663000	**10**				55	1.8		▲	112	31,000
8663010	**10.1**	81	146	11	64	1.8		▲	137	32,900
8663020	**10.2**	82			63	1.9		▲	137	32,900

次ページへ
直径 DC 10.6～19.5 NEXT

▲＝この製品は生産中止しており、ADO-TRS-5Dへ切り替え生産させていただいております。 (ADO-TRS-5DはP.180)
▲＝These products have been stopped producing and replaced by ADO-TRS-5D. (ADO-TRS-5D : p.180)

工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス
※詳細はこちら▶ Scan for details
「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します

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

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
TRS-HO-5D	◎	◎	◎	◎	◎	○				○		◎	◎								

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

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

WDIコート3枚刃油穴付き超硬ドリル5Dタイプ

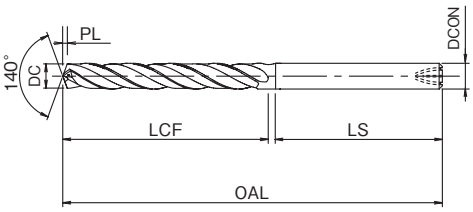
WDI Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)

The A Brand

TRS-HO-5D

切削条件 Cutting Conditions P.399

鋼・鋳物加工で、送り速度 Vf＝1,000mm/min 超えを実現します。
High efficient processing of Steel & Cast Irons drilling feeds exceeding 1,000mm/min.



コーティングに色むらが発生しているものがありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

CARBIDE | WDI | h8 | 30° | SHRINK FIT

前ページより FROM 直径 DC 5.2～10.2

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8663060	**10.6**	85	146	11	60	1.9		▲	140	34,000
8663080	**10.8**	87			58	2		▲	140	34,000
8663090	**10.9**	88			57	2		▲	141	34,000
8663110	**11.1**	89	156	12	66	2		▲	173	35,400
8663120	**11.2**	90			65	2		▲	171	35,400
8663130	**11.3**	91			64	2.1		▲	172	35,400
8663140	**11.4**	92			63	2.1		▲	172	35,400
8663150	**11.5**				63	2.1		▲	174	35,400
8663170	**11.7**	94			61	2.1		▲	174	37,400
8663190	**11.9**	96			59	2.2	B	▲	175	37,400
8663210	**12.1**	97	167	13	69	2.2		△	217	38,200
8663220	**12.2**	98			68	2.2		△	217	38,200
8663240	**12.4**	100			66	2.3		△	217	38,200
8663250	**12.5**				66	2.3		▲	219	38,200
8663310	**13.1**	105	176	14	70	2.4		△	260	44,100
8663320	**13.2**	106			69	2.4		△	260	44,100
8663330	**13.3**	107			68	2.4		▲	261	44,100
8663340	**13.4**	108			67	2.4		△	261	44,100
8663380	**13.8**	111			64	2.5		△	262	46,000
8663390	**13.9**	112			63	2.5		△	262	46,000

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8663400	**14**	112	176	14	63	2.5		▲	262	46,000
8663410	**14.1**	113	185	15	71	2.6		▲	311	47,900
8663420	**14.2**	114			70	2.6		▲	311	47,900
8663440	**14.4**	116			68	2.6		△	311	47,900
8663450	**14.5**				68	2.6		▲	311	47,900
8663470	**14.7**	118			66	2.7		△	312	48,200
8663480	**14.8**	119			65	2.7		△	312	48,200
8663510	**15.1**	121	193	16	71	2.7		△	365	53,800
8663540	**15.4**	124			68	2.8		△	365	53,800
8663550	**15.5**				68	2.8	B	▲	366	53,800
8663570	**15.7**	126			66	2.9		△	362	53,800
8663590	**15.9**	128			64	2.9		△	366	53,800
8663600	**16**				64	2.9		▲	372	53,800
8663650	**16.5**	132	201	17	68	3		▲	437	58,300
8663700	**17**	136			64	3.1		▲	438	62,500
8663750	**17.5**	140	209	18	68	3.2		▲	498	62,900
8663800	**18**	144			64	3.3		▲	502	68,400
8663900	**19**	152	217	19	64	3.5		▲	565	77,500
8663950	**19.5**	156	225	20	68	3.5		▲	649	79,100

▲＝この製品は生産中止しており、ADO-TRS-5Dへ切り替え生産させていただいております。 (ADO-TRS-5DはP.180)
▲=These products have been stopped producing and replaced by ADO-TRS-5D. (ADO-TRS-5D : p.180)

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
TRS-HO-5D	◎	◎	◎	◎	◎	○				○		◎	◎								

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

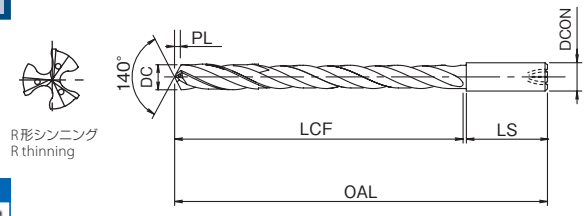
WDIコート3枚刃油穴付き超硬ドリル10Dタイプ
WDI Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)

A The A Brand

TRS-HO-10D

切削条件 Cutting Conditions P.400

鋼・鋳物加工で、送り速度 Vf＝1,000mm/min 超えを実現します。
High efficient processing of Steel & Cast Irons drilling feeds exceeding 1,000mm/min.



CAD

CARBIDE | WDI | e8 | 30° | SHRINK FIT

コーティングに色むらが発生しているものがありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8664050	**5**	65	115	5	48	0.9	B	●	24	25,700
8664055	**5.5**	78	128	6	48	1		●	36	27,500
8664060	**6**				48	1.1		●	38	29,500
8664065	**6.5**	87	140	7	51	1.2		●	50	29,500
8664070	**7**	90			48	1.3		●	53	31,000
8664075	**7.5**	100	155	8	53	1.4		●	71	32,400
8664080	**8**	105			48	1.5		●	73	34,300
8664085	**8.5**	110	165	9	53	1.5		●	93	35,900

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8664090	**9**	115	165	9	48	1.6	B	●	96	37,900
8664095	**9.5**	125	190	10	63	1.7		●	134	39,500
8664100	**10**	130			58	1.8		●	137	41,200
8664105	**10.5**	140	205	11	63	1.9		●	173	43,400
8664110	**11**	145			58	2		●	177	45,400
8664115	**11.5**	155	215	12	58	2.1		●	206	46,800
8664120	**12**				58	2.2		●	217	48,700

機械搭載サポート
お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します
※詳細はこちら▶ Scan for details

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

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
TRS-HO-10D	◎	◎	◎	◎								◎	◎								

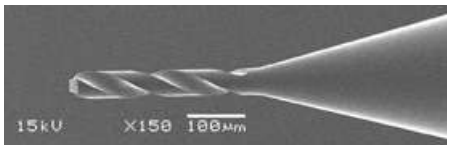
在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued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

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

スムースコート極小径UVM超硬ドリル5Dタイプ
Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (5D Type)

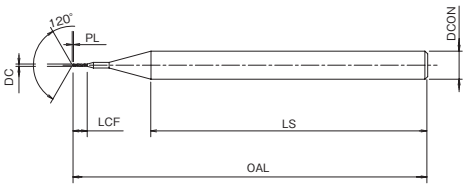
UVM-DRL-5D

今までにない領域の極小径穴あけ加工を実現！ 最小径φ0.02！
Ultra micromachining now a reality! Smallest size : 0.02mm



SS　0~-0.003　SHANK h3

CAD



単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8589002	0.02 × 3	0.12	38	3	30.5	0.01	C	●	9	37,900
8589003	0.03 × 3	0.18			30.5	0.01		●	9	33,100
8589004	0.04 × 3	0.24			30.5	0.01		●	9	27,800
8589005	0.05 × 3	0.3			30.5	0.01		●	9	25,400
	0.06 × 3	0.36			30.5	0.02	—	□	—	—
	0.07 × 3	0.42			30.5	0.02		□	—	—
8589008	0.08 × 3	0.48			30.5	0.02	C	●	9	16,200
	0.09 × 3	0.54			30.5	0.03	—	□	—	—

＊＝受注品

ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8589052	0.02 × 3.175	0.12	38	3.175	30.2	0.01	C	●	9	37,900
8589053	0.03 × 3.175	0.18			30.2	0.01		●	9	33,100
8589054	0.04 × 3.175	0.24			30.2	0.01		●	9	27,800
8589055	0.05 × 3.175	0.3			30.2	0.01		●	9	25,400
＊	0.06 × 3.175	0.36			30.2	0.02	—	＊	—	＊
＊	0.07 × 3.175	0.42			30.2	0.02		＊	—	＊
8589058	0.08 × 3.175	0.48			30.2	0.02	C	●	9	16,200
＊	0.09 × 3.175	0.54			30.2	0.03	—	＊	—	＊

＊=Special order products.

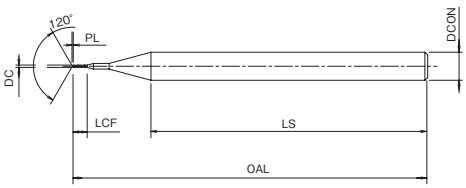
スムースコート極小径UVM超硬ドリル10Dタイプ
Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (10D Type)

UVM-DRL-10D

今までにない領域の極小径穴あけ加工を実現！ 最小径φ0.02！
Ultra micromachining now a reality! Smallest size : 0.02mm

SS　0~-0.003　SHANK h3

CAD



単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8589102	0.02 × 3	0.22	38	3	30.5	0.01	C	●	9	44,300
8589103	0.03 × 3	0.33			30.5	0.01		●	9	39,000
8589104	0.04 × 3	0.44			30.5	0.01		●	9	32,900
8589105	0.05 × 3	0.55			30.5	0.01		●	9	29,900
	0.06 × 3	0.66			30.5	0.02	—	□	—	—
	0.07 × 3	0.77			30.5	0.02		□	—	—
8589108	0.08 × 3	0.88			30.5	0.02	C	●	9	19,000
	0.09 × 3	0.99			30.5	0.03	—	□	—	—

＊＝受注品

ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8589152	0.02 × 3.175	0.22	38	3.175	30.2	0.01	C	●	9	44,300
8589153	0.03 × 3.175	0.33			30.2	0.01		●	9	39,000
8589154	0.04 × 3.175	0.44			30.2	0.01		●	9	32,900
8589155	0.05 × 3.175	0.55			30.2	0.01		●	9	29,900
＊	0.06 × 3.175	0.66			30.2	0.02	—	＊	—	＊
＊	0.07 × 3.175	0.77			30.2	0.02		＊	—	＊
8589158	0.08 × 3.175	0.88			30.2	0.02	C	●	9	19,000
＊	0.09 × 3.175	0.99			30.2	0.03	—	＊	—	＊

＊=Special order products.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	マシナブルセラミック Machinable Ceramics
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
UVM-DRL-5D						○	◎	○		◎	○				○	○	○	◎
UVM-DRL-10D						○	◎	○		◎	○				○	○	○	◎

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

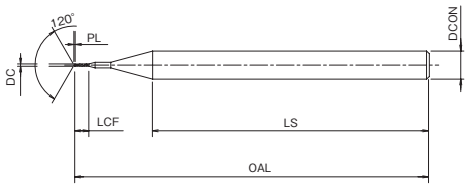
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

スムースコート極小径UVM超硬ドリル15Dタイプ
Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (15D Type)

UVM-DRL-15D

より深く！ 最小径φ0.03から対応。
Deep-hole drilling! Smallest size : 0.03mm

SS | 0～-0.003 | SHANK h3



単位:mm Unit:mm

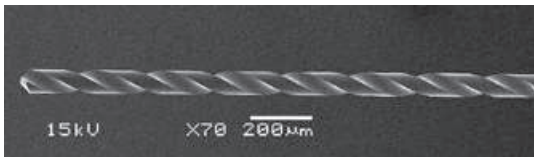
ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.03 × 3	0.48	38	3	30.5	0.01	–	□	–	–
	0.04 × 3	0.64			30.5	0.01		□	–	–
	0.05 × 3	0.80			30.5	0.01		□	–	–
	0.06 × 3	0.96			30.5	0.02		□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.07 × 3	1.12	38	3	30.5	0.02	–	□	–	–
	0.08 × 3	1.28			30.5	0.02		□	–	–
	0.09 × 3	1.44			30.5	0.03		□	–	–

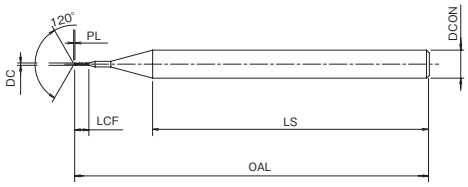
スムースコート極小径UVM超硬ドリル20Dタイプ
Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (20D Type)

UVM-DRL-20D

より深く！ 最小径φ0.03から対応。
Deep-hole drilling! Smallest size : 0.03mm



SS | 0～-0.003 | SHANK h3



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.03 × 3	0.63	38	3	30.5	0.01	–	□	–	–
	0.04 × 3	0.84			30.5	0.01		□	–	–
	0.05 × 3	1.05			28.5	0.01		□	–	–
	0.06 × 3	1.26			28.5	0.02		□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.07 × 3	1.47	38	3	28.5	0.02	–	□	–	–
	0.08 × 3	1.68			28.5	0.02		□	–	–
	0.09 × 3	1.89			28.5	0.03		□	–	–

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現
※詳細は▶P.1019 を参照下さい。
See p.1019 for details

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

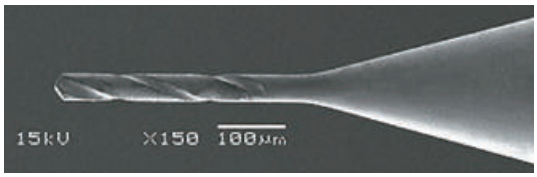
在庫記号について Inventory symbols
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さ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

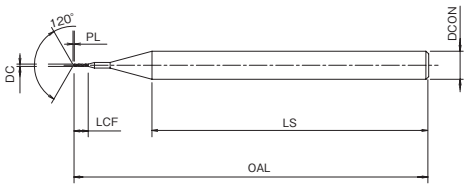
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

DIAコート極小径UVM超硬ドリル5Dタイプ
Diamond Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (5D Type)

UVM-DRL-DIA-5D

極小径専用ダイヤモンドコーティングで脆性材への微細加工にも対応します。
Special Diamond Coating for ultra small size drills against fragile work materials.





DIA | 0~-0.009 | SHANK h3

単位:mm Unit:mm

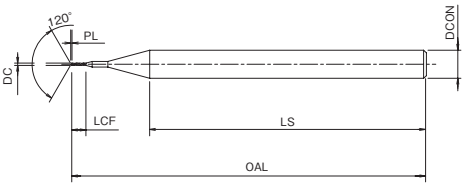
ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.03	0.18	38	3	30.5	0.01	□	—	—
	0.04	0.24			30.5	0.01	□	—	—
	0.05	0.3			30.5	0.01	□	—	—
	0.06	0.36			30.5	0.02	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.07	0.42	38	3	30.5	0.02	□	—	—
	0.08	0.48			30.5	0.02	□	—	—
	0.09	0.54			30.5	0.03	□	—	—

DIAコート極小径UVM超硬ドリル10Dタイプ
Diamond Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (10D Type)

UVM-DRL-DIA-10D

極小径専用ダイヤモンドコーティングで脆性材への微細加工にも対応します。
Special Diamond Coating for ultra small size drills against fragile work materials.



DIA | 0~-0.009 | SHANK h3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.03	0.33	38	3	30.5	0.01	□	—	—
	0.04	0.44			30.5	0.01	□	—	—
	0.05	0.55			30.5	0.01	□	—	—
	0.06	0.66			30.5	0.02	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.07	0.77	38	3	30.5	0.02	□	—	—
	0.08	0.88			30.5	0.02	□	—	—
	0.09	0.99			30.5	0.03	□	—	—

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1023を参照下さい。 See p.1023 for details

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

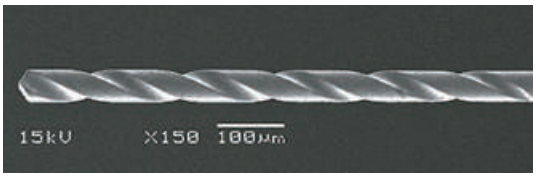
在庫記号について Inventory symbols
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さ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

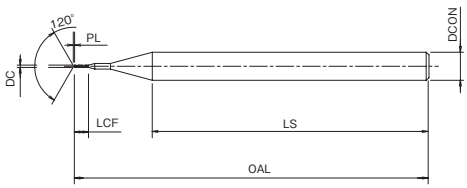
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

DIAコート極小径UVM超硬ドリル15Dタイプ
Diamond Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (15D Type)

UVM-DRL-DIA-15D

より深く！ 最小径φ0.05から対応。
Deep-hole drilling! Smallest size : 0.05mm





DIA　0 ~ -0.009　SHANK h3

単位:mm　Unit:mm

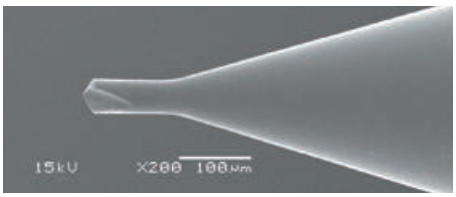
ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.05 × 3	0.8	38	3	30.5	0.01	–	□	–	–
	0.06 × 3	0.96			30.5	0.02		□	–	–
	0.07 × 3	1.12			28.5	0.02		□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径×シャンク径 DC × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.08 × 3	1.28	38	3	28.5	0.02	–	□	–	–
	0.09 × 3	1.44			28.5	0.03		□	–	–

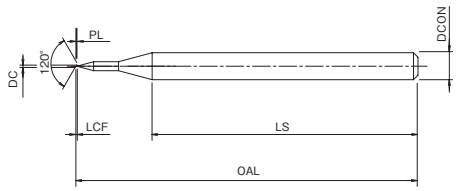
スムースコート極小径UVM超硬リーディングドリル
Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Starter Drill

UVM-LDS

UVM-DRLとのコラボレートで高精度穴あけ加工に対応します。
Use together with UVM-DRL, to enable accurate drilling.



CAD



SS　0 ~ -0.003　SHANK h3

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角×シャンク径 DC × SIG × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.02×120° ×3	0.03	38	3	30.5	0.01	–	□	–	–
	0.03×120° ×3	0.045			30.5	0.01		□	–	–
	0.04×120° ×3	0.06			30.5	0.01		□	–	–
8589205	**0.05×120° ×3**	0.075			30.5	0.01	C	●	9	36,400
	0.06×120° ×3	0.09			30.5	0.02		□	–	–
	0.07×120° ×3	0.105			30.5	0.02		□	–	–
	0.08×120° ×3	0.12			30.5	0.02		□	–	–
	0.09×120° ×3	0.135			30.5	0.03		□	–	–
	0.1 ×120° ×3	0.15			30.5	0.03		□	–	–

＊＝受注品

ツールNo. EDP No.	直径×先端角×シャンク径 DC × SIG × DCON	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
＊	**0.03×120° ×3.175**	0.045	38	3.175	30.2	0.01	–	＊	–	＊
8589255	**0.05×120° ×3.175**	0.075			30.2	0.01	C	●	9	36,400
＊	**0.1 ×120° ×3.175**	0.15			30.2	0.03	–	＊	–	＊

＊=Special order products.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	マシナブルセラミック Machinable Ceramics
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45% ~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
UVM-LDS						○	◎	○		◎					○	○	○	◎

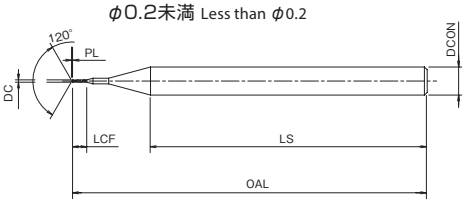
在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued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

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

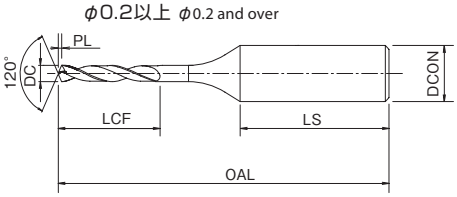
DIAコート小径超硬ドリルスタブ形
Diamond Coated Small Size Drill Stub Length

UV-GDS-DIA

CARBIDE | DIA | 0~-0.009 | SHRINK FIT



フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC ≦1.15mm)



先端角120°、ねじれ角26°～30°
Point angle = 120°, Helix angle = 26° ～30°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.1 × 3	0.6	38	3	30.5	0.03	– □	–	–
	0.11 × 3				30.5	0.03	□	–	–
	0.12 × 3	0.8			30.5	0.03	□	–	–
	0.13 × 3				30.5	0.04	□	–	–
	0.14 × 3				30.5	0.04	□	–	–
	0.15 × 3	1			28.5	0.04	□	–	–
	0.16 × 3				28.5	0.05	□	–	–
	0.17 × 3				28.5	0.05	□	–	–
	0.18 × 3	1.2			28.5	0.05	□	–	–
	0.19 × 3				28.5	0.05	□	–	–
	0.2 × 3	1.5			33.1	0.06	□	–	–
	0.21 × 3				33.1	0.06	□	–	–
	0.22 × 3				33.1	0.06	□	–	–
	0.23 × 3				33.1	0.07	□	–	–
	0.24 × 3				33.1	0.07	□	–	–
	0.25 × 3				33.1	0.07	□	–	–
	0.26 × 3				33.2	0.08	□	–	–
	0.27 × 3				33.2	0.08	□	–	–
	0.28 × 3				33.2	0.08	□	–	–
	0.29 × 3				33.2	0.08	□	–	–
	0.3 × 3				33.2	0.09	□	–	–
	0.31 × 3	2			32.7	0.09	□	–	–
	0.32 × 3				32.7	0.09	□	–	–
	0.33 × 3				32.7	0.1	□	–	–
	0.34 × 3				32.7	0.1	□	–	–
	0.35 × 3				32.7	0.1	□	–	–
	0.36 × 3				32.7	0.1	□	–	–
	0.37 × 3				32.8	0.11	□	–	–
	0.38 × 3				32.8	0.11	□	–	–
	0.39 × 3	2.5			32.3	0.11	□	–	–
	0.4 × 3				32.3	0.12	□	–	–
	0.41 × 3				32.3	0.12	□	–	–
	0.42 × 3				32.3	0.12	□	–	–
	0.43 × 3				32.3	0.12	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.44 × 3	2.5	38	3	32.3	0.13	– □	–	–
	0.45 × 3				32.3	0.13	□	–	–
	0.46 × 3				32.3	0.13	□	–	–
	0.47 × 3				32.3	0.14	□	–	–
	0.48 × 3				32.3	0.14	□	–	–
	0.49 × 3	3			31.9	0.14	□	–	–
	0.5 × 3				31.9	0.14	□	–	–
	0.51 × 3				31.9	0.15	□	–	–
	0.52 × 3				31.9	0.15	□	–	–
	0.53 × 3				31.9	0.15	□	–	–
	0.54 × 3	3.5			31.4	0.16	□	–	–
	0.55 × 3				31.4	0.16	□	–	–
	0.56 × 3				31.4	0.16	□	–	–
	0.57 × 3				31.4	0.16	□	–	–
	0.58 × 3				31.4	0.17	□	–	–
	0.59 × 3				31.4	0.17	□	–	–
	0.6 × 3				31.4	0.17	□	–	–
	0.61 × 3	4			31	0.18	□	–	–
	0.62 × 3				31	0.18	□	–	–
	0.63 × 3				31	0.18	□	–	–
	0.64 × 3				31	0.18	□	–	–
	0.65 × 3				31	0.19	□	–	–
	0.66 × 3				31	0.19	□	–	–
	0.67 × 3				31	0.19	□	–	–
	0.68 × 3	4.5			30.5	0.2	□	–	–
	0.69 × 3				30.5	0.2	□	–	–
	0.7 × 3				30.5	0.2	□	–	–
	0.71 × 3				30.5	0.2	□	–	–
	0.72 × 3				30.6	0.21	□	–	–
	0.73 × 3				30.6	0.21	□	–	–
	0.74 × 3				30.6	0.21	□	–	–
	0.75 × 3				30.6	0.22	□	–	–
	0.76 × 3	5			30.1	0.22	□	–	–
	0.77 × 3				30.1	0.22	□	–	–

次ページへ
直径 DC 0.78～1 NEXT

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

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

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

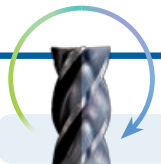
前ページより

FROM 直径 DC 0.1～0.77

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.78 × 3	5	38	3	30.1	0.23	□	—	—
	0.79 × 3				30.1	0.23	□	—	—
	0.8 × 3				30.1	0.23	□	—	—
	0.81 × 3				30.1	0.23	□	—	—
	0.82 × 3				30.1	0.24	□	—	—
	0.83 × 3				30.1	0.24	□	—	—
	0.84 × 3				30.2	0.24	□	—	—
	0.85 × 3				30.2	0.25	□	—	—
	0.86 × 3	5.5			29.7	0.25	□	—	—
	0.87 × 3				29.7	0.25	□	—	—
	0.88 × 3				29.7	0.25	□	—	—
	0.89 × 3				29.7	0.26	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.9 × 3	5.5	38	3	29.7	0.26	□	—	—
	0.91 × 3				29.7	0.26	□	—	—
	0.92 × 3				29.7	0.27	□	—	—
	0.93 × 3				29.7	0.27	□	—	—
	0.94 × 3				29.7	0.27	□	—	—
	0.95 × 3				29.8	0.27	□	—	—
	0.96 × 3	6			29.3	0.28	□	—	—
	0.97 × 3				29.3	0.28	□	—	—
	0.98 × 3				29.3	0.28	□	—	—
	0.99 × 3				29.3	0.29	□	—	—
	1				29.3	0.3	□	—	—



再研磨・再コーティング

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

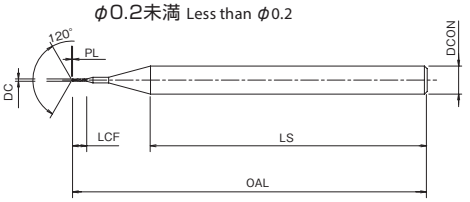
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

DIAコート小径超硬ドリルミディアム形
Diamond Coated Small Size Drill Medium Length

UV-GDN-DIA

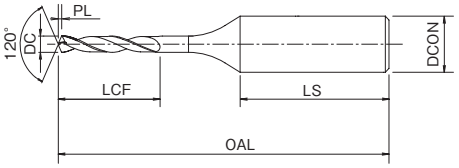
CARBIDE | DIA | 0~-0.009 | SHRINK FIT

φ0.2未満 Less than φ0.2



φ0.2以上 φ0.2 and over

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC ≦1.15mm)



先端角120°、ねじれ角26°～30°
Point angle = 120°, Helix angle = 26° ～30°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.1 × 3	0.9	38	3	30.5	0.03	□	–	–	–
	0.11 × 3				30.5	0.03	□	–	–	–
	0.12 × 3	1.1			28.5	0.03	□	–	–	–
	0.13 × 3				28.5	0.04	□	–	–	–
	0.14 × 3				28.5	0.04	□	–	–	–
	0.15 × 3	1.4			28.5	0.04	□	–	–	–
	0.16 × 3				28.5	0.05	□	–	–	–
	0.17 × 3				28.5	0.05	□	–	–	–
	0.18 × 3	1.7			28.5	0.05	□	–	–	–
	0.19 × 3				28.5	0.05	□	–	–	–
	0.2 × 3	2			32.6	0.06	□	–	–	–
	0.21 × 3				32.6	0.06	□	–	–	–
	0.22 × 3				32.6	0.06	□	–	–	–
	0.23 × 3				32.6	0.07	□	–	–	–
	0.24 × 3				32.6	0.07	□	–	–	–
	0.25 × 3				32.6	0.07	□	–	–	–
	0.26 × 3				32.6	0.08	□	–	–	–
	0.27 × 3				32.6	0.08	□	–	–	–
	0.28 × 3				32.6	0.08	□	–	–	–
	0.29 × 3				32.7	0.08	□	–	–	–
	0.3 × 3				32.7	0.09	□	–	–	–
	0.31 × 3	3			31.7	0.09	□	–	–	–
	0.32 × 3				31.7	0.09	□	–	–	–
	0.33 × 3				31.7	0.1	□	–	–	–
	0.34 × 3				31.7	0.1	□	–	–	–
	0.35 × 3				31.7	0.1	□	–	–	–
	0.36 × 3				31.7	0.1	□	–	–	–
	0.37 × 3				31.7	0.11	□	–	–	–
	0.38 × 3				31.7	0.11	□	–	–	–
	0.39 × 3	4			30.7	0.11	□	–	–	–
	0.4 × 3				30.8	0.12	□	–	–	–
	0.41 × 3				30.8	0.12	□	–	–	–
	0.42 × 3				30.8	0.12	□	–	–	–
	0.43 × 3				30.8	0.12	□	–	–	–
	0.44 × 3				30.8	0.13	□	–	–	–
	0.45 × 3				30.8	0.13	□	–	–	–
	0.46 × 3				30.8	0.13	□	–	–	–
	0.47 × 3				30.8	0.14	□	–	–	–
	0.48 × 3				30.8	0.14	□	–	–	–
	0.49 × 3	4.5			30.3	0.14	□	–	–	–
	0.5 × 3				30.4	0.14	□	–	–	–
	0.51 × 3				30.4	0.15	□	–	–	–
	0.52 × 3				30.4	0.15	□	–	–	–
	0.53 × 3				30.4	0.15	□	–	–	–
	0.54 × 3	5.5			29.4	0.16	□	–	–	–
	0.55 × 3	5.5	38	3	29.4	0.16	□	–	–	–
	0.56 × 3				29.4	0.16	□	–	–	–
	0.57 × 3				29.4	0.16	□	–	–	–
	0.58 × 3				29.4	0.17	□	–	–	–
	0.59 × 3				29.4	0.17	□	–	–	–
	0.6 × 3				29.4	0.17	□	–	–	–
	0.61 × 3	6			29	0.18	□	–	–	–
	0.62 × 3				29	0.18	□	–	–	–
	0.63 × 3				29	0.18	□	–	–	–
	0.64 × 3				29	0.18	□	–	–	–
	0.65 × 3				29	0.19	□	–	–	–
	0.66 × 3				29	0.19	□	–	–	–
	0.67 × 3				29	0.19	□	–	–	–
	0.68 × 3	7			28	0.2	□	–	–	–
	0.69 × 3				28	0.2	□	–	–	–
	0.7 × 3				28	0.2	□	–	–	–
	0.71 × 3				28	0.2	□	–	–	–
	0.72 × 3				28.1	0.21	□	–	–	–
	0.73 × 3				28.1	0.21	□	–	–	–
	0.74 × 3				28.1	0.21	□	–	–	–
	0.75 × 3				28.1	0.22	□	–	–	–
	0.76 × 3	7.5			30.6	0.22	□	–	–	–
	0.77 × 3				30.6	0.22	□	–	–	–
	0.78 × 3				30.6	0.23	□	–	–	–
	0.79 × 3				30.6	0.23	□	–	–	–
	0.8 × 3				30.6	0.23	□	–	–	–
	0.81 × 3				30.6	0.23	□	–	–	–
	0.82 × 3				30.6	0.24	□	–	–	–
	0.83 × 3				30.6	0.24	□	–	–	–
	0.84 × 3				30.7	0.24	□	–	–	–
	0.85 × 3				30.7	0.25	□	–	–	–
	0.86 × 3	8.5			29.7	0.25	□	–	–	–
	0.87 × 3				29.7	0.25	□	–	–	–
	0.88 × 3				29.7	0.25	□	–	–	–
	0.89 × 3				29.7	0.26	□	–	–	–
	0.9 × 3				29.7	0.26	□	–	–	–
	0.91 × 3				29.7	0.26	□	–	–	–
	0.92 × 3				29.7	0.27	□	–	–	–
	0.93 × 3				29.7	0.27	□	–	–	–
	0.94 × 3				29.7	0.27	□	–	–	–
	0.95 × 3				29.8	0.27	□	–	–	–
	0.96 × 3	9			29.3	0.28	□	–	–	–
	0.97 × 3				29.3	0.28	□	–	–	–
	0.98 × 3				29.3	0.28	□	–	–	–
	0.99 × 3				29.3	0.29	□	–	–	–

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

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

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

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

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

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

Pro カタログ

オーエスジー公式アプリ
Pro カタログ

デジタルカタログ

カタログ

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

総合カタログ

いつでもどこでもカタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。

コードスキャン

コードスキャン

アプリ限定

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

※二次元コードは一部製品に限ります

CADデータダウンロード

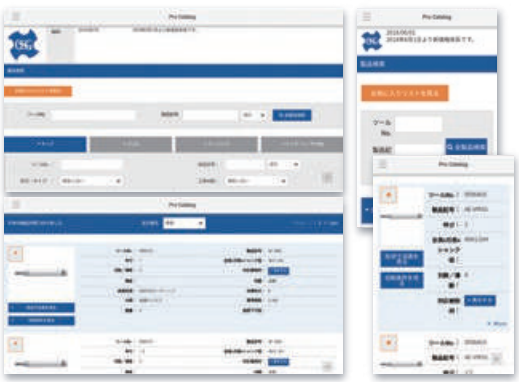
CADデータダウンロード

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

製品検索

製品検索

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



アプリの使い方・ダウンロードはこちら

さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中　今すぐダウンロード！

極小径・精密加工用WXコート超硬ドリルスタブ形
WX Coated Carbide Small Size Drill Stub Length for Precision Operation

WX-MS-GDS

切削条件 Cutting Conditions P.401

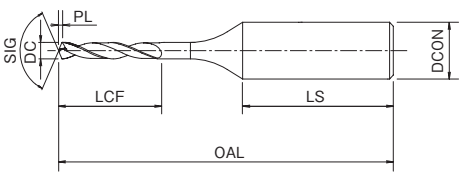
精密機器・情報通信部品等の極小径ドリル加工を高精度・高能率に実現します。
WX-MS-GDS is capable of small size drilling operation efficiently in precision parts, components for IT industry, etc.

CARBIDE | WX | 0~-0.01 | 26~32° | SHRINK FIT

CAD

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC<2)

スリーレーキシンニング
Three-rake thinning
(2 ≦ DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.1	0.6			30.5	0.03		□	–	–
	0.11				30.5	0.03		□	–	–
	0.12	0.8			30.5	0.03		□	–	–
	0.13				30.5	0.04		□	–	–
	0.14				30.5	0.04	120°	□	–	–
	0.15	1			28.5	0.04		□	–	–
	0.16				28.5	0.05		□	–	–
	0.17				28.5	0.05		□	–	–
	0.18	1.2			28.5	0.05		□	–	–
	0.19				28.5	0.05		□	–	–
3300020	**0.2**	1.5	38	3	33.1	0.04		●	9	4,600
3300021	**0.21**				33.1	0.04		●	9	5,180
3300022	**0.22**				33.1	0.04		●	9	5,180
3300023	**0.23**				33.1	0.04		●	9	5,180
3300024	**0.24**				33.1	0.04		●	9	5,180
3300025	**0.25**				33.1	0.05		●	9	5,180
3300026	**0.26**				33.2	0.05		●	9	4,950
3300027	**0.27**				33.2	0.05		●	9	4,950
3300028	**0.28**				33.2	0.05		●	9	4,950
3300029	**0.29**				33.2	0.05		●	9	4,950
3300030	**0.3**				33.2	0.05		●	9	4,020
3300031	**0.31**	2			32.7	0.06		●	9	4,950
3300032	**0.32**				32.7	0.06	140°	●	9	4,950
3300033	**0.33**				32.7	0.06	B	●	9	4,950
3300034	**0.34**				32.7	0.06		●	9	4,950
3300035	**0.35**				32.7	0.06		●	9	4,470
3300036	**0.36**				32.7	0.07		●	9	4,950
3300037	**0.37**				32.8	0.07		●	9	4,950
3300038	**0.38**				32.8	0.07		●	9	4,950
3300039	**0.39**	2.5			32.3	0.07		●	9	4,950
3300040	**0.4**				32.3	0.07		●	9	4,020
3300041	**0.41**				32.3	0.07		●	9	4,950
3300042	**0.42**				32.3	0.08		●	9	4,950
3300043	**0.43**				32.3	0.08		●	9	4,950
3300044	**0.44**				32.3	0.08		●	9	4,950

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300045	**0.45**	2.5	38	3	32.3	0.08	140°	●	9	4,470
3300046	**0.46**				32.3	0.08		●	9	4,950
3300047	**0.47**				32.3	0.09		●	9	4,950
3300048	**0.48**				32.3	0.09		●	9	4,950
3300049	**0.49**	3			31.9	0.09		●	9	4,950
3300050	**0.5**				31.9	0.09		●	9	4,470
3300051	**0.51**				31.9	0.09		●	9	4,470
3300052	**0.52**				31.9	0.09		●	9	4,470
3300053	**0.53**				31.9	0.1		●	9	4,470
3300054	**0.54**	3.5			31.4	0.1		●	9	4,470
3300055	**0.55**				31.4	0.1		●	9	3,560
3300056	**0.56**				31.4	0.1		●	9	4,470
3300057	**0.57**				31.4	0.1		●	9	4,470
3300058	**0.58**				31.4	0.11		●	9	4,470
3300059	**0.59**				31.4	0.11		●	9	4,470
3300060	**0.6**				31.4	0.11		●	9	3,100
3300061	**0.61**	4			31	0.11		●	9	4,470
3300062	**0.62**				31	0.11		●	9	4,470
3300063	**0.63**				31	0.11		●	9	4,470
3300064	**0.64**				31	0.12		●	9	4,470
3300065	**0.65**				31	0.12		●	9	3,560
3300066	**0.66**				31	0.12		●	9	4,470
3300067	**0.67**				31	0.12		●	9	4,470
3300068	**0.68**	4.5			30.5	0.12		●	9	4,470
3300069	**0.69**				30.5	0.13		●	9	4,470
3300070	**0.7**				30.5	0.13		●	9	3,100
3300071	**0.71**				30.5	0.13		●	9	4,470
3300072	**0.72**				30.6	0.13		●	9	4,470
3300073	**0.73**				30.6	0.13		●	9	4,470
3300074	**0.74**				30.6	0.13		●	9	4,470
3300075	**0.75**				30.6	0.14		●	9	3,560
3300076	**0.76**	5			30.1	0.14		●	9	4,470
3300077	**0.77**				30.1	0.14		●	9	4,470
3300078	**0.78**				30.1	0.14		●	9	4,470
3300079	**0.79**				30.1	0.14		●	9	4,470

次ページへ
直径 DC 0.8～1.49 NEXT

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
WX-MS-GDS	◎	◎	○	○						○		○		◎	◎	○				○	

前ページより
FROM 直径 DC 0.1～0.79

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300080	**0.8**	5	38	3	30.1	0.15	140°	B	●	9	3,100
3300081	**0.81**				30.1	0.15			●	9	4,470
3300082	**0.82**				30.1	0.15			●	9	4,470
3300083	**0.83**				30.1	0.15			●	9	4,470
3300084	**0.84**				30.2	0.15			●	9	4,470
3300085	**0.85**				30.2	0.15			●	9	3,560
3300086	**0.86**	5.5			29.7	0.16			●	9	4,470
3300087	**0.87**				29.7	0.16			●	9	4,470
3300088	**0.88**				29.7	0.16			●	9	4,470
3300089	**0.89**				29.7	0.16			●	9	4,470
3300090	**0.9**				29.7	0.16			●	8	3,100
3300091	**0.91**				29.7	0.17			●	8	4,470
3300092	**0.92**				29.7	0.17			●	8	4,470
3300093	**0.93**				29.7	0.17			●	8	4,470
3300094	**0.94**				29.7	0.17			●	8	4,470
3300095	**0.95**				29.8	0.17			●	8	3,560
3300096	**0.96**	6			28.8	0.17			●	8	4,470
3300097	**0.97**				28.8	0.18			●	8	4,470
3300098	**0.98**				28.8	0.18			●	8	4,470
3300099	**0.99**				28.8	0.18			●	8	4,470
3300100	**1**				28.8	0.2			●	5	2,880
3300101	**1.01**				28.8	0.2			●	5	3,560
3300102	**1.02**				28.8	0.2			●	5	3,560
3300103	**1.03**				28.8	0.2			●	5	3,560
3300104	**1.04**				28.8	0.2			●	5	3,560
3300105	**1.05**				28.8	0.2			●	5	2,880
3300106	**1.06**				28.8	0.2			●	5	3,560
3300107	**1.07**	7	42		31.8	0.2			●	5	3,560
3300108	**1.08**				31.8	0.2			●	5	3,560
3300109	**1.09**				31.8	0.2			●	5	3,560
3300110	**1.1**				31.9	0.2			●	5	2,880
3300111	**1.11**				31.9	0.2			●	5	3,560
3300112	**1.12**				31.9	0.2			●	5	3,560
3300113	**1.13**				31.9	0.2			●	5	3,560
3300114	**1.14**				31.9	0.2			●	5	3,560

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300115	**1.15**	7	42	3	31.9	0.2	140°	B	●	5	2,880
3300116	**1.16**				31.9	0.2			●	5	3,560
3300117	**1.17**				31.9	0.2			●	5	3,560
3300118	**1.18**				31.9	0.2			●	5	3,560
3300119	**1.19**	8			30.9	0.2			●	5	3,560
3300120	**1.2**				30.9	0.2			●	5	2,880
3300121	**1.21**				30.9	0.2			●	5	3,560
3300122	**1.22**				30.9	0.2			●	5	3,560
3300123	**1.23**				31	0.2			●	5	3,560
3300124	**1.24**				31	0.2			●	5	3,560
3300125	**1.25**				31	0.2			●	5	2,880
3300126	**1.26**				31	0.2			●	5	3,560
3300127	**1.27**				31	0.2			●	5	3,560
3300128	**1.28**				31	0.2			●	5	3,560
3300129	**1.29**				31	0.2			●	5	3,560
3300130	**1.3**				31	0.2			●	5	2,880
3300131	**1.31**				31	0.2			●	5	3,560
3300132	**1.32**				31	0.2			●	5	3,560
3300133	**1.33**	9			30	0.2			●	5	3,560
3300134	**1.34**				30.1	0.2			●	5	3,560
3300135	**1.35**				30.1	0.2			●	5	2,880
3300136	**1.36**				30.1	0.2			●	5	3,560
3300137	**1.37**				30.1	0.2			●	5	3,560
3300138	**1.38**				30.1	0.3			●	5	3,560
3300139	**1.39**				30.1	0.3			●	5	3,560
3300140	**1.4**				30.1	0.3			●	5	2,880
3300141	**1.41**				30.1	0.3			●	5	3,560
3300142	**1.42**				30.1	0.3			●	5	3,560
3300143	**1.43**				30.1	0.3			●	5	3,560
3300144	**1.44**				30.1	0.3			●	5	3,560
3300145	**1.45**				30.2	0.3			●	5	2,880
3300146	**1.46**				30.2	0.3			●	5	3,560
3300147	**1.47**				30.2	0.3			●	5	3,560
3300148	**1.48**				30.2	0.3			●	5	3,560
3300149	**1.49**				30.2	0.3			●	5	3,560

次ページへ
直径 DC 1.5～2.19 NEXT

工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス
※詳細はこちら▶ Scan for details
「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します
OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

極小径・精密加工用WXコート超硬ドリルスタブ形
WX Coated Carbide Small Size Drill Stub Length for Precision Operation

WX-MS-GDS

切削条件 Cutting Conditions P.401

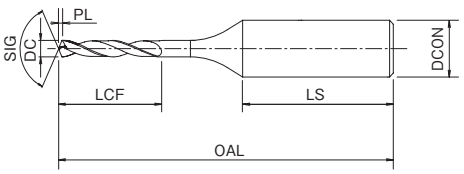
精密機器・情報通信部品等の極小径ドリル加工を高精度・高能率に実現します。
WX-MS-GDS is capable of small size drilling operation efficiently in precision parts, components for IT industry, etc.

CAD

CARBIDE | WX | 0~-0.01 | 26~32° | SHRINK FIT

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC<2)

スリーレーキシンニング
Three-rake thinning
(2 ≦ DC)



前ページより
FROM 直径 DC 0.8～1.49

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300150	**1.5**	9			30.2	0.3		●	5	2,880
3300151	**1.51**				29.2	0.3		●	5	3,560
3300152	**1.52**				29.2	0.3		●	5	3,560
3300153	**1.53**				29.2	0.3		●	5	3,560
3300154	**1.54**				29.2	0.3		●	5	3,560
3300155	**1.55**				29.2	0.3		●	5	2,880
3300156	**1.56**				29.2	0.3		●	5	3,560
3300157	**1.57**				29.3	0.3		●	5	3,560
3300158	**1.58**				29.3	0.3		●	5	3,560
3300159	**1.59**				29.3	0.3		●	5	3,560
3300160	**1.6**	10			29.3	0.3		●	5	2,880
3300161	**1.61**				29.3	0.3		●	5	3,790
3300162	**1.62**				29.3	0.3		●	5	3,790
3300163	**1.63**				29.3	0.3		●	5	3,790
3300164	**1.64**				29.3	0.3		●	5	3,790
3300165	**1.65**				29.3	0.3		●	5	3,100
3300166	**1.66**				29.3	0.3		●	5	3,790
3300167	**1.67**		42	3	29.3	0.3	140°	B ●	5	3,790
3300168	**1.68**				29.4	0.3		●	5	3,790
3300169	**1.69**				29.4	0.3		●	5	3,790
3300170	**1.7**				29.4	0.3		●	5	3,100
3300171	**1.71**	11			28.4	0.3		●	5	3,790
3300172	**1.72**				28.4	0.3		●	5	3,790
3300173	**1.73**				28.4	0.3		●	5	3,790
3300174	**1.74**				28.4	0.3		●	5	3,790
3300175	**1.75**				28.4	0.3		●	5	3,100
3300176	**1.76**				28.4	0.3		●	5	3,790
3300177	**1.77**				28.4	0.3		●	5	3,790
3300178	**1.78**				28.4	0.3		●	5	3,790
3300179	**1.79**				28.4	0.3		●	5	3,790
3300180	**1.8**				28.5	0.3		●	5	3,100
3300181	**1.81**				28.5	0.3		●	5	3,790
3300182	**1.82**				28.5	0.3		●	5	3,790
3300183	**1.83**				28.5	0.3		●	5	3,790
3300184	**1.84**				28.5	0.3		●	5	3,790
3300185	**1.85**	11	42		28.5	0.3		●	5	3,100
3300186	**1.86**				28.5	0.3		●	5	3,790
3300187	**1.87**				28.5	0.3		●	5	3,790
3300188	**1.88**				28.5	0.3		●	5	3,790
3300189	**1.89**				28.5	0.3		●	6	3,790
3300190	**1.9**				28.5	0.3		●	6	3,100
3300191	**1.91**				35.6	0.3		●	6	3,790
3300192	**1.92**				35.6	0.3		●	6	3,790
3300193	**1.93**				35.6	0.4		B ●	6	3,790
3300194	**1.94**				35.6	0.4		●	6	3,790
3300195	**1.95**				35.6	0.4		●	6	3,100
3300196	**1.96**				35.6	0.4		●	6	3,790
3300197	**1.97**				35.6	0.4		●	6	3,790
3300198	**1.98**				35.6	0.4		●	6	3,790
3300199	**1.99**				35.6	0.4		●	6	3,790
3300200	**2**				35.1	0.4		●	6	3,100
	2.01	12			35.2	0.4		□	–	–
	2.02				35.2	0.4		□	–	–
	2.03				35.2	0.4		□	–	–
	2.04				35.2	0.4		□	–	–
3300205	**2.05**		50	3	35.2	0.4	140°	B ●	6	4,020
	2.06				35.3	0.4		□	–	–
	2.07				35.3	0.4		□	–	–
	2.08				35.3	0.4		□	–	–
	2.09				35.3	0.4		□	–	–
3300210	**2.1**				35.3	0.4		B ●	6	3,320
	2.11				35.3	0.4		□	–	–
	2.12				35.4	0.4		□	–	–
	2.13	13			34.4	0.4		□	–	–
	2.14				34.4	0.4		□	–	–
3300215	**2.15**				34.4	0.4		B ●	6	4,020
	2.16				34.4	0.4		□	–	–
	2.17				34.5	0.4		□	–	–
	2.18				34.5	0.4		□	–	–
	2.19				34.5	0.4		□	–	–

次ページへ
直径 DC 2.2～2.89 NEXT

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
WX-MS-GDS	◎	◎	○	○						○		○		◎	◎	○				○	

前ページより
FROM 直径 DC 1.5～2.19

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300220	**2.2**	13	50	3	34.5	0.4	140°	B	●	6	3,320
	2.21				34.5	0.4		—	□	—	—
	2.22				34.5	0.4		—	□	—	—
	2.23				34.6	0.4		—	□	—	—
	2.24				34.6	0.4		—	□	—	—
3300225	**2.25**				34.6	0.4		B	●	6	4,020
	2.26				34.6	0.4		—	□	—	—
	2.27				34.6	0.4		—	□	—	—
	2.28				34.7	0.4		—	□	—	—
	2.29				34.7	0.4		—	□	—	—
3300230	**2.3**				34.7	0.4		B	●	6	3,320
	2.31				34.7	0.4		—	□	—	—
	2.32				34.7	0.4		—	□	—	—
	2.33				34.7	0.4		—	□	—	—
	2.34				34.8	0.4		—	□	—	—
3300235	**2.35**				34.8	0.4		B	●	6	4,020
	2.36				34.8	0.6	130°	—	□	—	—
	2.37	14			33.8	0.6		—	□	—	—
	2.38				33.8	0.6		—	□	—	—
	2.39				33.9	0.6		—	□	—	—
3300240	**2.4**				33.9	0.6		B	●	6	3,320
	2.41				33.9	0.6		—	□	—	—
	2.42				33.9	0.6		—	□	—	—
	2.43				33.9	0.6		—	□	—	—
	2.44				34	0.6		—	□	—	—
3300245	**2.45**				34	0.6		B	●	6	4,020
	2.46				34	0.6		—	□	—	—
	2.47				34	0.6		—	□	—	—
	2.48				34	0.6		—	□	—	—
	2.49				34	0.6		—	□	—	—
3300250	**2.5**				34.1	0.6		B	●	6	3,320
	2.51				34.1	0.6		—	□	—	—
	2.52				34.1	0.6		—	□	—	—
	2.53				34.1	0.6		—	□	—	—
	2.54				34.1	0.6		—	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300255	**2.55**	14	50	3	34.2	0.6	130°	B	●	6	4,020
	2.56				34.2	0.6		—	□	—	—
	2.57				34.2	0.6		—	□	—	—
	2.58				34.2	0.6		—	□	—	—
	2.59				34.2	0.6		—	□	—	—
3300260	**2.6**				34.3	0.6		B	●	6	3,320
	2.61				34.3	0.6		—	□	—	—
	2.62				34.3	0.6		—	□	—	—
	2.63				34.3	0.6		—	□	—	—
	2.64				34.3	0.6		—	□	—	—
3300265	**2.65**				34.3	0.6		B	●	6	4,020
	2.66	16			32.4	0.6		—	□	—	—
	2.67				32.4	0.6		—	□	—	—
	2.68				32.4	0.6		—	□	—	—
	2.69				32.4	0.6		—	□	—	—
3300270	**2.7**				32.5	0.6		B	●	6	3,320
	2.71				32.5	0.6		—	□	—	—
	2.72				32.5	0.6		—	□	—	—
	2.73				32.5	0.6		—	□	—	—
	2.74				32.5	0.6		—	□	—	—
3300275	**2.75**				32.6	0.6		B	●	6	4,020
	2.76				32.6	0.6		—	□	—	—
	2.77				32.6	0.6		—	□	—	—
	2.78				32.6	0.6		—	□	—	—
	2.79				32.6	0.7		—	□	—	—
3300280	**2.8**				32.6	0.7		B	●	6	3,320
	2.81				32.7	0.7		—	□	—	—
	2.82				32.7	0.7		—	□	—	—
	2.83				32.7	0.7		—	□	—	—
	2.84				32.7	0.7		—	□	—	—
3300285	**2.85**				32.7	0.7		B	●	6	4,020
	2.86				32.7	0.7		—	□	—	—
	2.87				32.8	0.7		—	□	—	—
	2.88				32.8	0.7		—	□	—	—
	2.89				32.8	0.7		—	□	—	—

次ページへ
直径 DC 2.9～3.59 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能
※詳細は▶P.1018 を参照下さい。
See p.1018 for details

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

極小径・精密加工用WXコート超硬ドリルスタブ形
WX Coated Carbide Small Size Drill Stub Length for Precision Operation

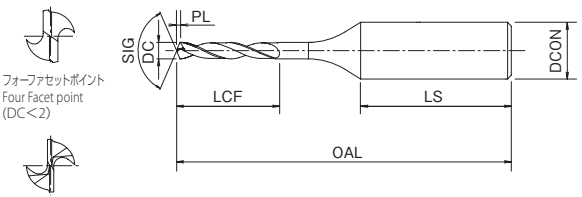
WX-MS-GDS

切削条件 Cutting Conditions P.401

精密機器・情報通信部品等の極小径ドリル加工を高精度・高能率に実現します。
WX-MS-GDS is capable of small size drilling operation efficiently in precision parts, components for IT industry, etc.

CARBIDE | WX | 0~-0.01 | 26~32° | SHRINK FIT

CAD



フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC<2)

スリーレーキシンニング
Three-rake thinning
(2 ≦ DC)

前ページより
FROM 直径 DC 2.2～2.89

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300290	**2.9**	16	50	3	32.8	0.7	130°	B	●	6	3,320
	2.91				32.8	0.7		–	□	–	–
	2.92				32.9	0.7		–	□	–	–
	2.93				32.9	0.7		–	□	–	–
	2.94				32.9	0.7		–	□	–	–
3300295	**2.95**				32.9	0.7		B	●	6	4,020
	2.96				33	0.7		–	□	–	–
	2.97				33	0.7		–	□	–	–
	2.98				33	0.7		–	□	–	–
	2.99				33	0.7		–	□	–	–
3300300	**3**				33	0.7		B	●	6	3,320
	3.01	18	56	4	35.2	0.7		–	□	–	–
	3.02				35.2	0.7		–	□	–	–
	3.03				35.2	0.7		–	□	–	–
	3.04				35.2	0.7		–	□	–	–
3300305	**3.05**				35.2	0.7		B	●	9	7,220
	3.06				35.2	0.7		–	□	–	–
	3.07				35.3	0.7		–	□	–	–
	3.08				35.3	0.7		–	□	–	–
	3.09				35.3	0.7		–	□	–	–
3300310	**3.1**				35.3	0.7		B	●	9	7,460
	3.11				35.3	0.7		–	□	–	–
	3.12				35.4	0.7		–	□	–	–
	3.13				35.4	0.7		–	□	–	–
	3.14				35.4	0.7		–	□	–	–
3300315	**3.15**				35.4	0.7		B	●	9	7,460
	3.16				35.4	0.7		–	□	–	–
	3.17				35.5	0.7		–	□	–	–
	3.18				35.5	0.7		–	□	–	–
	3.19				35.5	0.7		–	□	–	–
3300320	**3.2**				35.5	0.7		B	●	9	6,210
	3.21				35.5	0.7		–	□	–	–
	3.22				35.5	0.8		–	□	–	–
	3.23				35.6	0.8		–	□	–	–
	3.24				35.6	0.8		–	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300325	**3.25**	18	56	4	35.6	0.8	130°	B	●	9	7,460
	3.26				35.6	0.8		–	□	–	–
	3.27				35.6	0.8		–	□	–	–
	3.28				35.7	0.8		–	□	–	–
	3.29				35.7	0.8		–	□	–	–
3300330	**3.3**				35.7	0.8		B	●	9	6,210
	3.31				35.7	0.8		–	□	–	–
	3.32				35.7	0.8		–	□	–	–
	3.33				35.7	0.8		–	□	–	–
	3.34				35.8	0.8		–	□	–	–
3300335	**3.35**				35.8	0.8		B	●	9	7,700
	3.36				35.8	0.8		–	□	–	–
	3.37				35.8	0.8		–	□	–	–
	3.38				35.8	0.8		–	□	–	–
	3.39				33.9	0.8		–	□	–	–
3300340	**3.4**				33.9	0.8		B	●	9	6,210
	3.41				33.9	0.8		–	□	–	–
	3.42				33.9	0.8		–	□	–	–
	3.43				33.9	0.8		–	□	–	–
	3.44				34	0.8		–	□	–	–
3300345	**3.45**				34	0.8		B	●	9	7,700
	3.46				34	0.8		–	□	–	–
	3.47				34	0.8		–	□	–	–
	3.48				34	0.8		–	□	–	–
	3.49				34	0.8		–	□	–	–
3300350	**3.5**				34.1	0.8		B	●	9	6,210
	3.51				34.1	0.8		–	□	–	–
	3.52				34.1	0.8		–	□	–	–
	3.53				34.1	0.8		–	□	–	–
	3.54				34.1	0.8		–	□	–	–
3300355	**3.55**				34.2	0.8		B	●	9	7,920
	3.56				34.2	0.8		–	□	–	–
	3.57				34.2	0.8		–	□	–	–
	3.58				34.2	0.8		–	□	–	–
	3.59				34.2	0.8		–	□	–	–

次ページへ
直径 DC 3.6～5 NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
WX-MS-GDS	◎	◎	○	○						○		○		◎	◎	○				○	

前ページより
FROM 直径 DC 2.9～3.59

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3300360	**3.6**	20	56	4	34.3	0.8	130°	B	●	9	6,660
	3.61				34.3	0.8		–	□	–	–
	3.62				34.3	0.8		–	□	–	–
	3.63				34.3	0.8		–	□	–	–
	3.64				34.3	0.8		–	□	–	–
3300365	**3.65**				34.4	0.9		B	●	9	7,920
	3.66				34.4	0.9		–	□	–	–
	3.67				34.4	0.9		–	□	–	–
	3.68				34.4	0.9		–	□	–	–
	3.69				34.4	0.9		–	□	–	–
3300370	**3.7**				34.5	0.9		B	●	9	6,660
	3.71				34.5	0.9		–	□	–	–
	3.72				34.5	0.9		–	□	–	–
	3.73				34.5	0.9		–	□	–	–
	3.74				34.5	0.9		–	□	–	–
3300375	**3.75**				34.6	0.9		B	●	9	7,920
	3.76	22			32.6	0.9		–	□	–	–
	3.77				32.6	0.9		–	□	–	–
	3.78				32.6	0.9		–	□	–	–
	3.79				32.6	0.9		–	□	–	–
3300380	**3.8**				32.6	0.9		B	●	9	6,660
	3.81				32.6	0.9		–	□	–	–
	3.82				32.7	0.9		–	□	–	–
	3.83				32.7	0.9		–	□	–	–
	3.84				32.7	0.9		–	□	–	–
3300385	**3.85**				32.7	0.9		B	●	9	7,920
	3.86				32.7	0.9		–	□	–	–
	3.87				32.8	0.9		–	□	–	–
	3.88				32.8	0.9		–	□	–	–
	3.89				32.8	0.9		–	□	–	–
3300390	**3.9**				32.8	0.9		B	●	9	6,660

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3.91	22	56	4	32.8	0.9	130°	–	□	–	–
	3.92				32.9	0.9		–	□	–	–
	3.93				32.9	0.9		–	□	–	–
	3.94				32.9	0.9		–	□	–	–
3300395	**3.95**				32.9	0.9		B	●	9	8,510
	3.96				33	0.9		–	□	–	–
	3.97				33	0.9		–	□	–	–
	3.98				33	0.9		–	□	–	–
	3.99				33	0.9		–	□	–	–
3300400	**4**				33	0.9			●	10	7,590
3300405	**4.05**	24	64	5	39.2	0.9			●	14	10,100
3300410	**4.1**				39.3	1			●	14	8,510
3300415	**4.15**				39.4	1			●	15	10,100
3300420	**4.2**				39.5	1			●	15	8,510
3300425	**4.25**				39.6	1			●	15	10,100
3300430	**4.3**				37.7	1			●	15	8,510
3300435	**4.35**				37.8	1			●	15	10,100
3300440	**4.4**				37.9	1			●	15	8,510
3300445	**4.45**				38	1			●	15	10,100
3300450	**4.5**				38.1	1			●	15	8,160
3300455	**4.55**				38.2	1.1			●	15	10,300
3300460	**4.6**				38.3	1.1			●	15	9,200
3300465	**4.65**				38.4	1.1			●	15	10,300
3300470	**4.7**				38.5	1.1			●	15	9,200
3300475	**4.75**				38.6	1.1			●	15	10,300
3300480	**4.8**	26			36.6	1.1			●	15	11,000
3300485	**4.85**				36.7	1.1			●	15	10,300
3300490	**4.9**				36.8	1.1			●	15	9,200
3300495	**4.95**				36.9	1.2			●	15	10,300
3300500	**5**				37	1.2			●	15	9,200

オーエスジー公式サイト

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

※詳細は こちら▶ Scan for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

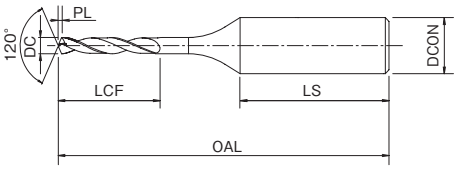
ステンレス用スムースコート小径超硬 マイクロレボリューションドリルミディアム形
Smooth Coated Small Size Carbide Drill Medium Length for Stainless

MRS-GDN

CARBIDE | SS | 0~-0.008 | 30° | SHRINK FIT

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC ≦ 1.15mm)

X 形シンニング
X thinning
(1.2mm ≦ DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.1	0.9	38	3	30.5	0.03	□	–	–
	0.11				30.5	0.03	□	–	–
	0.12	1.1			28.5	0.03	□	–	–
	0.13				28.5	0.04	□	–	–
	0.14				28.5	0.04	□	–	–
	0.15	1.4			28.5	0.04	□	–	–
	0.16				28.5	0.05	□	–	–
	0.17				28.5	0.05	□	–	–
	0.18	1.7			28.5	0.05	□	–	–
	0.19				28.5	0.05	□	–	–
	0.2	2			32.6	0.06	□	–	–
	0.21				32.6	0.06	□	–	–
	0.22				32.6	0.06	□	–	–
	0.23				32.6	0.07	□	–	–
	0.24				32.6	0.07	□	–	–
	0.25				32.6	0.07	□	–	–
	0.26				32.6	0.08	□	–	–
	0.27				32.6	0.08	□	–	–
	0.28				32.6	0.08	□	–	–
	0.29				32.7	0.08	□	–	–
	0.3				32.7	0.09	□	–	–
	0.31	3			31.7	0.09	□	–	–
	0.32				31.7	0.09	□	–	–
	0.33				31.7	0.1	□	–	–
	0.34				31.7	0.1	□	–	–
	0.35				31.7	0.1	□	–	–
	0.36				31.7	0.1	□	–	–
	0.37				31.7	0.11	□	–	–
	0.38				31.7	0.11	□	–	–
	0.39	4			30.7	0.11	□	–	–
	0.4				30.8	0.12	□	–	–
	0.41				30.8	0.12	□	–	–
	0.42				30.8	0.12	□	–	–
	0.43				30.8	0.12	□	–	–
	0.44				30.8	0.13	□	–	–
	0.45				30.8	0.13	□	–	–
	0.46				30.8	0.13	□	–	–
	0.47				30.8	0.14	□	–	–
	0.48				30.8	0.14	□	–	–
	0.49	4.5			30.3	0.14	□	–	–
	0.5		42		31.3	0.14	□	–	–
	0.51				31.4	0.15	□	–	–
	0.52				31.4	0.15	□	–	–
	0.53				31.4	0.15	□	–	–
	0.54	5.5			30.4	0.16	□	–	–
	0.55				30.4	0.16	□	–	–
	0.56				30.5	0.16	□	–	–
	0.57				30.5	0.16	□	–	–
	0.58				30.5	0.17	□	–	–
	0.59				30.5	0.17	□	–	–
	0.6	5.5	42	3	30.5	0.17	□	–	–
	0.61	6			30	0.18	□	–	–
	0.62				30.1	0.18	□	–	–
	0.63				30.1	0.18	□	–	–
	0.64				30.1	0.18	□	–	–
	0.65				30.1	0.19	□	–	–
	0.66				30.1	0.19	□	–	–
	0.67				30.2	0.19	□	–	–
	0.68	7			29.2	0.2	□	–	–
	0.69				29.2	0.2	□	–	–
	0.7				29.2	0.2	□	–	–
	0.71				29.2	0.2	□	–	–
	0.72				29.3	0.21	□	–	–
	0.73				29.3	0.21	□	–	–
	0.74				29.3	0.21	□	–	–
	0.75				29.3	0.22	□	–	–
	0.76	7.5			28.8	0.22	□	–	–
	0.77				28.8	0.22	□	–	–
	0.78				28.9	0.23	□	–	–
	0.79				28.9	0.23	□	–	–
	0.8				28.9	0.23	□	–	–
	0.81				28.9	0.23	□	–	–
	0.82				28.9	0.24	□	–	–
	0.83				29	0.24	□	–	–
	0.84				29	0.24	□	–	–
	0.85				29	0.25	□	–	–
	0.86	8.5			28	0.25	□	–	–
	0.87				28	0.25	□	–	–
	0.88				28	0.25	□	–	–
	0.89				28.1	0.26	□	–	–
	0.9				28.1	0.26	□	–	–
	0.91				28.1	0.26	□	–	–
	0.92				28.1	0.27	□	–	–
	0.93				28.1	0.27	□	–	–
	0.94				28.2	0.27	□	–	–
	0.95				28.2	0.27	□	–	–
	0.96	9			27.7	0.28	□	–	–
	0.97				27.7	0.28	□	–	–
	0.98				27.7	0.28	□	–	–
	0.99				27.8	0.29	□	–	–
	1				27.8	0.3	□	–	–
	1.01				27.5	0.3	□	–	–
	1.02				27.5	0.3	□	–	–
	1.03				27.5	0.3	□	–	–
	1.04				27.5	0.3	□	–	–
	1.05				27.6	0.3	□	–	–
	1.06				27.6	0.3	□	–	–
	1.07	11	50		33.6	0.3	□	–	–
	1.08				33.6	0.3	□	–	–
	1.09				33.6	0.3	□	–	–

次ページへ
直径 DC 1.1～2.09 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより
FROM 直径 DC 0.1～1.09

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1.1	11	50	3	33.6	0.3	□	–	–
	1.11				33.6	0.3	□	–	–
	1.12				33.7	0.3	□	–	–
	1.13				33.7	0.3	□	–	–
	1.14				33.7	0.3	□	–	–
	1.15				33.7	0.3	□	–	–
	1.16				33.7	0.3	□	–	–
	1.17				33.7	0.3	□	–	–
	1.18				33.8	0.3	□	–	–
	1.19	12			32.8	0.3	□	–	–
	1.2				32.8	0.3	□	–	–
	1.21				34.2	0.3	□	–	–
	1.22				34.2	0.4	□	–	–
	1.23				34.2	0.4	□	–	–
	1.24				34.2	0.4	□	–	–
	1.25				34.2	0.4	□	–	–
	1.26				34.3	0.4	□	–	–
	1.27				34.3	0.4	□	–	–
	1.28				34.3	0.4	□	–	–
	1.29				34.3	0.4	□	–	–
	1.3				34.3	0.4	□	–	–
	1.31				34.4	0.4	□	–	–
	1.32				34.4	0.4	□	–	–
	1.33	14			32.4	0.4	□	–	–
	1.34				32.4	0.4	□	–	–
	1.35				32.4	0.4	□	–	–
	1.36				32.4	0.4	□	–	–
	1.37				32.5	0.4	□	–	–
	1.38				32.5	0.4	□	–	–
	1.39				32.5	0.4	□	–	–
	1.4				32.5	0.4	□	–	–
	1.41				32.5	0.4	□	–	–
	1.42				32.6	0.4	□	–	–
	1.43				32.6	0.4	□	–	–
	1.44				32.6	0.4	□	–	–
	1.45				32.6	0.4	□	–	–
	1.46				32.6	0.4	□	–	–
	1.47				32.6	0.4	□	–	–
	1.48				32.7	0.4	□	–	–
	1.49				32.7	0.4	□	–	–
	1.5				32.7	0.4	□	–	–
	1.51	15			31.7	0.4	□	–	–
	1.52				31.7	0.4	□	–	–
	1.53				31.8	0.4	□	–	–
	1.54				31.8	0.4	□	–	–
	1.55				31.8	0.4	□	–	–
	1.56				31.8	0.5	□	–	–
	1.57				31.8	0.5	□	–	–
	1.58				31.9	0.5	□	–	–
	1.59				31.9	0.5	□	–	–
	1.6	15	54	3	31.9	0.5	□	–	–
	1.61				35.9	0.5	□	–	–
	1.62				35.9	0.5	□	–	–
	1.63				35.9	0.5	□	–	–
	1.64				36	0.5	□	–	–
	1.65				36	0.5	□	–	–
	1.66				36	0.5	□	–	–
	1.67				36	0.5	□	–	–
	1.68				36	0.5	□	–	–
	1.69				36.1	0.5	□	–	–
	1.7				36.1	0.5	□	–	–
	1.71	17			34.1	0.5	□	–	–
	1.72				34.1	0.5	□	–	–
	1.73				34.1	0.5	□	–	–
	1.74				34.2	0.5	□	–	–
	1.75				34.2	0.5	□	–	–
	1.76				34.2	0.5	□	–	–
	1.77				34.2	0.5	□	–	–
	1.78				34.2	0.5	□	–	–
	1.79				34.2	0.5	□	–	–
	1.8				34.3	0.5	□	–	–
	1.81				34.3	0.5	□	–	–
	1.82				34.3	0.5	□	–	–
	1.83				34.3	0.5	□	–	–
	1.84				34.3	0.5	□	–	–
	1.85				34.4	0.5	□	–	–
	1.86				34.4	0.5	□	–	–
	1.87				34.4	0.5	□	–	–
	1.88				34.4	0.5	□	–	–
	1.89				34.4	0.5	□	–	–
	1.9				34.5	0.5	□	–	–
	1.91	18			33.5	0.6	□	–	–
	1.92				33.5	0.6	□	–	–
	1.93				33.5	0.6	□	–	–
	1.94				33.5	0.6	□	–	–
	1.95				33.5	0.6	□	–	–
	1.96				33.6	0.6	□	–	–
	1.97				33.6	0.6	□	–	–
	1.98				33.6	0.6	□	–	–
	1.99				33.6	0.6	□	–	–
	2				33.6	0.6	□	–	–
	2.01		58		37.7	0.6	□	–	–
	2.02				37.7	0.6	□	–	–
	2.03				37.7	0.6	□	–	–
	2.04				37.7	0.6	□	–	–
	2.05				37.7	0.6	□	–	–
	2.06				37.8	0.6	□	–	–
	2.07				37.8	0.6	□	–	–
	2.08				37.8	0.6	□	–	–
	2.09				37.8	0.6	□	–	–

次ページへ
直径 DC 2.1～3 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

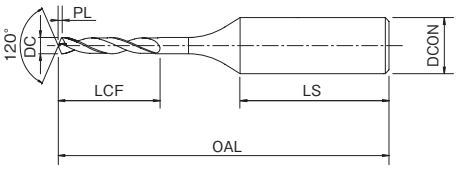
ステンレス用スムースコート小径超硬 マイクロレボリューションドリルミディアム形
Smooth Coated Small Size Carbide Drill Medium Length for Stainless

MRS-GDN

CARBIDE | SS | 0~-0.008 | 30° | SHRINK FIT

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC ≦ 1.15mm)

X 形シンニング
X thinning
(1.2mm ≦ DC)



前ページより FROM 直径 DC 1.1～2.09

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.1	18	58	3	37.8	0.6	□		—	—
	2.11				37.8	0.6	□		—	—
	2.12				37.9	0.6	□		—	—
	2.13	20			35.9	0.6	□		—	—
	2.14				35.9	0.6	□		—	—
	2.15				35.9	0.6	□		—	—
	2.16				35.9	0.6	□		—	—
	2.17				36	0.6	□		—	—
	2.18				36	0.6	□		—	—
	2.19				36	0.6	□		—	—
	2.2				36	0.6	□		—	—
	2.21				36	0.6	□		—	—
	2.22				36	0.6	□		—	—
	2.23				36.1	0.6	□		—	—
	2.24				36.1	0.6	□		—	—
	2.25				36.1	0.6	□		—	—
	2.26				36.1	0.7	□		—	—
	2.27				36.1	0.7	□		—	—
	2.28				36.2	0.7	□		—	—
	2.29				36.2	0.7	□		—	—
	2.3				36.2	0.7	□		—	—
	2.31				36.2	0.7	□		—	—
	2.32				36.2	0.7	□		—	—
	2.33				36.3	0.7	□	—	—	—
	2.34				36.3	0.7	□		—	—
	2.35				36.3	0.7	□		—	—
	2.36				36.3	0.7	□		—	—
	2.37	22			34.3	0.7	□		—	—
	2.38				34.3	0.7	□		—	—
	2.39				34.4	0.7	□		—	—
	2.4				34.4	0.7	□		—	—
	2.41				34.4	0.7	□		—	—
	2.42				34.4	0.7	□		—	—
	2.43				34.4	0.7	□		—	—
	2.44				34.5	0.7	□		—	—
	2.45				34.5	0.7	□		—	—
	2.46				34.5	0.7	□		—	—
	2.47				34.5	0.7	□		—	—
	2.48				34.5	0.7	□		—	—
	2.49				34.6	0.7	□		—	—
	2.5				34.6	0.7	□		—	—
	2.51				34.6	0.7	□		—	—
	2.52				34.6	0.7	□		—	—
	2.53				34.6	0.7	□		—	—
	2.54				34.6	0.7	□		—	—
	2.55				34.7	0.7	□		—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.56	22	58	3	34.7	0.7	□		—	—
	2.57				34.7	0.7	□		—	—
	2.58				34.7	0.7	□		—	—
	2.59				34.7	0.7	□		—	—
	2.6				34.8	0.8	□		—	—
	2.61				34.8	0.8	□		—	—
	2.62				34.8	0.8	□		—	—
	2.63				34.8	0.8	□		—	—
	2.64				34.8	0.8	□		—	—
	2.65				34.9	0.8	□		—	—
	2.66	25	62		35.9	0.8	□		—	—
	2.67				35.9	0.8	□		—	—
	2.68				35.9	0.8	□		—	—
	2.69				35.9	0.8	□		—	—
	2.7				35.9	0.8	□		—	—
	2.71				36	0.8	□		—	—
	2.72				36	0.8	□		—	—
	2.73				36	0.8	□		—	—
	2.74				36	0.8	□		—	—
	2.75				36	0.8	□		—	—
	2.76				36.1	0.8	□		—	—
	2.77				36.1	0.8	□		—	—
	2.78				36.1	0.8	□	—	—	—
	2.79				36.1	0.8	□		—	—
	2.8				36.1	0.8	□		—	—
	2.81				36.2	0.8	□		—	—
	2.82				36.2	0.8	□		—	—
	2.83				36.2	0.8	□		—	—
	2.84				36.2	0.8	□		—	—
	2.85				36.2	0.8	□		—	—
	2.86				36.2	0.8	□		—	—
	2.87				36.3	0.8	□		—	—
	2.88				36.3	0.8	□		—	—
	2.89				36.3	0.8	□		—	—
	2.9				36.3	0.8	□		—	—
	2.91				36.3	0.8	□		—	—
	2.92				36.4	0.8	□		—	—
	2.93				36.4	0.8	□		—	—
	2.94				36.4	0.8	□		—	—
	2.95				36.4	0.9	□		—	—
	2.96				36.5	0.9	□		—	—
	2.97				36.5	0.9	□		—	—
	2.98				36.5	0.9	□		—	—
	2.99				36.5	0.9	□		—	—
	3				36.5	0.9	□		—	—

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

Pro カタログ

オーエスジー公式アプリ
Pro カタログ

デジタルカタログ

カタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。

総合カタログ

いつでもどこでもカタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。

コードスキャン

コードスキャン

アプリ限定

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。

※二次元コードは一部製品に限ります

CADデータダウンロード

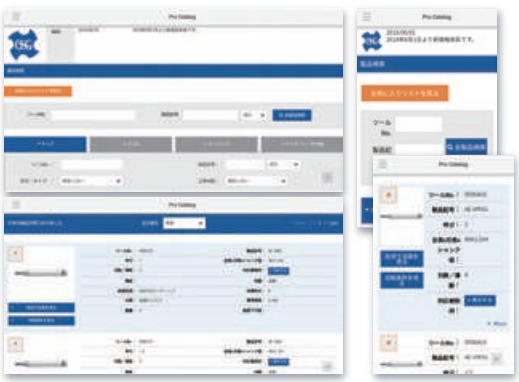
CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。

製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



アプリの使い方・ダウンロードはこちら

さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中　今すぐダウンロード！

ステンレス用スムースコート小径超硬 マイクロレボリューションドリルロング形
Smooth Coated Small Size Carbide Drill Long Length for Stainless

MRS-GDL

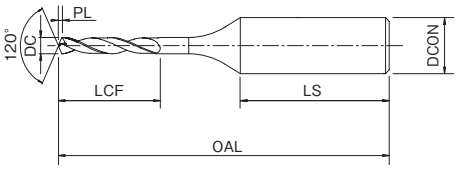
切削条件 Cutting Conditions | P.402

CARBIDE | SS | 0~-0.008 | 30° | SHRINK FIT

CAD

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC ≦1.15mm)

X 形シンニング
X thinning
(1.2mm ≦ DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.1	1.2	38	3	28.5	0.03		□	—	—
	0.11				28.5	0.03		□	—	—
	0.12	1.4			28.5	0.03		□	—	—
	0.13				28.5	0.04		□	—	—
	0.14				28.5	0.04		□	—	—
	0.15	1.8			28.5	0.04		□	—	—
	0.16				28.5	0.05		□	—	—
	0.17				28.5	0.05		□	—	—
	0.18	2.1			28.5	0.05		□	—	—
	0.19				28.5	0.05		□	—	—
	0.2	2.4			32.2	0.06		□	—	—
	0.21				32.2	0.06		□	—	—
	0.22	2.6			32	0.06		□	—	—
	0.23				32	0.07		□	—	—
	0.24				32	0.07		□	—	—
	0.25	3			31.6	0.07		□	—	—
	0.26				31.6	0.08		□	—	—
	0.27				31.6	0.08		□	—	—
	0.28	3.3			31.3	0.08		□	—	—
	0.29				31.4	0.08	—	□	—	—
	0.3	5			29.7	0.09		□	—	—
	0.31				29.7	0.09		□	—	—
	0.32				29.7	0.09		□	—	—
	0.33				29.7	0.1		□	—	—
	0.34				29.7	0.1		□	—	—
	0.35				29.7	0.1		□	—	—
	0.36				29.7	0.1		□	—	—
	0.37				29.7	0.11		□	—	—
	0.38				29.7	0.11		□	—	—
	0.39				29.7	0.11		□	—	—
	0.4	6			28.7	0.12		□	—	—
	0.41				28.8	0.12		□	—	—
	0.42				29.8	0.12		□	—	—
	0.43				28.8	0.12		□	—	—
	0.44				28.8	0.13		□	—	—
	0.45				28.8	0.13		□	—	—
	0.46				28.8	0.13		□	—	—
	0.47				28.8	0.14		□	—	—
	0.48				28.8	0.14		□	—	—
	0.49				28.8	0.14		□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8577050	**0.5**	6	42	3	29.8	0.14	C	●	9	4,950
	0.51				29.9	0.15		□	—	—
	0.52				29.9	0.15	—	□	—	—
	0.53				29.9	0.15		□	—	—
8577054	**0.54**	6.6			29.3	0.16		●	9	4,950
8577055	**0.55**				29.3	0.16	C	●	9	3,930
8577056	**0.56**	7.2			28.8	0.16		●	9	4,950
	0.57				28.8	0.16		□	—	—
	0.58				28.8	0.17	—	□	—	—
	0.59				28.8	0.17		□	—	—
8577060	**0.6**				28.8	0.17	C	●	9	3,430
	0.61	7.8	46		32.2	0.18	—	□	—	—
	0.62				32.3	0.18		□	—	—
8577063	**0.63**				32.3	0.18		●	9	4,950
8577064	**0.64**				32.3	0.18	C	●	9	4,950
8577065	**0.65**				32.3	0.19		●	9	3,930
	0.66				32.3	0.19		□	—	—
	0.67				32.4	0.19	—	□	—	—
	0.68	8.4			31.8	0.2		□	—	—
	0.69				31.8	0.2		□	—	—
8577070	**0.7**	9			31.8	0.2		●	9	3,430
8577071	**0.71**				31.2	0.2		●	9	4,950
8577072	**0.72**				31.3	0.21	C	●	9	4,950
8577073	**0.73**				31.3	0.21		●	9	4,950
8577074	**0.74**				31.3	0.21		●	9	4,950
8577075	**0.75**				31.3	0.22		●	9	3,930
	0.76	9.6			30.7	0.22		□	—	—
	0.77				30.7	0.22	—	□	—	—
	0.78				30.8	0.23		□	—	—
	0.79				30.8	0.23		□	—	—
8577080	**0.8**	10.2			30.8	0.23		●	9	3,430
8577081	**0.81**				30.2	0.23	C	●	9	4,950
8577082	**0.82**				30.2	0.24		●	9	4,950
	0.83				30.3	0.24		□	—	—
	0.84				30.3	0.24		□	—	—
	0.85				30.3	0.25		□	—	—
	0.86	10.8			29.7	0.25	—	□	—	—
	0.87				29.7	0.25		□	—	—
	0.88				29.7	0.25		□	—	—
	0.89				29.8	0.26		□	—	—

次ページへ
直径 DC 0.9～1.81 NEXT

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
MRS-GDL										◎											

前ページより

FROM 直径 DC 0.1～0.89

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8577090	**0.9**	10.8	46	3	29.8	0.26	●	9	3,430
8577091	**0.91**				29.2	0.26	C ●	9	4,950
8577092	**0.92**				29.2	0.27	●	9	4,950
	0.93	11.4			29.2	0.27	□	–	–
	0.94				29.3	0.27	□	–	–
	0.95				29.3	0.27	□	–	–
	0.96	12			28.7	0.28	– □	–	–
	0.97				28.7	0.28	□	–	–
	0.98				28.7	0.28	□	–	–
	0.99				28.8	0.29	□	–	–
8577100	**1**				28.8	0.3	C ●	9	3,180
	1.01	12.6	50		31.9	0.3	□	–	–
	1.02				31.9	0.3	□	–	–
	1.03				31.9	0.3	□	–	–
	1.04				31.9	0.3	□	–	–
	1.05				32	0.3	– □	–	–
	1.06				32	0.3	□	–	–
	1.07	13.2			31.4	0.3	□	–	–
	1.08				31.4	0.3	□	–	–
	1.09				31.4	0.3	□	–	–
8577110	**1.1**				31.5	0.3	●	9	3,180
8577111	**1.11**	13.8			30.8	0.3	C ●	9	3,930
8577112	**1.12**				30.8	0.3	●	9	3,930
	1.13				30.9	0.3	– □	–	–
	1.14				30.9	0.3	□	–	–
8577115	**1.15**				30.9	0.3	C ●	9	3,180
	1.16				31	0.3	□	–	–
	1.17				31	0.3	– □	–	–
	1.18				31	0.3	□	–	–
	1.19	14.4			30.4	0.3	□	–	–
8577120	**1.2**				30.4	0.3	C ●	9	3,180
	1.21	15			31.2	0.3	□	–	–
	1.22				31.2	0.4	□	–	–
	1.23				31.2	0.4	□	–	–
	1.24				31.2	0.4	– □	–	–
	1.25				31.2	0.4	□	–	–
	1.26				30.7	0.4	□	–	–
8577127	**1.27**	15.6			29.3	0.4	●	9	3,930
8577128	**1.28**				29.3	0.4	C ●	9	3,930
8577129	**1.29**				29.4	0.4	●	9	3,930
8577130	**1.3**				29.4	0.4	●	9	3,180
	1.31	16.2	54		34.2	0.4	□	–	–
	1.32				34.2	0.4	□	–	–
	1.33				34.2	0.4	– □	–	–
	1.34				34.2	0.4	□	–	–
	1.35				34.2	0.4	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1.36	16.8	54	3	33.6	0.4	□	–	–
	1.37				33.7	0.4	□	–	–
	1.38				33.7	0.4	– □	–	–
	1.39				33.7	0.4	□	–	–
8577140	**1.4**				32.4	0.4	C ●	9	3,180
	1.41	17.4			33.1	0.4	□	–	–
	1.42				33.2	0.4	□	–	–
	1.43				33.2	0.4	– □	–	–
	1.44				33.2	0.4	□	–	–
8577145	**1.45**				31.9	0.4	●	9	3,180
8577146	**1.46**	18			31.3	0.4	C ●	9	3,930
8577147	**1.47**				31.3	0.4	●	9	3,930
	1.48				32.7	0.4	– □	–	–
	1.49				32.7	0.4	□	–	–
8577150	**1.5**				31.4	0.4	●	9	3,180
8577151	**1.51**	18.6			30.8	0.4	C ●	9	3,930
8577152	**1.52**				30.8	0.4	●	9	3,930
8577153	**1.53**				30.8	0.4	●	9	3,930
	1.54				32.2	0.4	– □	–	–
8577155	**1.55**				30.8	0.4	●	9	3,180
8577156	**1.56**	19.2			30.3	0.5	C ●	9	3,930
8577157	**1.57**				30.3	0.5	●	9	3,930
	1.58				31.7	0.5	□	–	–
	1.59				31.7	0.5	– □	–	–
8577160	**1.6**				30.3	0.5	C ●	9	3,180
	1.61	19.8	58		35.1	0.5	□	–	–
	1.62				35.1	0.5	□	–	–
	1.63				35.1	0.5	□	–	–
	1.64				35.2	0.5	□	–	–
	1.65				35.2	0.5	– □	–	–
	1.66	20.4			34.6	0.5	□	–	–
	1.67				34.6	0.5	□	–	–
	1.68				34.6	0.5	□	–	–
	1.69				34.7	0.5	□	–	–
8577170	**1.7**				33.3	0.5	C ●	9	3,430
	1.71	21			34.1	0.5	□	–	–
	1.72				34.1	0.5	□	–	–
	1.73				34.1	0.5	□	–	–
	1.74				34.2	0.5	□	–	–
	1.75				34.2	0.5	– □	–	–
	1.76	21.6			33.6	0.5	□	–	–
	1.77				33.6	0.5	□	–	–
	1.78				33.6	0.5	□	–	–
	1.79				33.6	0.5	□	–	–
8577180	**1.8**				33.7	0.5	C ●	9	3,430
8577181	**1.81**	22.2			33.1	0.5	●	9	4,180

次ページへ
直径 DC 1.82～2.73 NEXT

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ステンレス用スムースコート小径超硬 マイクロレボリューションドリルロング形
Smooth Coated Small Size Carbide Drill Long Length for Stainless

MRS-GDL

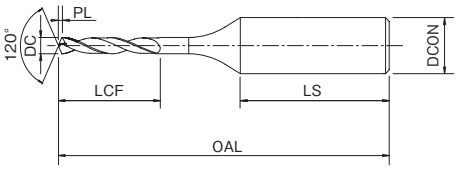
切削条件 Cutting Conditions P.402

CARBIDE | SS | 0~-0.008 | 30° | SHRINK FIT

CAD

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC ≦1.15mm)

X 形シンニング
X thinning
(1.2mm ≦ DC)



前ページより
FROM 直径 DC 0.9～1.81

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8577182	**1.82**	22.2	58	3	33.1	0.5	C	●	9	4,180
8577183	**1.83**				33.1	0.5	C	●	9	4,180
	1.84				33.1	0.5		□	–	–
	1.85				33.2	0.5		□	–	–
	1.86	22.8			32.6	0.5	–	□	–	–
	1.87				32.6	0.5		□	–	–
	1.88				32.6	0.5		□	–	–
	1.89				32.6	0.5		□	–	–
8577190	**1.9**				32.6	0.5	C	●	9	3,430
	1.91	23.4			32.1	0.6		□	–	–
	1.92				32.1	0.6		□	–	–
	1.93				32.1	0.6		□	–	–
	1.94				32.1	0.6	–	□	–	–
	1.95				32.1	0.6		□	–	–
	1.96	24			31.6	0.6		□	–	–
	1.97				31.6	0.6		□	–	–
8577198	**1.98**				31.6	0.6		●	9	4,180
8577199	**1.99**				31.6	0.6	C	●	9	4,180
8577200	**2**				31.6	0.6		●	9	3,430
	2.01	24.6	62		34.9	0.6		□	–	–
	2.02				35.1	0.6		□	–	–
	2.03				35.1	0.6		□	–	–
	2.04				35.1	0.6		□	–	–
	2.05				35.1	0.6	–	□	–	–
	2.06	25.2			34.6	0.6		□	–	–
	2.07				34.6	0.6		□	–	–
	2.08				34.6	0.6		□	–	–
	2.09				34.6	0.6		□	–	–
8577210	**2.1**				34.6	0.6	C	●	5	3,700
	2.11	25.8			34	0.6	–	□	–	–
8577212	**2.12**				34.1	0.6		●	5	4,430
8577213	**2.13**				34.1	0.6	C	●	10	4,430
8577214	**2.14**				34.1	0.6		●	5	4,430
	2.15	26.4			34.1	0.6		□	–	–
	2.16				33.5	0.6		□	–	–
	2.17				33.6	0.6	–	□	–	–
	2.18				33.6	0.6		□	–	–
	2.19				33.6	0.6		□	–	–
8577220	**2.2**				33.6	0.6	C	●	5	3,700
	2.21	27			33	0.6		□	–	–
	2.22				33	0.6		□	–	–
	2.23				33.1	0.6		□	–	–
	2.24				33.1	0.6	–	□	–	–
	2.25				33.1	0.6		□	–	–
	2.26	27.6			32.5	0.7		□	–	–
	2.27				32.5	0.7		□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.28	27.6	62	3	32.6	0.7	–	□	–	–
8577229	**2.29**				32.6	0.7		●	10	4,430
8577230	**2.3**				32.6	0.7	C	●	5	3,700
8577231	**2.31**	28.2			32	0.7		●	8	4,430
	2.32				32	0.7		□	–	–
	2.33				32.1	0.7		□	–	–
	2.34				32.1	0.7		□	–	–
	2.35				32.1	0.7	–	□	–	–
	2.36				32.1	0.7		□	–	–
	2.37	28.8			31.5	0.7		□	–	–
	2.38				31.5	0.7		□	–	–
8577239	**2.39**				31.6	0.7		●	10	4,430
8577240	**2.4**				31.6	0.7	C	●	10	3,700
8577241	**2.41**	29.4	66		35	0.7		●	6	4,430
8577242	**2.42**				35	0.7		●	6	4,430
	2.43				35	0.7		□	–	–
	2.44				35.1	0.7		□	–	–
	2.45				35.1	0.7		□	–	–
	2.46	30			34.5	0.7	–	□	–	–
	2.47				34.5	0.7		□	–	–
	2.48				34.5	0.7		□	–	–
	2.49				34.6	0.7		□	–	–
8577250	**2.5**				34.6	0.7	C	●	6	3,700
	2.51	30.6			34	0.7		□	–	–
	2.52				34	0.7	–	□	–	–
	2.53				34	0.7		□	–	–
	2.54				34	0.7		□	–	–
8577255	**2.55**				34.1	0.7		●	6	4,430
8577256	**2.56**	31.2			33.5	0.7	C	●	6	4,430
8577257	**2.57**				33.5	0.7		●	6	4,430
	2.58				33.5	0.7	–	□	–	–
	2.59				33.5	0.7		□	–	–
8577260	**2.6**				33.6	0.8	C	●	6	3,700
	2.61	31.8			33	0.8		□	–	–
	2.62				33	0.8		□	–	–
	2.63				33	0.8		□	–	–
	2.64				33	0.8		□	–	–
	2.65				33.1	0.8	–	□	–	–
	2.66	32.4			32.5	0.8		□	–	–
	2.67				32.5	0.8		□	–	–
	2.68				32.5	0.8		□	–	–
	2.69				32.5	0.8		□	–	–
8577270	**2.7**				32.5	0.8	C	●	6	3,700
	2.71	33			32.5	0.8		□	–	–
	2.72				32	0.8	–	□	–	–
	2.73				32	0.8		□	–	–

次ページへ
直径 DC 2.74～3 NEXT

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
MRS-GDL										◎											

前ページより

FROM 直径 DC 1.82～2.73

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.74	33	66	3	32	0.8	–	□	–	–
	2.75				32	0.8		□	–	–
	2.76	33.6			31.5	0.8	C	□	–	–
8577277	**2.77**				31.5	0.8		●	6	4,430
8577278	**2.78**				31.5	0.8		●	6	4,430
8577279	**2.79**				31.5	0.8		●	6	4,430
8577280	**2.8**				31.5	0.8		●	6	3,700
	2.81	34.2			31	0.8	–	□	–	–
	2.82				31	0.8		□	–	–
	2.83				31	0.8		□	–	–
	2.84				31	0.8		□	–	–
	2.85				31	0.8		□	–	–
	2.86	34.8			30.4	0.8		□	–	–
	2.87				30.5	0.8		□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.88	34.8	66	3	30.5	0.8	–	□	–	–
	2.89				30.5	0.8		□	–	–
8577290	**2.9**				30.5	0.8	C	●	6	3,700
	2.91	35.4			29.9	0.8	–	□	–	–
	2.92				30	0.8		□	–	–
	2.93				30	0.8		□	–	–
	2.94				30	0.8		□	–	–
	2.95				30	0.9		□	–	–
	2.96	36			29.4	0.9		□	–	–
	2.97				29.4	0.9		□	–	–
	2.98				29.4	0.9		□	–	–
	2.99				29.4	0.9		□	–	–
8577300	**3**				29.5	0.9	C	●	6	3,700

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

※詳細は▶P.1024を参照下さい。 See p.1024 for details

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

非鉄用超硬ドリルミディアム形
Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials

NF-GDN

切削条件 Cutting Conditions P.403

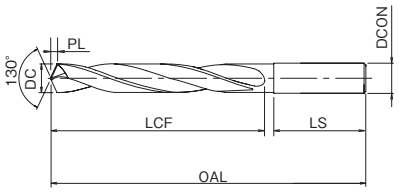
自動車、航空機で多用されるアルミ鋳物、アルミダイキャスト、アルミ展伸材などの高速穴あけを、高いコストパフォーマンスで実現します。

Will provides high cost performances on Aluminum Die-casting, Extruded Aluminum, Casted Aluminum which are commonly used for Automotive, Aerospace Industries.

CARBIDE | 0~-0.01 | 20° | SHRINK FIT

CAD

S形シンニング
S thinning



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8587300	**3**	25	59	3	32	0.7	●		7	3,080
8587310	**3.1**	27	65	4	36	0.7	●		9	3,950
8587320	**3.2**				36	0.7	●		10	3,950
8587330	**3.3**				36	0.8	●		10	3,950
8587340	**3.4**	30			33	0.8	●		10	3,950
8587350	**3.5**				33	0.8	●		10	3,950
8587360	**3.6**				33	0.8	●		10	4,630
8587366	**3.66**				33	0.9	●		10	4,630
8587368	**3.68**				33	0.9	●		10	4,630
8587370	**3.7**				33	0.9	●		10	4,630
8587380	**3.8**	33			30	0.9	●		10	4,630
8587390	**3.9**				30	0.9	●		10	4,630
8587400	**4**				30	0.9	●		10	4,630
8587410	**4.1**	36	73	5	38	1	●		17	5,400
8587420	**4.2**				38	1	●		17	5,400
8587430	**4.3**				35	1	●		16	5,400
8587440	**4.4**				35	1	●		16	5,400
8587450	**4.5**				35	1	●		17	5,400
8587460	**4.6**				35	1.1	●		17	5,750
8587462	**4.62**				35	1.1	●		17	5,750
8587464	**4.64**				35	1.1	●		17	5,750
8587470	**4.7**				35	1.1	●		17	5,750
8587480	**4.8**	39			32	1.1	●		17	5,750
8587490	**4.9**				32	1.1	●	D	17	5,750
8587500	**5**				32	1.2	●		17	5,540
8587510	**5.1**	43	83	6	42	1.2	●		26	6,910
8587520	**5.2**				42	1.2	●		26	6,910
8587530	**5.3**				42	1.2	●		27	6,910
8587540	**5.4**				38	1.3	●		27	6,910
8587550	**5.5**				38	1.3	●		27	6,910
8587552	**5.52**				38	1.3	●		27	8,030
8587554	**5.54**				38	1.3	●		27	8,030
8587560	**5.6**				38	1.3	●		27	8,030
8587570	**5.7**				38	1.3	●		27	8,030
8587580	**5.8**				38	1.4	●		27	8,030
8587590	**5.9**				38	1.4	●		27	8,030
8587600	**6**				38	1.4	●		28	6,710
8587610	**6.1**	47	90	7	41	1.4	●		36	8,030
8587620	**6.2**				41	1.4	●		36	8,030
8587630	**6.3**				41	1.5	●		36	8,030
8587640	**6.4**				41	1.5	●		36	8,030
8587650	**6.5**				41	1.5	●		38	8,030
8587660	**6.6**				41	1.5	●		38	8,910
8587670	**6.7**				41	1.6	●		38	8,910
8587680	**6.8**	52			36	1.6	●		38	8,910
8587690	**6.9**				36	1.6	●		38	8,910
8587700	**7**				36	1.6	●		38	8,910
8587710	**7.1**		96	8	42	1.7	●		49	10,500

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8587720	**7.2**	52	96	8	42	1.7	●		49	10,500
8587730	**7.3**				42	1.7	●		54	10,500
8587736	**7.36**				42	1.7	●		50	10,500
8587738	**7.38**				42	1.7	●		50	10,500
8587740	**7.4**				42	1.7	●		50	10,500
8587750	**7.5**				42	1.7	●		51	10,500
8587752	**7.52**	56			38	1.8	●		52	11,600
8587754	**7.54**				38	1.8	●		53	11,600
8587760	**7.6**				38	1.8	●		50	11,600
8587770	**7.7**				38	1.8	●		50	11,600
8587780	**7.8**				38	1.8	●		51	11,600
8587790	**7.9**				38	1.8	●		51	11,600
8587800	**8**				38	1.9	●		51	10,500
8587810	**8.1**	61	101	9	43	1.9	●		66	13,400
8587820	**8.2**				43	1.9	●		66	13,400
8587830	**8.3**				43	1.9	●		70	13,400
8587840	**8.4**				43	2	●		67	13,400
8587850	**8.5**				43	2	●		68	13,400
8587860	**8.6**				38	2	●		66	14,300
8587870	**8.7**				38	2	●		67	14,300
8587880	**8.8**				38	2.1	●		67	14,300
8587890	**8.9**				38	2.1	●		67	14,300
8587900	**9**				38	2.1	●		68	14,300
8587910	**9.1**		109	10	46	2.1	●	D	86	15,000
8587920	**9.2**				46	2.1	●		87	15,000
8587924	**9.24**				46	2.2	●		93	15,000
8587926	**9.26**				46	2.2	●		93	15,000
8587930	**9.3**				46	2.2	●		88	15,000
8587936	**9.36**				46	2.2	●		94	15,000
8587938	**9.38**				46	2.2	●		88	15,000
8587940	**9.4**				46	2.2	●		88	15,000
8587950	**9.5**				46	2.2	●		89	15,000
8587952	**9.52**	65	115	11	42	2.2	●		94	15,600
8587954	**9.54**				42	2.2	●		92	15,600
8587960	**9.6**				42	2.2	●		86	15,600
8587970	**9.7**				42	2.3	●		87	15,600
8587980	**9.8**				42	2.3	●		87	15,600
8587990	**9.9**				42	2.3	●		88	15,600
8588000	**10**				42	2.3	●		89	15,600
8588010	**10.1**				48	2.4	●		109	16,300
8588020	**10.2**				48	2.4	●		110	16,300
8588030	**10.3**				48	2.4	●		110	16,300
8588040	**10.4**				48	2.4	●		111	16,300
8588050	**10.5**				48	2.4	●		112	16,300
8588060	**10.6**				48	2.5	●		113	17,100
8588070	**10.7**	71			42	2.5	●		109	17,100
8588080	**10.8**				42	2.5	●		110	17,100
8588090	**10.9**				42	2.5	●		117	17,100

次ページへ
直径 DC 11～13 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
NF-GDN												◎		○	◎	◎				◎	

前ページより

FROM 直径 DC 3～10.9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8588100	**11**	71	115	11	42	2.6	●	112	17,100
8588110	**11.1**	126		12	53	2.6	●	144	17,600
8588120	**11.2**				53	2.6	●	145	17,600
8588122	**11.22**				53	2.6	●	152	17,600
8588124	**11.24**				53	2.6	●	152	17,600
8588130	**11.3**				53	2.6	●	146	17,600
8588136	**11.36**				53	2.6	D ●	153	17,600
8588138	**11.38**				53	2.7	●	154	17,600
8588140	**11.4**				53	2.7	●	147	17,600
8588150	**11.5**				53	2.7	●	149	17,600
8588160	**11.6**				53	2.7	●	149	18,200
8588170	**11.7**				53	2.7	●	150	18,200
8588180	**11.8**				53	2.8	●	152	18,200

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8588190	**11.9**	76	126	12	48	2.8	D ●	152	18,200
8588200	**12**				48	2.8	●	155	18,200
8588210	**12.1**		128		50	2.8	●	155	22,500
8588220	**12.2**				50	2.8	●	155	22,500
8588230	**12.3**				50	2.9	●	156	22,500
8588240	**12.4**				50	2.9	●	157	22,500
8588250	**12.5**				50	2.9	●	158	22,500
8588260	**12.6**				50	2.9	●	158	23,600
8588270	**12.7**				50	3	●	162	23,600
8588280	**12.8**				50	3	●	163	23,600
8588290	**12.9**				50	3	●	169	23,600
8588300	**13**				50	3	●	163	23,600

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります
※詳細は▶P.1015を参照下さい。 See p.1015 for details

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

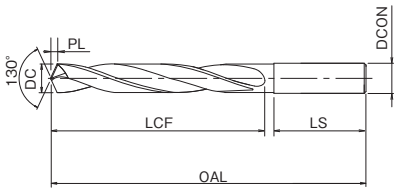
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

非鉄用DLCコート超硬ドリルショート形
DLC Coated Carbide Drill Short Length for Non-ferrous Materials

DLC-NF-GDS

切削条件 Cutting Conditions P.403-1

S形シンニング
S thinning



CARBIDE | DLC-IGUSS | 0~-0.01 | 20° | SHRINK FIT

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	18	53	3	33	0.7	□	—	—
	3.1	19	57	4	36	0.7	□	—	—
	3.2				36	0.7	□	—	—
	3.3				36	0.8	□	—	—
	3.4	21			34	0.8	□	—	—
	3.5				34	0.8	□	—	—
	3.6				34	0.8	□	—	—
	3.66				34	0.9	□	—	—
	3.68				34	0.9	□	—	—
	3.7				34	0.9	□	—	—
	3.8	23			32	0.9	□	—	—
	3.9				32	0.9	□	—	—
	4				32	0.9	□	—	—
	4.1	26	63	5	38	1	□	—	—
	4.2				38	1	□	—	—
	4.3				35	1	□	—	—
	4.4				35	1	□	—	—
	4.5				35	1	□	—	—
	4.6				35	1.1	□	—	—
	4.62				35	1.1	□	—	—
	4.64				35	1.1	□	—	—
	4.7				35	1.1	□	—	—
	4.8	29			32	1.1	□	—	—
	4.9				32	1.1	□	—	—
	5				32	1.2	□	—	—
	5.1	33	73	6	42	1.2	□	—	—
	5.2				42	1.2	□	—	—
	5.3				42	1.2	□	—	—
	5.4				38	1.3	□	—	—
	5.5				38	1.3	□	—	—
	5.52				38	1.3	□	—	—
	5.54				38	1.3	□	—	—
	5.6				38	1.3	□	—	—
	5.7				38	1.3	□	—	—
	5.8				38	1.4	□	—	—
	5.9				38	1.4	□	—	—
	6				38	1.4	□	—	—
	6.1	35	78	7	41	1.4	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.2	35	78	7	41	1.4	□	—	—
	6.3				41	1.5	□	—	—
	6.4				41	1.5	□	—	—
	6.5				41	1.5	□	—	—
	6.6				41	1.5	□	—	—
	6.7				41	1.6	□	—	—
	6.8	40			36	1.6	□	—	—
	6.9				36	1.6	□	—	—
	7				36	1.6	□	—	—
	7.1		84	8	42	1.7	□	—	—
	7.2				42	1.7	□	—	—
	7.3				42	1.7	□	—	—
	7.36				42	1.7	□	—	—
	7.38				42	1.7	□	—	—
	7.4				42	1.7	□	—	—
	7.5				42	1.7	□	—	—
	7.52	44			38	1.8	□	—	—
	7.54				38	1.8	□	—	—
	7.6				38	1.8	□	—	—
	7.7				38	1.8	□	—	—
	7.8				38	1.8	□	—	—
	7.9				38	1.8	□	—	—
	8				38	1.9	□	—	—
	8.1		89	9	43	1.9	□	—	—
	8.2				43	1.9	□	—	—
	8.3				43	1.9	□	—	—
	8.4				43	2	□	—	—
	8.5				43	2	□	—	—
	8.6	49			38	2	□	—	—
	8.7				38	2	□	—	—
	8.8				38	2.1	□	—	—
	8.9				38	2.1	□	—	—
	9				38	2.1	□	—	—
	9.1		97	10	46	2.1	□	—	—
	9.2				46	2.1	□	—	—
	9.24				46	2.2	□	—	—
	9.26				46	2.2	□	—	—
	9.3				46	2.2	□	—	—

次ページへ
直径 DC 9.36～13 NEXT

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
DLC-NF-GDS														○	◎	◎				◎	

前ページより FROM 直径 DC 3～9.3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9.36	49	97	10	46	2.2		□	—	—
	9.38				46	2.2		□	—	—
	9.4				46	2.2		□	—	—
	9.5				46	2.2		□	—	—
	9.52	53			42	2.2		□	—	—
	9.54				42	2.2		□	—	—
	9.6				42	2.2		□	—	—
	9.7				42	2.3		□	—	—
	9.8				42	2.3		□	—	—
	9.9				42	2.3		□	—	—
	10				42	2.3		□	—	—
	10.1		103	11	48	2.4	—	□	—	—
	10.2				48	2.4		□	—	—
	10.3				48	2.4		□	—	—
	10.4				48	2.4		□	—	—
	10.5				48	2.4		□	—	—
	10.6				48	2.5		□	—	—
	10.7	59			42	2.5		□	—	—
	10.8				42	2.5		□	—	—
	10.9				42	2.5		□	—	—
	11				42	2.6		□	—	—
	11.1		114	12	53	2.6		□	—	—
	11.2				53	2.6		□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.22	59	114	12	53	2.6		□	—	—
	11.24				53	2.6		□	—	—
	11.3				53	2.6		□	—	—
	11.36				53	2.6		□	—	—
	11.38				53	2.7		□	—	—
	11.4				53	2.7		□	—	—
	11.5				53	2.7		□	—	—
	11.6				53	2.7		□	—	—
	11.7				53	2.7		□	—	—
	11.8				53	2.8		□	—	—
	11.9	64			48	2.8	—	□	—	—
	12				48	2.8		□	—	—
	12.1		116		50	2.8		□	—	—
	12.2				50	2.8		□	—	—
	12.3				50	2.9		□	—	—
	12.4				50	2.9		□	—	—
	12.5				50	2.9		□	—	—
	12.6				50	2.9		□	—	—
	12.7				50	3		□	—	—
	12.8				50	3		□	—	—
	12.9				50	3		□	—	—
	13				50	3		□	—	—

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1023を参照下さい。
See p.1023 for details

CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

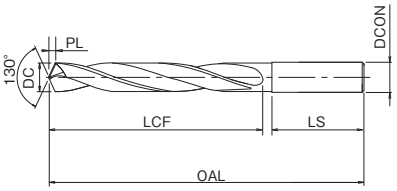
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品（在庫をご確認下さい。） Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産（在庫をご確認下さい。） Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品（在庫をご確認下さい。） Discontinued item

非鉄用DLCコート超硬ドリルミディアム形
DLC Coated Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials

DLC-NF-GDN

切削条件 Cutting Conditions P.403-1

S形シンニング
S thinning



CARBIDE | DLC-IGUSS | 0~-0.01 | 20° | SHRINK FIT

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	25	59	3	32	0.7		□	—	—
	3.1	27	65	4	36	0.7		□	—	—
	3.2				36	0.7		□	—	—
	3.3				36	0.8		□	—	—
	3.4	30			33	0.8		□	—	—
	3.5				33	0.8		□	—	—
	3.6				33	0.8		□	—	—
	3.66				33	0.9		□	—	—
	3.68				33	0.9		□	—	—
	3.7				33	0.9		□	—	—
	3.8	33			30	0.9		□	—	—
	3.9				30	0.9		□	—	—
	4				30	0.9		□	—	—
	4.1	36	73	5	38	1		□	—	—
	4.2				38	1		□	—	—
	4.3				35	1		□	—	—
	4.4				35	1		□	—	—
	4.5				35	1		□	—	—
	4.6				35	1.1	—	□	—	—
	4.62				35	1.1		□	—	—
	4.64				35	1.1		□	—	—
	4.7				35	1.1		□	—	—
	4.8	39			32	1.1		□	—	—
	4.9				32	1.1		□	—	—
	5				32	1.2		□	—	—
	5.1		83	6	42	1.2		□	—	—
	5.2				42	1.2		□	—	—
	5.3				42	1.2		□	—	—
	5.4	43			38	1.3		□	—	—
	5.5				38	1.3		□	—	—
	5.52				38	1.3		□	—	—
	5.54				38	1.3		□	—	—
	5.6				38	1.3		□	—	—
	5.7				38	1.3		□	—	—
	5.8				38	1.4		□	—	—
	5.9				38	1.4		□	—	—
	6				38	1.4		□	—	—
	6.1	47	90	7	41	1.4		□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.2	47	90	7	41	1.4		□	—	—
	6.3				41	1.5		□	—	—
	6.4				41	1.5		□	—	—
	6.5				41	1.5		□	—	—
	6.6				41	1.5		□	—	—
	6.7				41	1.6		□	—	—
	6.8	52			36	1.6		□	—	—
	6.9				36	1.6		□	—	—
	7				36	1.6		□	—	—
	7.1		96	8	42	1.7		□	—	—
	7.2				42	1.7		□	—	—
	7.3				42	1.7		□	—	—
	7.36				42	1.7		□	—	—
	7.38				42	1.7		□	—	—
	7.4				42	1.7		□	—	—
	7.5				42	1.7		□	—	—
	7.52	56			38	1.8		□	—	—
	7.54				38	1.8		□	—	—
	7.6				38	1.8	—	□	—	—
	7.7				38	1.8		□	—	—
	7.8				38	1.8		□	—	—
	7.9				38	1.8		□	—	—
	8				38	1.9		□	—	—
	8.1		101	9	43	1.9		□	—	—
	8.2				43	1.9		□	—	—
	8.3				43	1.9		□	—	—
	8.4				43	2		□	—	—
	8.5				43	2		□	—	—
	8.6	61			38	2		□	—	—
	8.7				38	2		□	—	—
	8.8				38	2.1		□	—	—
	8.9				38	2.1		□	—	—
	9				38	2.1		□	—	—
	9.1		109	10	46	2.1		□	—	—
	9.2				46	2.1		□	—	—
	9.24				46	2.2		□	—	—
	9.26				46	2.2		□	—	—
	9.3				46	2.2		□	—	—

次ページへ
直径 DC 9.36～13 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
DLC-NF-GDN														○	◎	◎				◎	

前ページより

FROM 直径 DC 3～9.3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9.36	61	109	10	46	2.2	□	–	–
	9.38				46	2.2	□	–	–
	9.4				46	2.2	□	–	–
	9.5				46	2.2	□	–	–
	9.52	65			42	2.2	□	–	–
	9.54				42	2.2	□	–	–
	9.6				42	2.2	□	–	–
	9.7				42	2.3	□	–	–
	9.8				42	2.3	□	–	–
	9.9				42	2.3	□	–	–
	10				42	2.3	□	–	–
	10.1		115	11	48	2.4	□	–	–
	10.2				48	2.4	□	–	–
	10.3				48	2.4	□	–	–
	10.4				48	2.4	□	–	–
	10.5				48	2.4	□	–	–
	10.6				48	2.5	□	–	–
	10.7	71			42	2.5	□	–	–
	10.8				42	2.5	□	–	–
	10.9				42	2.5	□	–	–
	11				42	2.6	□	–	–
	11.1		126	12	53	2.6	□	–	–
	11.2				53	2.6	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.22	71	126	12	53	2.6	□	–	–
	11.24				53	2.6	□	–	–
	11.3				53	2.6	□	–	–
	11.36				53	2.6	□	–	–
	11.38				53	2.7	□	–	–
	11.4				53	2.7	□	–	–
	11.5				53	2.7	□	–	–
	11.6				53	2.7	□	–	–
	11.7				53	2.7	□	–	–
	11.8				53	2.8	□	–	–
	11.9	76			48	2.8	□	–	–
	12				48	2.8	□	–	–
	12.1		128		50	2.8	□	–	–
	12.2				50	2.8	□	–	–
	12.3				50	2.9	□	–	–
	12.4				50	2.9	□	–	–
	12.5				50	2.9	□	–	–
	12.6				50	2.9	□	–	–
	12.7				50	3	□	–	–
	12.8				50	3	□	–	–
	12.9				50	3	□	–	–
	13				50	3	□	–	–

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

※詳細は▶P.1018 を参照下さい。
See p.1018 for details

標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

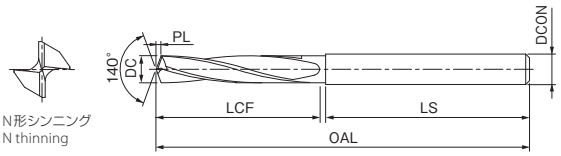
在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

DLCコート超硬バニシングドリル4Dタイプ
DLC Coated Carbide Burnishing Drill (4D Type)

DLC-BD-4D

切削条件 Cutting Conditions P.403-2



CARBIDE | DLC-IGUSS | 0~+0.008 | 15° | SHRINK FIT

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2	15	47	3	30	0.4	□		—	—
	2.01				30	0.4	□		—	—
	2.02				30	0.4	□		—	—
	2.03				30	0.4	□		—	—
	2.04				30	0.4	□		—	—
	2.05				30	0.4	□		—	—
	2.1				30	0.4	□		—	—
	2.2	16	48		30	0.4	□		—	—
	2.3				30	0.4	□		—	—
	2.4	17	49		30	0.4	□		—	—
	2.5				30	0.5	□		—	—
	2.6				30	0.5	□		—	—
	2.7	19	51		30	0.5	□		—	—
	2.8				30	0.5	□		—	—
	2.9				30	0.5	□		—	—
	2.97				30	0.5	□		—	—
	2.98				30	0.5	□		—	—
	2.99				30	0.5	□	—	—	—
	3				30	0.5	□		—	—
	3.01	21	53	4	30	0.5	□		—	—
	3.02				30	0.5	□		—	—
	3.03				30	0.6	□		—	—
	3.04				30	0.6	□		—	—
	3.05				30	0.6	□		—	—
	3.1				30	0.6	□		—	—
	3.2				30	0.6	□		—	—
	3.3				30	0.6	□		—	—
	3.4	24	56		30	0.6	□		—	—
	3.5				30	0.6	□		—	—
	3.6				30	0.7	□		—	—
	3.7				30	0.7	□		—	—
	3.8	27	59		30	0.7	□		—	—
	3.9				30	0.7	□		—	—
	3.97				30	0.7	□		—	—
	3.98				30	0.7	□		—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3.99	27	59	4	30	0.7	□		—	—
	4				30	0.7	□		—	—
	4.01	27	71	6	43	0.7	□		—	—
	4.02				43	0.7	□		—	—
	4.03				43	0.7	□		—	—
	4.04				43	0.7	□		—	—
	4.05				43	0.7	□		—	—
	4.1				43	0.7	□		—	—
	4.2				43	0.8	□		—	—
	4.3	31	75		43	0.8	□		—	—
	4.4				43	0.8	□		—	—
	4.5				43	0.8	□		—	—
	4.6				43	0.8	□		—	—
	4.7				43	0.9	□		—	—
	4.8	33	77		43	0.9	□		—	—
	4.9				43	0.9	□		—	—
	4.97	38	82		43	0.9	□		—	—
	4.98				43	0.9	□	—	—	—
	4.99				43	0.9	□		—	—
	5				43	0.9	□		—	—
	5.01				43	0.9	□		—	—
	5.02				43	0.9	□		—	—
	5.03				43	0.9	□		—	—
	5.04				43	0.9	□		—	—
	5.05				43	0.9	□		—	—
	5.1				43	0.9	□		—	—
	5.2				43	0.9	□		—	—
	5.3				43	1	□		—	—
	5.4				43	1	□		—	—
	5.5				43	1	□		—	—
	5.6	41	85		43	1	□		—	—
	5.7				43	1	□		—	—
	5.8				43	1.1	□		—	—
	5.9				43	1.1	□		—	—
	5.97				43	1.1	□		—	—

次ページへ
直径 DC 5.98～9.8 NEXT

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
DLC-BD-4D														○	◎	◎					

前ページより
FROM 直径 DC 2～5.97

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.98	41	85	6	43	1.1	□	–	–
	5.99				43	1.1	□	–	–
	6				43	1.1	□	–	–
	6.01			8	43	1.1	□	–	–
	6.02				43	1.1	□	–	–
	6.03				43	1.1	□	–	–
	6.04				43	1.1	□	–	–
	6.05				43	1.1	□	–	–
	6.1				43	1.1	□	–	–
	6.2				43	1.1	□	–	–
	6.3				43	1.1	□	–	–
	6.4				43	1.2	□	–	–
	6.5				43	1.2	□	–	–
	6.6	43	87		43	1.2	□	–	–
	6.7				43	1.2	□	–	–
	6.8				43	1.2	□	–	–
	6.9				43	1.3	□	–	–
	6.97				43	1.3	□	–	–
	6.98				43	1.3	□	–	–
	6.99				43	1.3	□	–	–
	7				43	1.3	□	–	–
	7.01	45	89		43	1.3	□	–	–
	7.02				43	1.3	□	–	–
	7.03				43	1.3	□	–	–
	7.04				43	1.3	□	–	–
	7.05				43	1.3	□	–	–
	7.1				43	1.3	□	–	–
	7.2				43	1.3	□	–	–
	7.3				43	1.3	□	–	–
	7.4				43	1.3	□	–	–
	7.5				43	1.4	□	–	–
	7.6	48	92		43	1.4	□	–	–
	7.7				43	1.4	□	–	–
	7.8				43	1.4	□	–	–
	7.9				43	1.4	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.97	48	92	8	43	1.5	□	–	–
	7.98				43	1.5	□	–	–
	7.99				43	1.5	□	–	–
	8				43	1.5	□	–	–
	8.01	53	103	10	48	1.5	□	–	–
	8.02				48	1.5	□	–	–
	8.03				48	1.5	□	–	–
	8.04				48	1.5	□	–	–
	8.05				48	1.5	□	–	–
	8.1				48	1.5	□	–	–
	8.2				48	1.5	□	–	–
	8.3				48	1.5	□	–	–
	8.4				48	1.5	□	–	–
	8.5				48	1.5	□	–	–
	8.6	55	105		48	1.6	□	–	–
	8.7				48	1.6	□	–	–
	8.8				48	1.6	□	–	–
	8.9				48	1.6	□	–	–
	8.97				48	1.6	□	–	–
	8.98				48	1.6	□	–	–
	8.99				48	1.6	□	–	–
	9				48	1.6	□	–	–
	9.01	58	108		48	1.6	□	–	–
	9.02				48	1.6	□	–	–
	9.03				48	1.6	□	–	–
	9.04				48	1.6	□	–	–
	9.05				48	1.6	□	–	–
	9.1				48	1.7	□	–	–
	9.2				48	1.7	□	–	–
	9.3				48	1.7	□	–	–
	9.4				48	1.7	□	–	–
	9.5				48	1.7	□	–	–
	9.6	60	110		48	1.7	□	–	–
	9.7				48	1.8	□	–	–
	9.8				48	1.8	□	–	–

次ページへ
直径 DC 9.9～20 NEXT

工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス
※詳細はこちら▶ Scan for details
「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します
製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

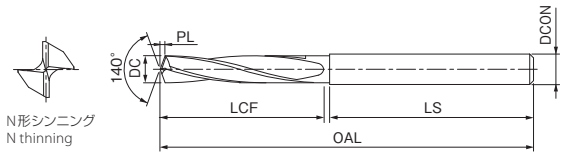
在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

DLCコート超硬バニシングドリル4Dタイプ
DLC Coated Carbide Burnishing Drill (4D Type)

DLC-BD-4D

切削条件 Cutting Conditions P.403-2



N形シンニング
N thinning

CARBIDE | DLC-IGUSS | 0~+0.008 | 15° | SHRINK FIT

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

前ページより FROM 直径 DC 5.98～9.8

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9.9	60	110	10	48	1.8		□	—	—
	9.97				48	1.8		□	—	—
	9.98				48	1.8		□	—	—
	9.99				48	1.8		□	—	—
	10				48	1.8		□	—	—
	10.01	66	123	12	55	1.8		□	—	—
	10.02				55	1.8		□	—	—
	10.03				55	1.8		□	—	—
	10.04				55	1.8		□	—	—
	10.05				55	1.8		□	—	—
	10.1				55	1.8		□	—	—
	10.2				55	1.9	—	□	—	—
	10.3				55	1.9		□	—	—
	10.4				55	1.9		□	—	—
	10.5				55	1.9		□	—	—
	10.6	68	125		55	1.9		□	—	—
	10.7				55	1.9		□	—	—
	10.8				55	2		□	—	—
	10.9				55	2		□	—	—
	11				55	2		□	—	—
	11.1	71	128		55	2		□	—	—
	11.2				55	2		□	—	—
	11.3				55	2.1		□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.4	71	128	12	55	2.1		□	—	—
	11.5				55	2.1		□	—	—
	11.6	73	130		55	2.1		□	—	—
	11.7				55	2.1		□	—	—
	11.8				55	2.1		□	—	—
	11.9				55	2.2		□	—	—
	12				55	2.2		□	—	—
	12.5	76	135	14	57	2.3		□	—	—
	13	78	137		57	2.4		□	—	—
	13.5	84	144		58	2.5		□	—	—
	14	86			57	2.5		□	—	—
	14.5	89	149	16	58	2.6	—	□	—	—
	15	91	151		58	2.7		□	—	—
	15.5	94	158		62	2.8		□	—	—
	16	96	160		62	2.9		□	—	—
	16.5	102	168	18	64	3		□	—	—
	17				64	3.1		□	—	—
	17.5				64	3.2		□	—	—
	18				64	3.3		□	—	—
	18.5	114	184	20	68	3.4		□	—	—
	19				68	3.5		□	—	—
	19.5				68	3.5		□	—	—
	20				68	3.6		□	—	—

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018 を参照下さい。
See p.1018 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
DLC-BD-4D														○	◎	◎					

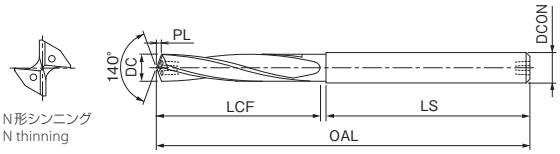
在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル4Dタイプ
DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (4D Type)

DLC-BDO-4D

切削条件 Cutting Conditions | P.403-2



CARBIDE | DLC-IGUSS | 0~+0.008 | 15° | SHRINK FIT

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	21	68	3	45	0.5	□	–	–
	3.1				49	0.6	□	–	–
	3.2				49	0.6	□	–	–
	3.3	25			49	0.6	□	–	–
	3.4				49	0.6	□	–	–
	3.5				49	0.6	□	–	–
	3.6		76	4	47	0.7	□	–	–
	3.7				47	0.7	□	–	–
	3.8	28			47	0.7	□	–	–
	3.9				47	0.7	□	–	–
	4				47	0.7	□	–	–
	4.1				52	0.7	□	–	–
	4.2				52	0.8	□	–	–
	4.3	32			52	0.8	□	–	–
	4.4				52	0.8	□	–	–
	4.5		85	5	52	0.8	□	–	–
	4.6				49	0.8	□	–	–
	4.7				49	0.9	□	–	–
	4.8	35			49	0.9	□	–	–
	4.9				49	0.9	□	–	–
	5				49	0.9	□	–	–
	5.1				54	0.9	□	–	–
	5.2				54	0.9	□	–	–
	5.3	39			54	1	□	–	–
	5.4				54	1	□	–	–
	5.5		94	6	54	1	□	–	–
	5.6				51	1	□	–	–
	5.7				51	1	□	–	–
	5.8	42			51	1.1	□	–	–
	5.9				51	1.1	□	–	–
	6				51	1.1	□	–	–
	6.1				55	1.1	□	–	–
	6.2				55	1.1	□	–	–
	6.3	46			55	1.1	□	–	–
	6.4				55	1.2	□	–	–
	6.5		102	7	55	1.2	□	–	–
	6.6				52	1.2	□	–	–
	6.7				52	1.2	□	–	–
	6.8	49			52	1.2	□	–	–
	6.9				52	1.3	□	–	–
	7				52	1.3	□	–	–
	7.1				56	1.3	□	–	–
	7.2				56	1.3	□	–	–
	7.3	53	110	8	56	1.3	□	–	–
	7.4				56	1.3	□	–	–
	7.5				56	1.4	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.6				53	1.4	□	–	–
	7.7				53	1.4	□	–	–
	7.8	56	110	8	53	1.4	□	–	–
	7.9				53	1.4	□	–	–
	8				53	1.5	□	–	–
	8.1				57	1.5	□	–	–
	8.2				57	1.5	□	–	–
	8.3	60			57	1.5	□	–	–
	8.4				57	1.5	□	–	–
	8.5		118	9	57	1.5	□	–	–
	8.6				54	1.6	□	–	–
	8.7				54	1.6	□	–	–
	8.8	63			54	1.6	□	–	–
	8.9				54	1.6	□	–	–
	9				54	1.6	□	–	–
	9.1				58	1.7	□	–	–
	9.2				58	1.7	□	–	–
	9.3	67			58	1.7	□	–	–
	9.4				58	1.7	□	–	–
	9.5		126	10	58	1.7	□	–	–
	9.6				55	1.7	□	–	–
	9.7				55	1.8	□	–	–
	9.8	70			55	1.8	□	–	–
	9.9				55	1.8	□	–	–
	10				55	1.8	□	–	–
	10.1				63	1.8	□	–	–
	10.2				63	1.9	□	–	–
	10.3	74			63	1.9	□	–	–
	10.4				63	1.9	□	–	–
	10.5		138	11	63	1.9	□	–	–
	10.6				60	1.9	□	–	–
	10.7	77			60	1.9	□	–	–
	10.8				60	2	□	–	–
	10.9				60	2	□	–	–
	11				60	2	□	–	–
	11.1				64	2	□	–	–
	11.2				64	2	□	–	–
	11.3	81			64	2.1	□	–	–
	11.4				64	2.1	□	–	–
	11.5		146	12	64	2.1	□	–	–
	11.6				61	2.1	□	–	–
	11.7	84			61	2.1	□	–	–
	11.8				61	2.1	□	–	–
	11.9				61	2.2	□	–	–
	12				61	2.2	□	–	–

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
DLC-BDO-4D														○	◎	◎					

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

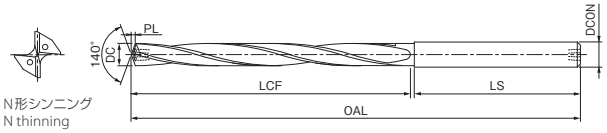
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル8Dタイプ
DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)

DLC-BDO-8D

切削条件 Cutting Conditions P.403-2



N形シンニング
N thinning

CARBIDE | DLC-IGUSS | 0~+0.008 | 15° | SHRINK FIT

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	33	81	3	47	0.5		□	—	—
	3.1				53	0.6		□	—	—
	3.2				53	0.6		□	—	—
	3.3	38			53	0.6		□	—	—
	3.4				53	0.6		□	—	—
	3.5				53	0.6		□	—	—
	3.6		92	4	47	0.7		□	—	—
	3.7	44			47	0.7		□	—	—
	3.8				47	0.7		□	—	—
	3.9				47	0.7		□	—	—
	4				47	0.7		□	—	—
	4.1				55	0.7		□	—	—
	4.2				55	0.8		□	—	—
	4.3	49			55	0.8		□	—	—
	4.4				55	0.8		□	—	—
	4.5		105	5	55	0.8		□	—	—
	4.6				49	0.8		□	—	—
	4.7	55			49	0.9		□	—	—
	4.8				49	0.9		□	—	—
	4.9				49	0.9		□	—	—
	5				49	0.9		□	—	—
	5.1				57	0.9		□	—	—
	5.2				57	0.9		□	—	—
	5.3	60			57	1	—	□	—	—
	5.4				57	1		□	—	—
	5.5				57	1		□	—	—
	5.6		118	6	51	1		□	—	—
	5.7	66			51	1		□	—	—
	5.8				51	1.1		□	—	—
	5.9				51	1.1		□	—	—
	6				51	1.1		□	—	—
	6.1				58	1.1		□	—	—
	6.2				58	1.1		□	—	—
	6.3	71			58	1.1		□	—	—
	6.4				58	1.2		□	—	—
	6.5		130	7	58	1.2		□	—	—
	6.6				52	1.2		□	—	—
	6.7				52	1.2		□	—	—
	6.8	77			52	1.2		□	—	—
	6.9				52	1.3		□	—	—
	7				52	1.3		□	—	—
	7.1				59	1.3		□	—	—
	7.2				59	1.3		□	—	—
	7.3	82	142	8	59	1.3		□	—	—
	7.4				59	1.3		□	—	—
	7.5				59	1.4		□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.6				53	1.4		□	—	—
	7.7				53	1.4		□	—	—
	7.8	88	142	8	53	1.4		□	—	—
	7.9				53	1.4		□	—	—
	8				53	1.5		□	—	—
	8.1				60	1.5		□	—	—
	8.2				60	1.5		□	—	—
	8.3	93			60	1.5		□	—	—
	8.4				60	1.5		□	—	—
	8.5		154	9	60	1.5		□	—	—
	8.6				54	1.6		□	—	—
	8.7	99			54	1.6		□	—	—
	8.8				54	1.6		□	—	—
	8.9				54	1.6		□	—	—
	9				54	1.6		□	—	—
	9.1				61	1.7		□	—	—
	9.2				61	1.7		□	—	—
	9.3	104			61	1.7		□	—	—
	9.4				61	1.7		□	—	—
	9.5		166	10	61	1.7		□	—	—
	9.6				55	1.7		□	—	—
	9.7				55	1.8		□	—	—
	9.8	110			55	1.8	—	□	—	—
	9.9				55	1.8		□	—	—
	10				55	1.8		□	—	—
	10.1				66	1.8		□	—	—
	10.2				66	1.9		□	—	—
	10.3	115			66	1.9		□	—	—
	10.4				66	1.9		□	—	—
	10.5		182	11	66	1.9		□	—	—
	10.6				60	1.9		□	—	—
	10.7	121			60	1.9		□	—	—
	10.8				60	2		□	—	—
	10.9				60	2		□	—	—
	11				60	2		□	—	—
	11.1				67	2		□	—	—
	11.2				67	2		□	—	—
	11.3	126			67	2.1		□	—	—
	11.4				67	2.1		□	—	—
	11.5		194	12	67	2.1		□	—	—
	11.6				61	2.1		□	—	—
	11.7	132			61	2.1		□	—	—
	11.8				61	2.1		□	—	—
	11.9				61	2.2		□	—	—
	12				61	2.2		□	—	—

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45% ~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
DLC-BDO-8D														○	◎	◎					

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

Pro カタログ

オーエスジー公式アプリ

Pro カタログ

デジタルカタログ

カタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。

総合カタログ

いつでもどこでもカタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。

コードスキャン

コードスキャン

アプリ限定

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。

※二次元コードは一部製品に限ります

CADデータダウンロード

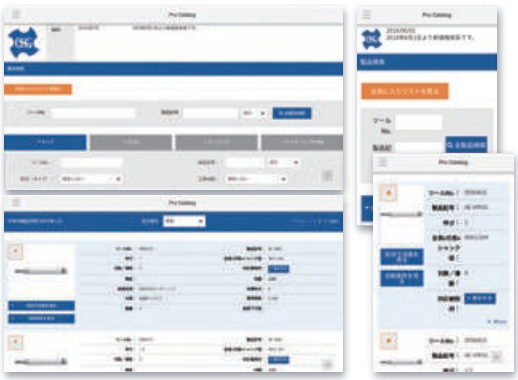
CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。

製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



アプリの使い方・ダウンロードはこちら

さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中　今すぐダウンロード！

銅・アルミ合金用油穴付き超硬エキストラロングドリル
Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for Copper Alloys and Aluminum Alloys

CAO-GDXL

切削条件 Cutting Conditions P.404

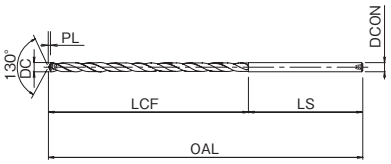
15D ～30Dの超深穴をノンステップで加工。ガンドリル、HSSドリルの数倍の加工能率、工具寿命を実現します。

For non-step drilling deep holes from 15D ~ 30D. Greatly increases productivity and tool life compared to gun drills and HSS drills.

CAD

CARBIDE | h8 | 30° | SHRINK FIT

X形シンニング
X thinning



15D用 For 15D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8567130	3 × 15D	55	105	3	50	0.7		●	10	36,300
8567140	4 × 15D	75	125	4	50	0.9		●	20	37,000
8567150	5 × 15D	90	140	5	50	1.2	C	●	31	42,000
8567160	6 × 15D	110	160	6	50	1.4		●	46	45,500
8567165	6.5 × 15D	120	175	7	50	1.5		●	60	48,600
8567170	7 × 15D	125	175	7	50	1.6		●	62	50,800
8567180	8 × 15D	145	195	8	50	1.9	C	●	88	57,000
8567190	9 × 15D	160	210	9	50	2.1		●	115	64,800
8567200	10 × 15D	180	240	10	60	2.3		●	163	70,000

20D用 For 20D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8567340	4 × 20D	90	140	4	50	0.9		●	21	41,100
8567345	4.5 × 20D	110	165	5	50	1		●	29	44,100
8567350	5 × 20D	115			50	1.2	C	●	33	46,500
8567355	5.5 × 20D	140	190	6	50	1.3		●	46	47,900
8567360	6 × 20D				50	1.4		●	51	50,200
8567370	7 × 20D	160	210	7	50	1.6		●	72	55,700
8567380	8 × 20D	180	230	8	50	1.9	C	●	104	62,600
8567390	9 × 20D	210	260	9	50	2.1		●	136	73,300
8567400	10 × 20D	230	290	10	60	2.3		●	194	77,100

30D用 For 30D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8567450	5 × 30D	165	215	5	50	1.2		●	43	62,600
8567455	5.5 × 30D	200	250	6	50	1.3	C	●	57	64,200
8567460	6 × 30D				50	1.4		●	66	67,400
8567470	7 × 30D	230	280	7	50	1.6		●	91	75,400
8567480	8 × 30D	265	315	8	50	1.9	C	●	131	83,700

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
CAO-GDXL														○	○	◎					

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼用FXコート超硬ドリルスタブ形
FX Coated Carbide Drills Stub Length for High-hardness Steels

FH-GDS

切削条件 Cutting Conditions | P.405

焼入れ鋼の小径穴加工用に開発され、浅穴(3D程度)の高精度・長寿命加工に適します。

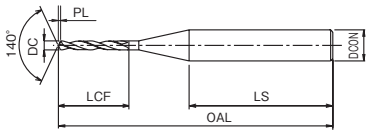
This drill is developed for small size drilling in hardened steel. It is applied to shallow hole (around 3×D) with high precision and long tool life.

CARBIDE | FX | h8 | 20° | SHRINK FIT

CAD

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC<1.2)

X形シンニング
X thinning
(1.2≦DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8564030	**0.3**	1.6	38	3	31	0.05	B	●	9	21,300
8564040	**0.4**	2.6			30.2	0.07		●	9	17,600
8564050	**0.5**	3			29.8	0.09		●	9	15,600
8564060	**0.6**	3.5			29.5	0.11		●	9	14,200
8564070	**0.7**	4.5			28.7	0.13		●	9	13,100
8564080	**0.8**	5			27.9	0.15		●	9	12,500
8564090	**0.9**	5.5			27.6	0.16		●	9	11,900
8564100	**1**	6			27.3	0.2		●	5	11,100
8564110	**1.1**	7	42		30.5	0.2		●	5	10,300

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8564120	**1.2**	8	42	3	29.6	0.2	B	●	5	10,300
8564130	**1.3**				29.8	0.2		●	5	10,300
8564140	**1.4**	9			29	0.3		●	5	10,300
8564150	**1.5**				29.2	0.3		●	5	10,300
8564160	**1.6**	10			28.4	0.3		●	5	9,170
8564170	**1.7**				28.6	0.3		●	5	9,170
8564180	**1.8**	11			27.8	0.3		●	5	9,170
8564190	**1.9**				28	0.3		●	5	9,170
8564200	**2**	12	46		31.1	0.4		●	7	9,170

オーエスジー公式サイト

※詳細はこちら▶ Scan for details

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FH-GDS						○	◎	◎	○												

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼用FXコート超硬ドリルミディアム形
FX Coated Carbide Drill Medium Length for High-hardness Steels

FH-GDN

切削条件 Cutting Conditions P.405

焼入れ鋼の小径穴加工用に開発され、深穴(7D程度)加工用に威力を発揮します。

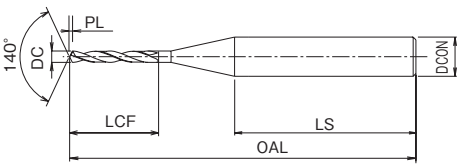
This drill is developed for small size drilling in hardened steel. It is applied to deep hole (around 7 × D) .

CARBIDE | FX | h8 | 20° | SHRINK FIT

CAD

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC<1.2)

X形シンニング
X thinning
(1.2≦DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8562030	**0.3**	2.5	38	3	30	0.05	B	●	8	23,500
8562040	**0.4**	4			28.7	0.07		●	8	19,300
8562050	**0.5**	5			27.8	0.09		●	8	17,200
8562060	**0.6**	5.5			27.5	0.11		●	8	15,600
8562070	**0.7**	7			26.2	0.13		●	8	14,400
8562080	**0.8**	7.5	42		29.4	0.15		●	8	13,600
8562090	**0.9**	8.5			28.6	0.16		●	9	13,100
8562100	**1**	9			28.3	0.2		●	5	12,100
8562110	**1.1**	10.5	48		33	0.2		●	5	11,400

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8562120	**1.2**	12	48	3	31.6	0.2	B	●	5	11,400
8562130	**1.3**				31.8	0.2		●	5	11,400
8562140	**1.4**	13.5			30.5	0.3		●	5	11,400
8562150	**1.5**				30.7	0.3		●	5	11,400
8562160	**1.6**	15			29.4	0.3		●	5	10,100
8562170	**1.7**				29.6	0.3		●	5	10,100
8562180	**1.8**	16.5			28.3	0.3		●	5	10,100
8562190	**1.9**				28.5	0.3		●	5	10,100
8562200	**2**	18	50		29.1	0.4		●	6	10,100

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出
※詳細は▶P.1024を参照下さい。
See p.1024 for details

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FH-GDN						○	◎	◎	○												

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼用WXSコート超硬ドリル5Dタイプ (～55HRC)

WXS Coated Carbide Drill for High-hardness Steels (5D Type)

WH55-5D

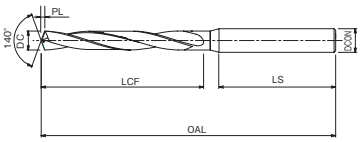
切削条件 Cutting Conditions P.406

ダイキャスト金型の安定加工が可能。55HRCまでの鋼材に最適です。
Possible stable diecast mold machining. Best for up to HRC55 steels.

CAD

CARBIDE | WXS | h8 | 12～20° | SHRINK FIT

R形シンニング
R thinning

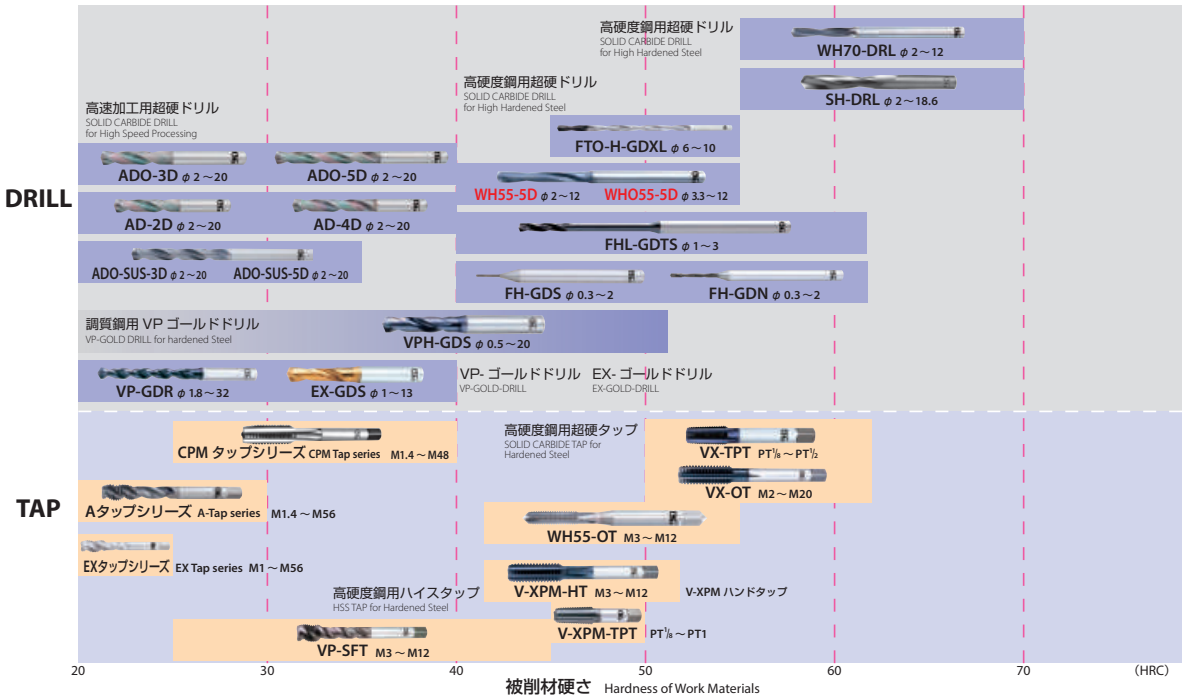


単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3312200	**2**	18	68	4	44.3	0.4	B ●	10	8,640
3312250	**2.5**	23	73		45.2	0.5	●	12	8,640
3312280	**2.8**	27			41.8	0.5	●	12	8,640
3312300	**3**	29	78	6	41.4	0.5	●	22	8,640
3312330	**3.3**	32			39	0.6	●	22	9,300
3312350	**3.5**				39.3	0.6	●	22	9,300
3312380	**3.8**	36			35.9	0.7	●	22	9,800
3312400	**4**				36.3	0.7	●	22	9,800
3312420	**4.2**	38	88		44.6	0.8	●	26	10,500
3312450	**4.5**	41			42.2	0.8	●	26	10,500
3312480	**4.8**	45			38.8	0.9	●	26	11,300
3312500	**5**				39.1	0.9	●	26	11,300
3312510	**5.1**	42	92		46.3	0.9	●	26	11,900
3312550	**5.5**	44			45.1	1	●	30	11,900
3312580	**5.8**	48			41.6	1.1	●	30	12,600
3312600	**6**				42	1.1	●	31	12,600
3312650	**6.5**	52	102	8	45.2	1.2	●	52	12,600
3312680	**6.8**	56			41.8	1.2	●	53	13,300

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3312700	**7**	56	102	8	42.1	1.3	B ●	54	13,300
3312750	**7.5**	60	118		56	1.4	●	68	14,100
3312780	**7.8**	64			52	1.4	●	70	14,800
3312800	**8**				52	1.5	●	70	14,800
3312850	**8.5**	68	128	10	58	1.5	●	107	15,600
3312870	**8.7**	70			56	1.6	●	107	16,300
3312880	**8.8**	72			54	1.6	●	107	16,300
3312900	**9**				54	1.6	●	108	16,300
3312950	**9.5**	76	136		58	1.7	●	118	17,100
3312980	**9.8**	80			54	1.8	●	121	17,800
3313000	**10**				54	1.8	●	122	17,800
3313030	**10.3**	84	146	12	60	1.9	●	167	18,500
3313050	**10.5**				60	1.9	●	168	18,500
3313080	**10.8**	88			56	2	●	170	19,300
3313100	**11**				56	2	●	172	19,300
3313150	**11.5**	92	156		62	2.1	●	191	19,800
3313180	**11.8**	96			58	2.1	●	198	20,800
3313200	**12**				58	2.2	●	199	20,800

■穴加工別　工具選定マップ　Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20%下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼用WXSコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ(～55HRC)

WXS Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type) for High-hardness Steels

WHO55-5D

切削条件 Cutting Conditions P.407

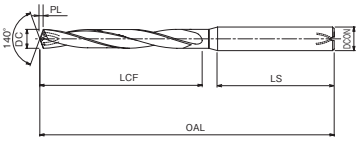
55HRCまでの鋼材・Ni基合金に最適です。油穴付き仕様でより長寿命な加工を実現します。

Best for up to HRC55 steels and Nickel Alloys. Oil hole design gives longer tool life.

CARBIDE | WXS | h8 | 12～20° | SHRINK FIT

CAD

R形シンニング
R thinning



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3316330	**3.3**	32	78	6	39	0.6	●		22	15,900
3316340	**3.4**				39.1	0.6	●		22	15,900
3316349	**3.49**				39.3	0.6	●		22	15,900
3316350	**3.5**				39.3	0.6	●		22	15,900
3316360	**3.6**	34			37.5	0.7	●		22	16,000
3316370	**3.7**				37.7	0.7	●		22	16,000
3316380	**3.8**	36			35.9	0.7	●		22	16,000
3316390	**3.9**				36.1	0.7	●		22	16,000
3316400	**4**				36.3	0.7	●		22	16,000
3316410	**4.1**	38	88		44.5	0.7	●		25	16,300
3316415	**4.15**				44.5	0.8	●		25	16,300
3316420	**4.2**				44.6	0.8	●		25	16,300
3316430	**4.3**	41			41.8	0.8	●		25	16,300
3316440	**4.4**				42	0.8	●	B	25	16,300
3316450	**4.5**				42.2	0.8	●		25	16,300
3316460	**4.6**	43			40.4	0.8	●		25	16,700
3316470	**4.7**				40.6	0.9	●		25	16,700
3316480	**4.8**	45			38.8	0.9	●		26	16,700
3316490	**4.9**				38.9	0.9	●		26	16,700
3316500	**5**				39.1	0.9	●		26	16,700
3316510	**5.1**	42	92		46.3	0.9	●		29	17,700
3316520	**5.2**				46.5	0.9	●		29	17,700
3316530	**5.3**	44			44.7	1	●		29	17,700
3316540	**5.4**				44.9	1	●		29	17,700
3316550	**5.5**				45.1	1	●		29	17,700
3316556	**5.56**	46			43.2	1	●		30	18,700
3316560	**5.6**				43.3	1	●		30	18,700

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3316570	**5.7**	46	92	6	43.4	1	●		30	18,700
3316580	**5.8**	48			42	1.1	●		30	18,700
3316590	**5.9**				42	1.1	●		31	18,700
3316600	**6**				42	1.1	●		31	18,700
3316650	**6.5**	52	102	8	45.2	1.2	●		50	18,700
3316680	**6.8**	56			41.8	1.2	●		51	19,800
3316700	**7**				42.1	1.3	●		51	19,800
3316750	**7.5**	60	118		56	1.4	●		66	20,800
3316780	**7.8**	64			52	1.4	●		67	21,900
3316800	**8**				52	1.5	●		67	21,900
3316850	**8.5**	68	128	10	58	1.5	●		100	23,100
3316858	**8.58**	70			56	1.6	●		100	24,600
3316870	**8.7**				56	1.6	●		101	24,600
3316880	**8.8**	72			54	1.6	●	B	101	24,600
3316900	**9**				54	1.6	●		101	24,600
3316950	**9.5**	76	136		58	1.7	●		113	25,400
3316980	**9.8**	80			54	1.8	●		117	25,700
3316997	**9.97**				54	1.8	●		117	25,700
3317000	**10**				54	1.8	●		117	25,700
3317030	**10.3**	84	146	12	60	1.9	●		161	27,300
3317050	**10.5**				60	1.9	●		161	27,300
3317080	**10.8**	88			56	2	●		164	28,400
3317100	**11**				56	2	●		164	28,400
3317150	**11.5**	92	156		62	2.1	●		184	29,700
3317156	**11.56**	94			60	2.1	●		190	31,600
3317180	**11.8**	96			58	2.1	●		190	31,000
3317200	**12**				58	2.2	●		190	31,000

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
※詳細は▶P.1027を参照下さい。 See p.1027 for details

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C～0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25～0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C0.45%～	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel ～35 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD SKS	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅合金 Copper Alloy Cu	アルミ展伸材 Aluminum AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material CFRP	マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91D	金属基複合材料(MMC) Metal Matrix Composites
WH55-5D						◎	◎	○													
WHO55-5D						◎	◎	○										◎			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼用WXSコート超硬ドリル(～70HRC)
WXS Coated Carbide Drill for High-hardness Steels (70HRC)

WH70-DRL

切削条件 Cutting Conditions P.408

55 ～70HRCまでの加工に最適です。実績ある切れ刃形状による安定加工と高硬度鋼用コーティングが高次元で融合した超高硬度鋼用ドリルです。

Best for HRC55 ~ 70 applications. The drill for Super Hard Steels with effective cutting edge design for stable machining and special coating for super hard steels.

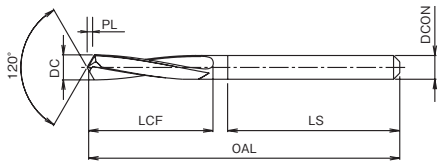
CARBIDE | WXS | h8 | 12° | SHRINK FIT

CAD

X形シンニング
X thinning
(DC<2.4)

R+W形シンニング
R+W thinning
(4≦DC)

W形シンニング
W thinning
(2.4≦DC<4)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3318200	**2**	12	42	3	27.1	0.6	●	5	10,200
3318210	**2.1**				27.3	0.6	●	5	11,100
3318220	**2.2**	13	43		27.5	0.6	●	5	11,100
3318230	**2.3**				27.7	0.7	●	5	11,100
3318240	**2.4**	14	44		27.9	0.7	●	6	11,100
3318250	**2.5**				28.1	0.7	●	6	11,100
3318260	**2.6**				28.3	0.8	●	6	11,100
3318270	**2.7**	16	46		28.4	0.8	●	6	11,100
3318280	**2.8**				28.6	0.8	●	6	11,100
3318290	**2.9**				28.8	0.8	●	6	11,100
3318300	**3**				29	0.9	●	6	11,100
3318310	**3.1**	18	48	4	27.3	0.9	●	8	11,800
3318320	**3.2**				27.5	0.9	●	8	11,800
3318330	**3.3**				27.7	1	●	8	11,800
3318340	**3.4**	20	50		27.9	1	●	9	11,800
3318350	**3.5**				28.1	1	●	9	11,800
3318360	**3.6**				28.3	1	●	9	12,600
3318370	**3.7**				28.4	1.1	●	9	12,600
3318380	**3.8**	22	52		28.6	1.1	●	9	12,600
3318390	**3.9**				28.8	1.1	●	9	12,600
3318400	**4**				29	1.2	●	9	12,600
3318410	**4.1**	25	68	5	39.3	1.2	●	16	14,200
3318420	**4.2**				39.5	1.2	●	16	14,200
3318430	**4.3**	28			36.7	1.2	●	16	14,200
3318440	**4.4**				36.9	1.3	●	16	14,200
3318450	**4.5**				37.1	1.3	●	16	14,200
3318460	**4.6**				37.3	1.3	●	17	16,000
3318470	**4.7**				37.4	1.4	●	17	16,000
3318480	**4.8**	32			33.6	1.4	●	17	16,000
3318490	**4.9**				33.8	1.4	●	17	16,000
3318500	**5**				34	1.4	●	17	16,000
3318510	**5.1**		74	6	38.3	1.5	●	25	16,000
3318520	**5.2**				38.5	1.5	●	25	17,800
3318530	**5.3**				38.7	1.5	●	25	17,800
3318540	**5.4**	35			35.9	1.6	●	25	17,800
3318550	**5.5**				36.1	1.6	●	25	17,800
3318560	**5.6**				36.3	1.6	●	26	19,000
3318570	**5.7**				36.4	1.6	●	26	19,000
3318580	**5.8**				36.6	1.7	●	26	19,000
3318590	**5.9**				36.8	1.7	●	26	19,000

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3318600	**6**	35	74	6	37	1.7	●	26	19,000
3318610	**6.1**	40	83	7	41	1.8	●	36	21,400
3318620	**6.2**				41	1.8	●	36	21,400
3318630	**6.3**				41	1.8	●	36	21,400
3318640	**6.4**				41	1.8	●	37	21,400
3318650	**6.5**				41	1.9	●	38	19,000
3318660	**6.6**				41	1.9	●	38	22,500
3318670	**6.7**				41	1.9	●	38	22,500
3318680	**6.8**	45			36	2	●	38	20,100
3318690	**6.9**				36	2	●	38	22,500
3318700	**7**				36	2	●	38	20,100
3318710	**7.1**		94	8	47	2	●	53	23,800
3318720	**7.2**				47	2.1	●	53	23,800
3318730	**7.3**				47	2.1	●	53	23,800
3318740	**7.4**				47	2.1	●	53	23,800
3318750	**7.5**				47	2.2	●	53	21,100
3318760	**7.6**	50			42	2.2	●	53	25,100
3318770	**7.7**				42	2.2	●	53	25,100
3318780	**7.8**				42	2.3	●	54	25,100
3318790	**7.9**				42	2.3	●	54	25,100
3318800	**8**				42	2.3	●	55	22,200
3318810	**8.1**		101	9	49	2.3	●	72	26,200
3318820	**8.2**				49	2.4	●	72	26,200
3318830	**8.3**				49	2.4	●	72	26,200
3318840	**8.4**				49	2.4	●	73	26,200
3318850	**8.5**				49	2.5	●	73	22,900
3318860	**8.6**	57			42	2.5	●	73	27,200
3318870	**8.7**				42	2.5	●	73	24,000
3318880	**8.8**				42	2.5	●	73	27,200
3318890	**8.9**				42	2.6	●	73	27,200
3318900	**9**				42	2.6	●	74	24,000
3318910	**9.1**		106	10	47	2.6	●	90	29,400
3318920	**9.2**				47	2.7	●	90	29,400
3318930	**9.3**				47	2.7	●	91	29,400
3318940	**9.4**				47	2.7	●	91	29,400
3318950	**9.5**				47	2.7	●	91	25,700
3318960	**9.6**	63			41	2.8	●	91	30,200
3318970	**9.7**				41	2.8	●	91	30,200
3318980	**9.8**				41	2.8	●	92	30,200
3318990	**9.9**				41	2.9	●	92	30,200

次ページへ
直径 DC 10～12 NEXT

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
WH70-DRL								◎※	◎												

※ WH70-DRLによる加工は55HRC 以上を推奨します。 ※ We recommend 55HRC and over for the drilling process by WH70-DRL.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼用WXSコート超硬ドリル(～70HRC)
WXS Coated Carbide Drill for High-hardness Steels (70HRC)

WH70-DRL

切削条件 Cutting Conditions P.408

55～70HRCまでの加工に最適です。実績ある切れ刃形状による安定加工と高硬度鋼用コーティングが高次元で融合した超高硬度鋼用ドリルです。

Best for HRC55 ~ 70 applications. The drill for Super Hard Steels with effective cutting edge design for stable machining and special coating for super hard steels.

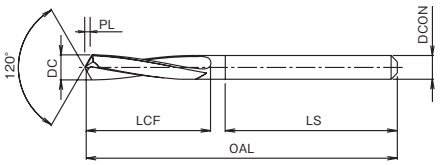
CAD

CARBIDE | WXS | h8 | 12° | SHRINK FIT

X形シンニング
X thinning
(DC<2.4)

R+W形シンニング
R+W thinning
(4≦DC)

W形シンニング
W thinning
(2.4≦DC<4)



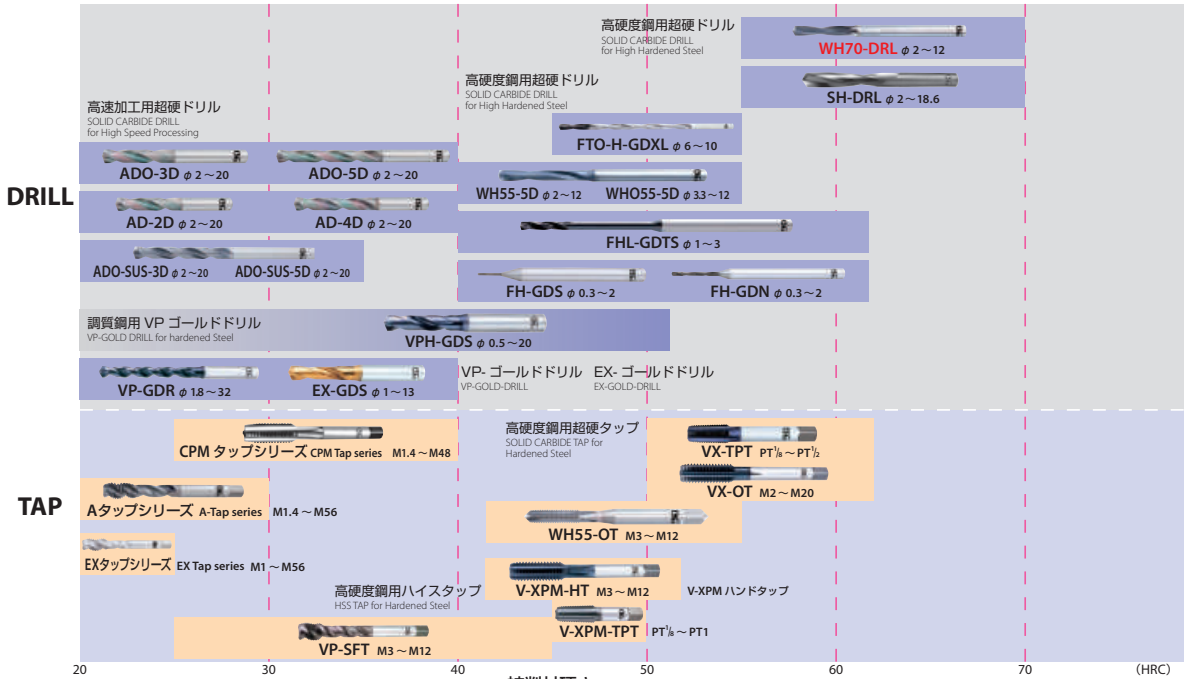
前ページより FROM 直径 DC 2～9.9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3319000	**10**	63	106	10	41	2.9	B	●	93	27,000
3319010	**10.1**		113	11	48	2.9		●	114	31,600
3319020	**10.2**				48	2.9		●	115	31,600
3319030	**10.3**				48	3		●	116	27,900
3319040	**10.4**				48	3		●	116	31,600
3319050	**10.5**				48	3		●	117	27,900
3319060	**10.6**				48	3.1		●	119	32,400
3319070	**10.7**	71			40	3.1		●	114	32,400
3319080	**10.8**				40	3.1		●	115	32,400
3319090	**10.9**				40	3.1		●	116	32,400
3319100	**11**				40	3.2		●	117	28,800

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3319110	**11.1**	71	120	12	47	3.2	B	●	143	33,800
3319120	**11.2**				47	3.2		●	143	33,800
3319130	**11.3**				47	3.3		●	144	33,800
3319140	**11.4**				47	3.3		●	147	33,800
3319150	**11.5**				47	3.3		●	147	30,000
3319160	**11.6**				47	3.3		●	148	35,300
3319170	**11.7**				47	3.4		●	148	35,300
3319180	**11.8**				47	3.4		●	150	35,300
3319190	**11.9**	76			42	3.4		●	147	35,300
3319200	**12**				42	3.5		●	149	31,100

■穴加工別　工具選定マップ　Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20%下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼用超硬ドリル
Carbide Drill for High-hardness Steels

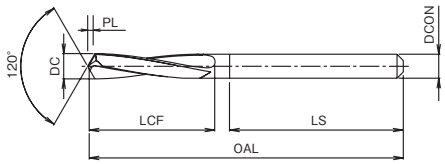
SH-DRL

切削条件 Cutting Conditions P.409

CARBIDE | h8 | 12° | SHRINK FIT

従来放電加工に依らざるを得なかった70HRCまでの焼入鋼の穴あけを可能としました。

The SH-DRL can drill quenched and tempered steels (up to 70HRC) that previously could only be drilled with electrical discharge.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2	12	42	3	27.1	0.6	—	□	—	—
	2.1				27.3	0.6		□	—	—
	2.2	13	43		27.5	0.6		□	—	—
	2.3				27.7	0.7		□	—	—
8560240	**2.4**	14	44		27.9	0.7	B	▲	5	9,530
	2.5				28.1	0.7		□	—	—
	2.6				28.3	0.8		□	—	—
	2.7	16	46		28.4	0.8		□	—	—
	2.8				28.6	0.8		□	—	—
	2.9				28.8	0.8		□	—	—
	3				29	0.9		□	—	—
	3.1	18	48	4	27.3	0.9		□	—	—
	3.2				27.5	0.9		□	—	—
	3.3				27.7	1		□	—	—
	3.4	20	50		27.9	1		□	—	—
	3.5				28.1	1		□	—	—
	3.6				28.3	1	—	□	—	—
	3.7				28.4	1.1		□	—	—
	3.8	22	52		28.6	1.1		□	—	—
	3.9				28.8	1.1		□	—	—
	4				29	1.2		□	—	—
	4.1	25	65	6	34.5	1.2		□	—	—
	4.2				34.6	1.2		□	—	—
	4.3	28	68		34.8	1.2		□	—	—
	4.4				35	1.3		□	—	—
	4.5				35.2	1.3		□	—	—
	4.6				35.4	1.3		□	—	—
	4.7				35.6	1.4		□	—	—
8560480	**4.8**	32	72		35.8	1.4	B	▲	23	14,000
	4.9				35.9	1.4		□	—	—
	5				36.1	1.4		□	—	—
	5.1				36.3	1.5		□	—	—
	5.2				36.5	1.5		□	—	—
	5.3				36.7	1.5		□	—	—
	5.4	35	75		36.9	1.6	—	□	—	—
	5.5				37.1	1.6		□	—	—
	5.6				37.3	1.6		□	—	—
	5.7				37.4	1.6		□	—	—
	5.8				37.6	1.7		□	—	—
8560590	**5.9**				37.8	1.7	B	▲	27	16,500
	6				38	1.7	—	□	—	—
	6.1	40	80	6.1	38	1.8		□	—	—

▲=この製品は生産中止しており、WH70-DRLへ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.2	40	80	6.2	38	1.8	—	□	—	—
8560630	**6.3**			6.3	38	1.8	B	▲	31	16,500
8560640	**6.4**			6.4	38	1.8		▲	32	16,500
	6.5			6.5	38	1.9		□	—	—
	6.6			6.6	38	1.9		□	—	—
	6.7			6.7	38	1.9		□	—	—
	6.8		85	6.8	38	2		□	—	—
	6.9	45		6.9	38	2		□	—	—
	7			7	38	2		□	—	—
	7.1			7.1	38	2.1		□	—	—
	7.2			7.2	38	2.1		□	—	—
	7.3			7.3	38	2.1		□	—	—
	7.4			7.4	38	2.1		□	—	—
	7.5			7.5	38	2.2		□	—	—
	7.6	50	98	7.6	46	2.2	—	□	—	—
	7.7			7.7	46	2.2		□	—	—
	7.8			7.8	46	2.3		□	—	—
	7.9			7.9	46	2.3		□	—	—
	8			8	46	2.3		□	—	—
	8.1			8.1	46	2.3		□	—	—
	8.2			8.2	46	2.4		□	—	—
	8.3			8.3	46	2.4		□	—	—
	8.4			8.4	46	2.4		□	—	—
	8.5			8.5	46	2.5		□	—	—
	8.6	57	105	8.6	46	2.5		□	—	—
	8.7			8.7	46	2.5		□	—	—
8560880	**8.8**			8.8	46	2.5	B	▲	75	20,900
	8.9			8.9	46	2.6		□	—	—
	9			9	46	2.6		□	—	—
	9.1			9.1	46	2.6	—	□	—	—
	9.2			9.2	46	2.7		□	—	—
	9.3			9.3	46	2.7		□	—	—
8560940	**9.4**			9.4	46	2.7	B	▲	87	22,500
	9.5			9.5	46	2.7	—	□	—	—
	9.6	63	111	9.6	46	2.8		□	—	—
8560970	**9.7**			9.7	46	2.8	B	▲	93	23,500
	9.8			9.8	46	2.8		□	—	—
	9.9			9.9	46	2.9		□	—	—
	10			10	46	2.9		□	—	—
	10.1			10.1	46	2.9	—	□	—	—
	10.2			10.2	46	2.9		□	—	—
	10.3			10.3	46	3		□	—	—

▲=These products have been stopped producing and replaced by WH70-DRL.

次ページへ
直径 DC 10.4～18.6 NEXT

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
SH-DRL								◎※	◎												

※ SH-DRLによる加工は55HRC以上を推奨します。 ※ We recommend 55HRC and over for the drilling process by SH-DRL.

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼用超硬ドリル
Carbide Drill for High-hardness Steels

SH-DRL

切削条件 Cutting Conditions P.409

CARBIDE | h8 | 12° | SHRINK FIT

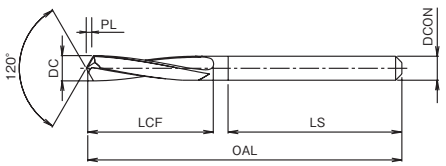
従来放電加工に依らざるを得なかった70HRCまでの焼入鋼の穴あけを可能としました。

The SH-DRL can drill quenched and tempered steels (up to 70HRC) that previously could only be drilled with electrical discharge.

X形シンニング
X thinning
(DC<2.4)

W形シンニング
W thinning
(2.4≦DC<4)

R+W形シンニング
R+W thinning
(4≦DC)



前ページより FROM 直径 DC 2～10.3

単位:mm Unit:mm

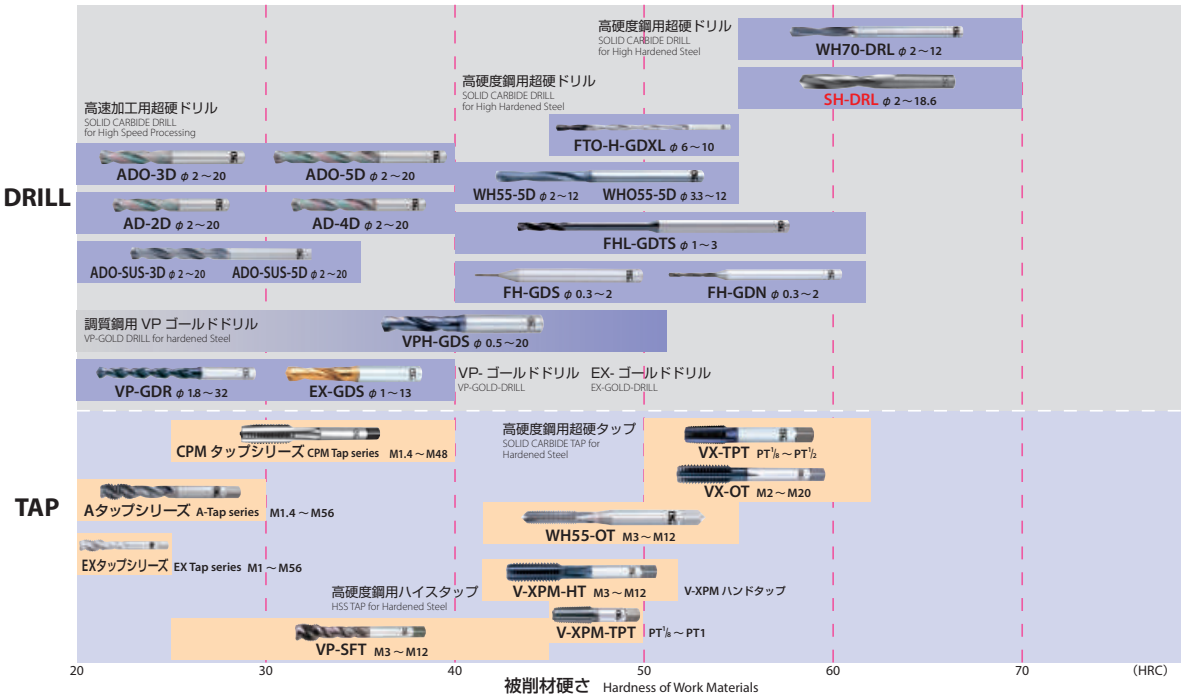
ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	10.4	63	111	10.4	46	3		□	—	—
	10.5			10.5	46	3		□	—	—
	10.6			10.6	46	3.1	—	□	—	—
	10.7	71	119	10.7	46	3.1		□	—	—
	10.8			10.8	46	3.1		□	—	—
8561090	**10.9**			10.9	46	3.1	B	▲	127	25,100
	11			11	46	3.2		□	—	—
	11.1			11.1	46	3.2	—	□	—	—
	11.2			11.2	46	3.2		□	—	—
8561130	**11.3**			11.3	46	3.3	B	▲	137	26,200
	11.4			11.4	46	3.3	—	□	—	—
	11.5			11.5	46	3.3		□	—	—
8561160	**11.6**			11.6	46	3.3	B	▲	145	27,200
	11.7			11.7	46	3.4	—	□	—	—

▲=この製品は生産中止しており、WH70-DRLへ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.8	71	119	11.8	46	3.4		□	—	—
	11.9	76	127	11.9	49	3.4		□	—	—
	12			12	49	3.5		□	—	—
	12.1		136	16	48	3.5		□	—	—
	12.6	79	139		48	3.6		□	—	—
	14.1	90	150		48	4.1		□	—	—
	14.4				48	4.2	—	□	—	—
	14.6				48	4.2		□	—	—
	15.6	96	156		58	4.5		□	—	—
	16.1	102	162	20	50	4.7		□	—	—
	16.6				50	4.8		□	—	—
	17.6	108	168		50	5.1		□	—	—
	18.6	114	174		50	5.4		□	—	—

▲=These products have been stopped producing and replaced by WH70-DRL.

■穴加工別　工具選定マップ　Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20%下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼用FXコート3枚刃超硬ドリルロングネック スタブ形

FX Coated 3-flute Long Neck Carbide Drill Stub Length for High-hardness Steels

FHL-GDTS

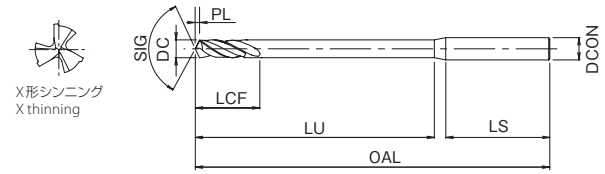
切削条件 Cutting Conditions P.410

従来、放電加工でしか実現できなかった焼入れ鋼の10～20Dの超深穴の加工を、高精度で可能にし、総穴あけ加工時間の大幅短縮を実現できます。

Made it possible to drill pre-hardened 10 ~ 20D deep hole with high precision and cut down the production time.

CAD

CARBIDE | FX | h8 | 25° | SHRINK FIT

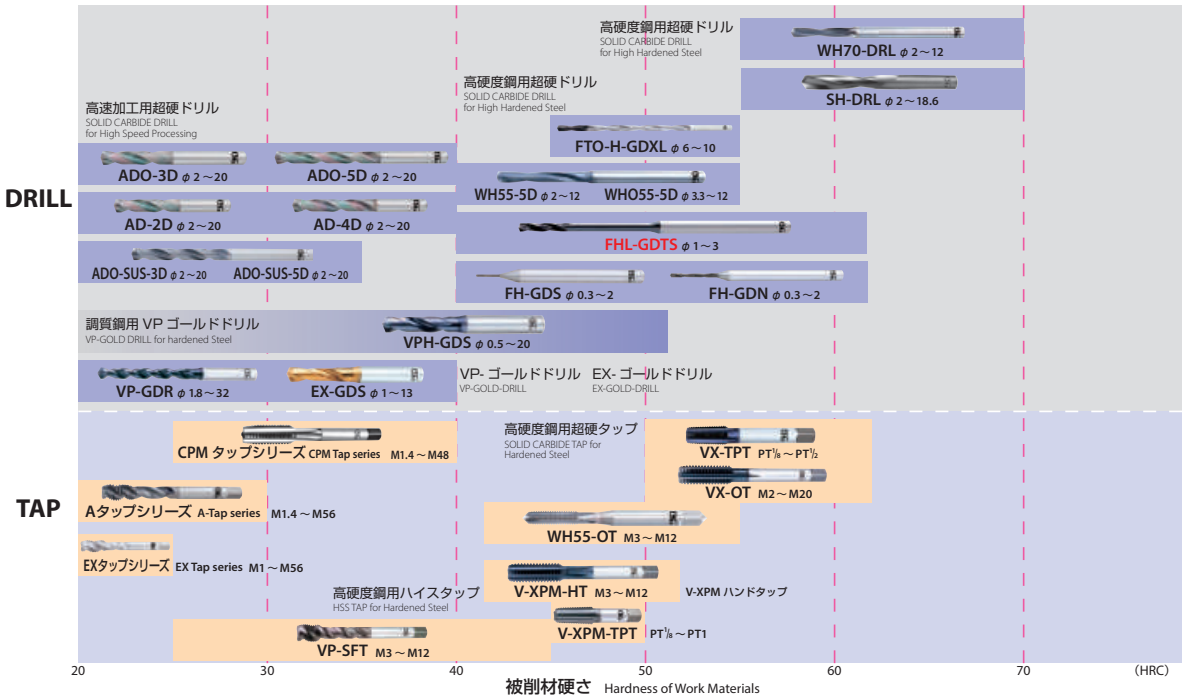


単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×有効長 DC × LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8569010	1 × 20	5	57	3	32.3	0.2	140°	B	●	6	14,400
8569011	1.1 × 20	5.5			32.3	0.2			●	6	13,300
8569012	1.2 × 20	6.5			32.5	0.2			●	6	13,300
8569013	1.3 × 20				32.7	0.2			●	6	13,300
8569014	1.4 × 20	7.5			32.9	0.3			●	6	13,300
8569015	1.5 × 20				33.1	0.3			●	6	13,300
8569016	1.6 × 20	8.5			33.2	0.3			●	6	12,000

ツールNo. EDP No.	直径×有効長 DC × LU	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8569017	1.7 × 20	8.5	57	3	33.4	0.3	140°	B	●	6	12,000
8569018	1.8 × 20	9.5			33.6	0.3			●	6	12,000
8569019	1.9 × 20				33.9	0.3			●	6	12,000
8569020	2 × 30	10.5	65		32	0.4			●	7	12,000
8569025	2.5 × 30	13			32.9	0.5	120°		●	7	12,000
8569030	3 × 30	15			34	0.5			●	7	12,000

■穴加工別 工具選定マップ Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20%下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FHL-GDTS						○	◎	◎	○												

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

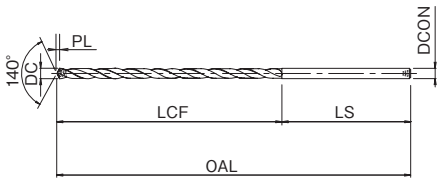
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

金型用FXコート油穴付き超硬ドリルエキストラロング形
FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for Molds

FTO-M-GDXL

切削条件 Cutting Conditions P.411

金型材の20Dという超深穴を安定、長寿命、高能率で実現します。
Achieves stability, long tool life, and high efficiency when deep hole drilling up to 20D in die steels.



CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	4× 20D	90	140	4	50	0.7		□	—	—
	5× 20D	115	165	5	50	0.9	—	□	—	—
	6× 20D	140	190	6	50	1.1		□	—	—

▲=この製品は生産中止しており、ADO-20Dへ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8× 20D	180	230	8	50	1.5	—	□	—	—
8568600	10× 20D	230	290	10	60	1.8	C	▲	204	79,200

▲=These products have been stopped producing and replaced by ADO-20D.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1026を参照下さい。
See p.1026 for details

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FTO-M-GDXL	○	◎	◎	◎	◎	◎						◎	◎								

※ FTO-H-GDXLによる加工は55HRC以下を推奨します。
※ We recommend 55HRC and under for the drilling process by FTO-H-GDXL.

在庫記号について Inventory symbols
●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度金型材用FXコート油穴付き超硬ドリル エキストラロング形

FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for Hard Mold Materials

FTO-H-GDXL

切削条件 Cutting Conditions P.412

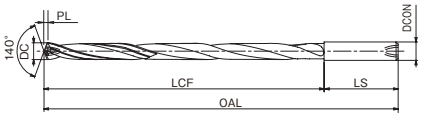
高硬度金型材(45 ～55HRC)の20D超深穴加工を安定・長寿命・高能率で実現します。

Achieves stability, long tool life, and high effciency when deep hole drilling up to 20D in hard mold ,materials (45 ~ 55HRC).

CAD

CARBIDE | FX | h8 | 15° | SHRINK FIT

R形シンニング
R thinning

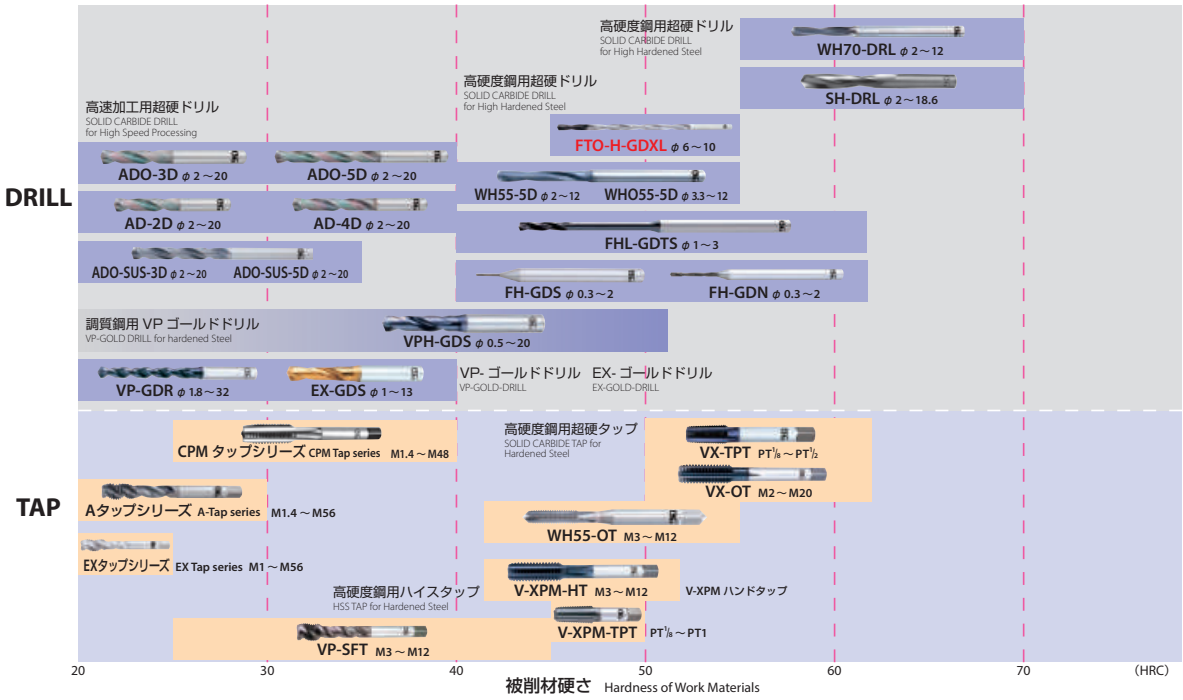


単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8568760	**6× 20D**	140	190	6	50	1.1	B	●	65	54,500
8568780	**8× 20D**	180	230	8	50	1.5		●	117	67,700

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8568800	**10× 20D**	230	290	10	60	1.8	B	●	228	83,400

■穴加工別　工具選定マップ　Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20%下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FTO-H-GDXL							◎	◎※													

※ FTO-H-GDXLによる加工は55HRC以下を推奨します。
※ We recommend 55HRC and under for the drilling process by FTO-H-GDXL.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルスタブ形
FX Coated Carbide Drill Stub Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing

FTO-GDS

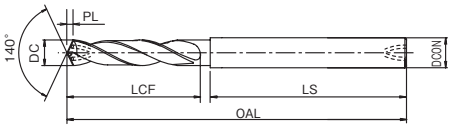
切削条件 Cutting Conditions P.412-2

一般鋼からステンレス鋼まで、さらなる高速・長寿命加工が可能です。
油穴付き効果により直径の3倍のノンステップ加工を実現します。

Provide high speed operation and long tool life on general steels and even with the stainless steels. This tool has an oil hole which improves coolant supply and tacili tates chip efection. Step feed is not necessary.

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4 ≦ DC)



CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端長 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.8	16	57	3	39.6	0.5	□	—	—
	2.9				39.8	0.5	□	—	—
	3				40	0.5	□	—	—
	3.02	18	63	4	42.2	0.5	□	—	—
	3.1				42.3	0.6	□	—	—
	3.2				42.5	0.6	□	—	—
	3.3				42.7	0.6	□	—	—
	3.4	20			40.9	0.6	□	—	—
	3.5				41.1	0.6	□	—	—
	3.6				41.3	0.7	□	—	—
	3.7				41.4	0.7	□	—	—
	3.8	22			39.6	0.7	□	—	—
	3.9				39.8	0.7	□	—	—
	4				40	0.7	□	—	—
	4.02		68	5	43.2	0.7	□	—	—
	4.1				43.3	0.7	□	—	—
	4.2				43.5	0.8	□	—	—
	4.3	24			41.7	0.8	□	—	—
	4.4				41.9	0.8	□	—	—
	4.5				42.1	0.8	□	—	—
	4.52				42.1	0.8	□	—	—
	4.6				42.3	0.8	□	—	—
	4.7				42.4	0.9	□	—	—
	4.8	26			40.6	0.9	□	—	—
	4.9				40.8	0.9	□	—	—
	5				41	0.9	□	—	—
	5.02		73	6	44.2	0.9	□	—	—
	5.1				44.3	0.9	□	—	—
	5.2				44.5	0.9	□	—	—
	5.3				44.7	1	□	—	—
	5.4	28			42.9	1	□	—	—
	5.5				43.1	1	□	—	—
	5.52				43.1	1	□	—	—
	5.6				43.3	1	□	—	—
	5.7				43.4	1	□	—	—
	5.8				43.6	1.1	□	—	—
	5.9				43.8	1.1	□	—	—
	6				44	1.1	□	—	—
	6.02	31	81	7	48	1.1	□	—	—
	6.1				48	1.1	□	—	—
	6.2				48	1.1	□	—	—
	6.3				48	1.1	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端長 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.4	31	81	7	48	1.2	□	—	—
	6.5				48	1.2	□	—	—
	6.52				48	1.2	□	—	—
	6.6				48	1.2	□	—	—
	6.7				48	1.2	□	—	—
	6.8	34			45	1.2	□	—	—
	6.9				45	1.3	□	—	—
	7				45	1.3	□	—	—
	7.02		87	8	51	1.3	□	—	—
	7.1				51	1.3	□	—	—
	7.2				51	1.3	□	—	—
	7.3				51	1.3	□	—	—
	7.4				51	1.3	□	—	—
	7.5				51	1.4	□	—	—
	7.6	37			48	1.4	□	—	—
	7.7				48	1.4	□	—	—
	7.8				48	1.4	□	—	—
	7.9				48	1.4	□	—	—
	8				48	1.5	□	—	—
	8.02		91	9	52	1.5	□	—	—
	8.1				52	1.5	□	—	—
	8.2				52	1.5	□	—	—
	8.3				52	1.5	□	—	—
	8.4				52	1.5	□	—	—
	8.5				52	1.5	□	—	—
	8.52	40			49	1.6	□	—	—
	8.6				49	1.6	□	—	—
	8.7				49	1.6	□	—	—
	8.8				49	1.6	□	—	—
	8.9				49	1.6	□	—	—
	9				49	1.6	□	—	—
	9.1		97	10	55	1.7	□	—	—
	9.2				55	1.7	□	—	—
	9.3				55	1.7	□	—	—
	9.4				55	1.7	□	—	—
	9.5				55	1.7	□	—	—
	9.6	43			52	1.7	□	—	—
	9.7				52	1.8	□	—	—
	9.8				52	1.8	□	—	—
	9.9				52	1.8	□	—	—
	10				52	1.8	□	—	—
	10.2		103	11	56	1.9	□	—	—

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FTO-GDS	◎	◎	◎	◎	◎	○				◎	○	◎	◎	○		○	○			○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

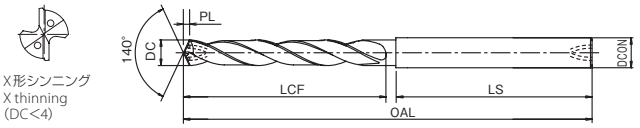
高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルミディアム形
FX Coated Carbide Drill Medium Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing

FTO-GDN

切削条件 Cutting Conditions | P.412-2

一般鋼からステンレス鋼まで、さらなる高速・長寿命加工が可能です。
油穴付き効果により直径の4～5倍のノンステップ加工を実現します。

Provide high speed operation and long tool life on general steels and even with the stainless steels. This tool has an oil hole which improves coolant supply and tacili tates chip efection. Step feed is not necessary.



X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)

CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.76	25	66	3	39.6	0.5	□	—	—
	2.78				39.6	0.5	□	—	—
	3				40	0.5	□	—	—
	3.1	27	74	4	44.3	0.6	□	—	—
	3.2				44.5	0.6	□	—	—
	3.3				44.7	0.6	□	—	—
	3.4	30			41.9	0.6	□	—	—
	3.5				42.1	0.6	□	—	—
	3.6				42.3	0.7	□	—	—
	3.66				42.4	0.7	□	—	—
	3.68				42.4	0.7	□	—	—
	3.7				42.4	0.7	□	—	—
	3.8	33			39.6	0.7	□	—	—
	3.9				39.8	0.7	□	—	—
	4				40	0.7	□	—	—
	4.1		81	5	45.3	0.7	□	—	—
	4.2				45.5	0.8	□	—	—
	4.3	36			42.7	0.8	□	—	—
	4.4				42.9	0.8	□	—	—
	4.5				43.1	0.8	□	—	—
	4.6				43.3	0.8	□	—	—
	4.62				43.3	0.8	□	—	—
	4.64				43.3	0.8	□	—	—
	4.7				43.4	0.9	□	—	—
	4.8	39			40.6	0.9	□	—	—
	4.9				40.8	0.9	□	—	—
	5				41	0.9	□	—	—
	5.1		88	6	46.3	0.9	□	—	—
	5.2				46.5	0.9	□	—	—
	5.3				46.7	1	□	—	—
	5.4	43			42.9	1	□	—	—
	5.5				43.1	1	□	—	—
	5.52				43.1	1	□	—	—
	5.54				43.1	1	□	—	—
	5.6				43.3	1	□	—	—
	5.7				43.4	1	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.8	43	88	6	43.6	1.1	□	—	—
	5.9				43.8	1.1	□	—	—
	6				44	1.1	□	—	—
	6.1	47	99	7	50	1.1	□	—	—
	6.2				50	1.1	□	—	—
	6.3				50	1.1	□	—	—
	6.4				50	1.2	□	—	—
	6.5				50	1.2	□	—	—
	6.6				50	1.2	□	—	—
	6.7				50	1.2	□	—	—
	6.8	52			45	1.2	□	—	—
	6.9				45	1.3	□	—	—
	7				45	1.3	□	—	—
	7.1		106	8	52	1.3	□	—	—
	7.2				52	1.3	□	—	—
	7.3				52	1.3	□	—	—
	7.36				52	1.3	□	—	—
	7.38				52	1.3	□	—	—
	7.4				52	1.3	□	—	—
	7.5				52	1.4	□	—	—
	7.52	56			48	1.4	□	—	—
	7.54				48	1.4	□	—	—
	7.6				48	1.4	□	—	—
	7.7				48	1.4	□	—	—
	7.8				48	1.4	□	—	—
	7.9				48	1.4	□	—	—
	8				48	1.5	□	—	—
	8.1		112	9	54	1.5	□	—	—
	8.2				54	1.5	□	—	—
	8.3				54	1.5	□	—	—
	8.4				54	1.5	□	—	—
	8.5				54	1.5	□	—	—
	8.6	61			49	1.6	□	—	—
	8.7				49	1.6	□	—	—
	8.8				49	1.6	□	—	—
	8.9				49	1.6	□	—	—

次ページへ
直径 DC 9～20 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FTO-GDN	◎	◎	◎	◎	◎	○				◎	○	◎	◎	○		○	○			○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルミディアム形
FX Coated Carbide Drill Medium Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing

FTO-GDN

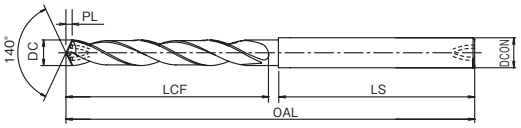
切削条件 Cutting Conditions P.412-2

一般鋼からステンレス鋼まで、さらなる高速・長寿命加工が可能です。
油穴付き効果により直径の４～5倍のノンステップ加工を実現します。

Provide high speed operation and long tool life on general steels and even with the stainless steels. This tool has an oil hole which improves coolant supply and tacili tates chip efection. Step feed is not necessary.

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4 ≦ DC)



CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

前ページより
FROM 直径 DC 2.76～8.9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9	61	112	9	49	1.6	□		—	—
	9.1		119	10	56	1.7	□		—	—
	9.2				56	1.7	□		—	—
	9.24				56	1.7	□		—	—
	9.26				56	1.7	□		—	—
	9.3				56	1.7	□		—	—
	9.36				56	1.7	□		—	—
	9.38				56	1.7	□		—	—
	9.4				56	1.7	□		—	—
	9.5				56	1.7	□		—	—
	9.52	65			52	1.7	□		—	—
	9.54				52	1.7	□		—	—
	9.6				52	1.7	□		—	—
	9.7				52	1.8	□		—	—
	9.8				52	1.8	□	—	—	—
	9.9				52	1.8	□		—	—
	10				52	1.8	□		—	—
	10.1		125	11	58	1.8	□		—	—
	10.2				58	1.9	□		—	—
	10.3				58	1.9	□		—	—
	10.4				58	1.9	□		—	—
	10.5				58	1.9	□		—	—
	10.6				58	1.9	□		—	—
	10.7	71			52	1.9	□		—	—
	10.8				52	2	□		—	—
	10.9				52	2	□		—	—
	11				52	2	□		—	—
	11.1		133	12	60	2	□		—	—
	11.2				60	2	□		—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.22	71	133	12	60	2	□		—	—
	11.24				60	2	□		—	—
	11.3				60	2.1	□		—	—
	11.36				60	2.1	□		—	—
	11.38				60	2.1	□		—	—
	11.4				60	2.1	□		—	—
	11.5				60	2.1	□		—	—
	11.6				60	2.1	□		—	—
	11.7				60	2.1	□		—	—
	11.8				60	2.1	□		—	—
	11.9	76			55	2.2	□		—	—
	12				55	2.2	□		—	—
	12.5		137	13	59	2.3	□		—	—
	13				59	2.4	□		—	—
	13.5	80	142	14	60	2.5	□		—	—
	14				60	2.5	□		—	—
	14.5	83	148	15	63	2.6	□		—	—
	15				63	2.7	□		—	—
	15.5	85	152	16	65	2.8	□		—	—
	16				65	2.9	□		—	—
	16.5	88	155	17	65	3	□		—	—
	17				65	3.1	□		—	—
	17.5	90	157	18	65	3.2	□		—	—
	18				65	3.3	□		—	—
	18.5	93	160	19	65	3.4	□		—	—
	19				65	3.5	□		—	—
	19.5	96	163	20	65	3.5	□		—	—
	20				65	3.6	□		—	—

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FTO-GDN	◎	◎	◎	◎	◎	○				◎	○	◎	◎	○		○	○			○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

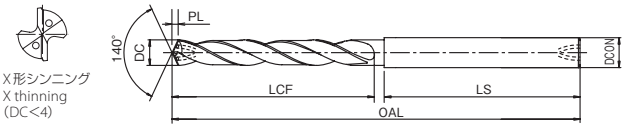
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルスタブ形
FX Coated Carbide Drill Stub Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing

FX-HO-GDS



X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4 ≦ DC)

CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	14	48	3	33	0.5	□	–	–
	3.05	15	55	4	37.2	0.6	□	–	–
	3.1				37.3	0.6	□	–	–
	3.15				37.4	0.6	□	–	–
	3.2				37.5	0.6	□	–	–
	3.25	16			36.6	0.6	□	–	–
	3.3				36.7	0.6	□	–	–
	3.35				36.8	0.6	□	–	–
	3.4				36.9	0.6	□	–	–
	3.45				37	0.6	□	–	–
	3.5				37.1	0.6	□	–	–
	3.55	17			36.2	0.6	□	–	–
	3.6				36.3	0.7	□	–	–
	3.65				36.3	0.7	□	–	–
	3.7				36.4	0.7	□	–	–
	3.75	18			35.5	0.7	□	–	–
	3.8				35.6	0.7	□	–	–
	3.85				35.7	0.7	□	–	–
	3.9				35.8	0.7	□	–	–
	3.95	19			34.9	0.7	□	–	–
	4				35	0.7	□	–	–
	4.05	20	60	5	38.2	0.7	□	–	–
	4.1				38.3	0.7	□	–	–
	4.15				37.4	0.8	□	–	–
	4.2				37.5	0.8	□	–	–
	4.25				37.6	0.8	□	–	–
	4.3				37.7	0.8	□	–	–
	4.35	21			36.8	0.8	□	–	–
	4.4				36.9	0.8	□	–	–
	4.45				37	0.8	□	–	–
	4.5				37.1	0.8	□	–	–
	4.55	22			36.2	0.8	□	–	–
	4.6				36.3	0.8	□	–	–
	4.65				36.3	0.8	□	–	–
	4.7				36.4	0.9	□	–	–
	4.75	23			35.5	0.9	□	–	–
	4.8				35.6	0.9	□	–	–
	4.85				35.7	0.9	□	–	–
	4.9				35.8	0.9	□	–	–
	4.95	24			34.9	0.9	□	–	–
	5				35	0.9	□	–	–
	5.05		72	6	45.2	0.9	□	–	–
	5.1				45.3	0.9	□	–	–
	5.15				45.4	0.9	□	–	–
	5.2				45.4	0.9	□	–	–
	5.25	25			44.6	1	□	–	–
	5.3				44.7	1	□	–	–
	5.35				44.8	1	□	–	–
	5.4				44.9	1	□	–	–
	5.45	26			44	1	□	–	–
	5.5				44.1	1	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.55	26	72	6	44.2	1	□	–	–
	5.6				44.3	1	□	–	–
	5.65	27			43.3	1	□	–	–
	5.7				43.3	1	□	–	–
	5.75				43.5	1	□	–	–
	5.8				43.6	1.1	□	–	–
	5.85	28			42.7	1.1	□	–	–
	5.9				42.8	1.1	□	–	–
	5.95				42.9	1.1	□	–	–
	6				43	1.1	□	–	–
	6.05	29	76	7	46	1.1	□	–	–
	6.1				46	1.1	□	–	–
	6.15				46	1.1	□	–	–
	6.2				46	1.1	□	–	–
	6.25	30			45	1.1	□	–	–
	6.3				45	1.1	□	–	–
	6.35				45	1.2	□	–	–
	6.4				45	1.2	□	–	–
	6.45	31			44	1.2	□	–	–
	6.5				44	1.2	□	–	–
	6.55				44	1.2	□	–	–
	6.6				44	1.2	□	–	–
	6.65				44	1.2	□	–	–
	6.7				44	1.2	□	–	–
	6.75	32			43	1.2	□	–	–
	6.8				43	1.2	□	–	–
	6.85				43	1.2	□	–	–
	6.9				43	1.3	□	–	–
	6.95	33			42	1.3	□	–	–
	7				42	1.3	□	–	–
	7.05	34	80	8	46	1.3	□	–	–
	7.1				46	1.3	□	–	–
	7.15				45	1.3	□	–	–
	7.2				45	1.3	□	–	–
	7.25				45	1.3	□	–	–
	7.3				45	1.3	□	–	–
	7.35	35			43	1.3	□	–	–
	7.4				44	1.3	□	–	–
	7.45				44	1.4	□	–	–
	7.5	36			44	1.4	□	–	–
	7.55				43	1.4	□	–	–
	7.6				43	1.4	□	–	–
	7.65				43	1.4	□	–	–
	7.7				43	1.4	□	–	–
	7.75	37			42	1.4	□	–	–
	7.8				42	1.4	□	–	–
	7.85				42	1.4	□	–	–
	7.9				42	1.4	□	–	–
	7.95	38			41	1.4	□	–	–
	8				41	1.5	□	–	–

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

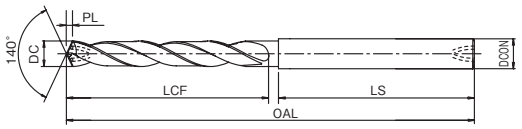
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルレギュラ形
FX Coated Carbide Drill Regular Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing

FX-HO-GDR

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	20	54	3	33	0.5	□		—	—
	3.05	21	63	4	39.2	0.6	□		—	—
	3.1				39.3	0.6	□		—	—
	3.15				39.4	0.6	□		—	—
	3.2				39.5	0.6	□		—	—
	3.25	22			38.6	0.6	□		—	—
	3.3				38.7	0.6	□		—	—
	3.35				38.8	0.6	□		—	—
	3.4	23			37.9	0.6	□		—	—
	3.45				38	0.6	□		—	—
	3.5				38.1	0.6	□		—	—
	3.55	24			37.2	0.6	□		—	—
	3.6				37.3	0.7	□		—	—
	3.65	25			36.3	0.7	□		—	—
	3.7				36.5	0.7	□		—	—
	3.75				36.6	0.7	□		—	—
	3.8				36.6	0.7	□		—	—
	3.85	26			35.7	0.7	□		—	—
	3.9				35.8	0.7	□		—	—
	3.95	27			34.9	0.7	□		—	—
	4				35	0.7	□		—	—
	4.05		70	5	40.2	0.7	□		—	—
	4.1				40.3	0.7	□		—	—
	4.15	28			39.4	0.8	□		—	—
	4.2				39.5	0.8	□		—	—
	4.25	29			38.6	0.8	□	—	—	—
	4.3				38.7	0.8	□		—	—
	4.35				38.8	0.8	□		—	—
	4.4				38.9	0.8	□		—	—
	4.45	30			38	0.8	□		—	—
	4.5				38.1	0.8	□		—	—
	4.55	31			37.2	0.8	□		—	—
	4.6				37.3	0.8	□		—	—
	4.65				37.3	0.8	□		—	—
	4.7				37.5	0.9	□		—	—
	4.75	32			36.5	0.9	□		—	—
	4.8				36.6	0.9	□		—	—
	4.85	33			35.7	0.9	□		—	—
	4.9				34.8	0.9	□		—	—
	4.95	34			34.9	0.9	□		—	—
	5				35	0.9	□		—	—
	5.05		84	6	47.2	0.9	□		—	—
	5.1				47.3	0.9	□		—	—
	5.15	35			46.4	0.9	□		—	—
	5.2				46.4	0.9	□		—	—
	5.25	36			45.6	1	□		—	—
	5.3				45.7	1	□		—	—
	5.35				45.8	1	□		—	—
	5.4				45.9	1	□		—	—
	5.45	37			45	1	□		—	—
	5.5				45.1	1	□		—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.55	38	84	6	44.2	1	□		—	—
	5.6				44.3	1	□		—	—
	5.65				44.3	1	□		—	—
	5.7				44.4	1	□		—	—
	5.75	39			43.5	1	□		—	—
	5.8				43.6	1.1	□		—	—
	5.85	40			42.7	1.1	□		—	—
	5.9				42.8	1.1	□		—	—
	5.95				42.9	1.1	□		—	—
	6				43	1.1	□		—	—
	6.05	41	90	7	47	1.1	□		—	—
	6.1				48	1.1	□		—	—
	6.15	42			47	1.1	□		—	—
	6.2				47	1.1	□		—	—
	6.25				47	1.1	□		—	—
	6.3				47	1.1	□		—	—
	6.35	43			46	1.2	□		—	—
	6.4				46	1.2	□		—	—
	6.45	44			45	1.2	□		—	—
	6.5				45	1.2	□		—	—
	6.55				45	1.2	□		—	—
	6.6				45	1.2	□		—	—
	6.65	45			44	1.2	□		—	—
	6.7				44	1.2	□		—	—
	6.75	46			43	1.2	□	—	—	—
	6.8				43	1.2	□		—	—
	6.85				43	1.2	□		—	—
	6.9				43	1.3	□		—	—
	6.95	48			41	1.3	□		—	—
	7				41	1.3	□		—	—
	7.05		96	8	47	1.3	□		—	—
	7.1				47	1.3	□		—	—
	7.15				47	1.3	□		—	—
	7.2				47	1.3	□		—	—
	7.25	50			45	1.3	□		—	—
	7.3				45	1.3	□		—	—
	7.35				45	1.3	□		—	—
	7.4				45	1.3	□		—	—
	7.45				45	1.4	□		—	—
	7.5				45	1.4	□		—	—
	7.55	52			43	1.4	□		—	—
	7.6				43	1.4	□		—	—
	7.65				43	1.4	□		—	—
	7.7				43	1.4	□		—	—
	7.75				43	1.4	□		—	—
	7.8				43	1.4	□		—	—
	7.85	54			41	1.4	□		—	—
	7.9				41	1.4	□		—	—
	7.95				41	1.4	□		—	—
	8				41	1.5	□		—	—

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

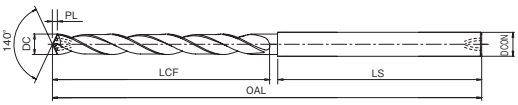
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルロング形
FX Coated Carbide Drill Long Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing

FX-HO-GDL

X形シンニング
X thinning
(DC<4)



R形シンニング
R thinning
(4≦DC)

CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	26	60	3	33	0.5	□	–	–
	3.05	27	70	4	40.2	0.6	□	–	–
	3.1				40.3	0.6	□	–	–
	3.15	28			39.4	0.6	□	–	–
	3.2				39.5	0.6	□	–	–
	3.25	29			38.6	0.6	□	–	–
	3.3				38.7	0.6	□	–	–
	3.35	30			37.8	0.6	□	–	–
	3.4				37.9	0.6	□	–	–
	3.45				38	0.6	□	–	–
	3.5				38.1	0.6	□	–	–
	3.55	31			37.2	0.6	□	–	–
	3.6				37.3	0.7	□	–	–
	3.65	32			36.3	0.7	□	–	–
	3.7				36.4	0.7	□	–	–
	3.75	33			35.6	0.7	□	–	–
	3.8				35.6	0.7	□	–	–
	3.85	34			34.7	0.7	□	–	–
	3.9				34.8	0.7	□	–	–
	3.95	35			33.9	0.7	□	–	–
	4				34	0.7	□	–	–
	4.05	36	80	5	41.2	0.7	□	–	–
	4.1				41.3	0.7	□	–	–
	4.15	37			40.4	0.8	□	–	–
	4.2				40.5	0.8	□	–	–
	4.25				40.6	0.8	□	–	–
	4.3				40.7	0.8	□	–	–
	4.35	38			39.8	0.8	□	–	–
	4.4				39.9	0.8	□	–	–
	4.45	39			39	0.8	□	–	–
	4.5				39.1	0.8	□	–	–
	4.55	40			38.2	0.8	□	–	–
	4.6				38.3	0.8	□	–	–
	4.65	41			37.4	0.8	□	–	–
	4.7				37.4	0.9	□	–	–
	4.75	42			36.6	0.9	□	–	–
	4.8				36.6	0.9	□	–	–
	4.85	43			35.7	0.9	□	–	–
	4.9				35.8	0.9	□	–	–
	4.95	44			34.9	0.9	□	–	–
	5				35	0.9	□	–	–
	5.05	44	96	6	51	0.9	□	–	–
	5.1				51	0.9	□	–	–
	5.15	45			50	0.9	□	–	–
	5.2				50	0.9	□	–	–
	5.25	46			49	1	□	–	–
	5.3				49	1	□	–	–
	5.35	47			48	1	□	–	–
	5.4				48	1	□	–	–
	5.45	48			47	1	□	–	–
	5.5				47	1	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.55	49	96	6	46	1	□	–	–
	5.6				46	1	□	–	–
	5.65	50			45	1	□	–	–
	5.7				45	1	□	–	–
	5.75				45	1	□	–	–
	5.8				44.6	1.1	□	–	–
	5.85	51			44	1.1	□	–	–
	5.9				44	1.1	□	–	–
	5.95	52			43	1.1	□	–	–
	6				43	1.1	□	–	–
	6.05	53	104	7	50	1.1	□	–	–
	6.1				50	1.1	□	–	–
	6.15	54			49	1.1	□	–	–
	6.2				49	1.1	□	–	–
	6.25	55			48	1.1	□	–	–
	6.3				48	1.1	□	–	–
	6.35	56			47	1.2	□	–	–
	6.4				47	1.2	□	–	–
	6.45	57			46	1.2	□	–	–
	6.5				46	1.2	□	–	–
	6.55				46	1.2	□	–	–
	6.6				46	1.2	□	–	–
	6.65	58			45	1.2	□	–	–
	6.7				45	1.2	□	–	–
	6.75	59			44	1.2	□	–	–
	6.8				44	1.2	□	–	–
	6.85	60			43	1.2	□	–	–
	6.9				43	1.3	□	–	–
	6.95				43	1.3	□	–	–
	7				43	1.3	□	–	–
	7.05	62	112	8	49	1.3	□	–	–
	7.1				49	1.3	□	–	–
	7.15				49	1.3	□	–	–
	7.2				49	1.3	□	–	–
	7.25	64			47	1.3	□	–	–
	7.3				47	1.3	□	–	–
	7.35				47	1.3	□	–	–
	7.4				47	1.3	□	–	–
	7.45	65			46	1.4	□	–	–
	7.5				46	1.4	□	–	–
	7.55	66			45	1.4	□	–	–
	7.6				45	1.4	□	–	–
	7.65	67			44	1.4	□	–	–
	7.7				44	1.4	□	–	–
	7.75	68			43	1.4	□	–	–
	7.8				43	1.4	□	–	–
	7.85	70			41	1.4	□	–	–
	7.9				41	1.4	□	–	–
	7.95				41	1.4	□	–	–
	8				41	1.5	□	–	–

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリル エキストラロング形

FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing

FTO-GDXL

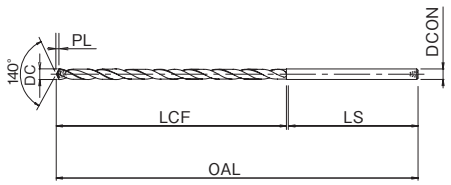
切削条件 Cutting Conditions P.412-3

10D ～30Dといった超深穴をノンステップで高速加工でき、しかもガンドリル、HSSツイストドリルの数倍の能率、寿命を実現できます。

Not only be able to drill 10D ~ 30D deep holes with high speed and without pecking. But also multi fold tool life and performances than Gun drills,HSS drills.

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

10D用 For 10D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3 × 10D	40	90	3	48	0.5		□	—	—
	3.5 × 10D	50	100	4	50	0.6		□	—	—
	4 × 10D				50	0.7		□	—	—
	4.5 × 10D	60	115	5	53	0.8		□	—	—
	5 × 10D	65			50	0.9	—	□	—	—
	5.5 × 10D	78	128	6	48	1		□	—	—
	6 × 10D				50	1.1		□	—	—
	6.5 × 10D	87	140	7	51	1.2		□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7 × 10D	90	140	7	50	1.3		□	—	—
	8 × 10D	105	155	8	50	1.5		□	—	—
	8.5 × 10D	110	165	9	50	1.5		□	—	—
	9 × 10D	115			50	1.6	—	□	—	—
	10 × 10D	130	190	10	60	1.8		□	—	—
	11 × 10D	145	205	11	58	2		□	—	—
	12 × 10D	155	215	12	58	2.2		□	—	—

15D用 For 15D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3 × 15D	55	105	3	50	0.5		□	—	—
	4 × 15D	75	125	4	50	0.7		□	—	—
	5 × 15D	90	140	5	50	0.9	—	□	—	—
	6 × 15D	110	160	6	50	1.1		□	—	—
	6.5 × 15D	120	175	7	50	1.2		□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7 × 15D	125	175	7	48	1.3		□	—	—
	8 × 15D	145	195	8	50	1.5		□	—	—
	8.5 × 15D	155	210	9	53	1.5	—	□	—	—
	10 × 15D	180	240	10	60	1.8		□	—	—

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018 を参照下さい。 See p.1018 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FTO-GDXL	◎	◎	◎	◎	○					○*		◎	◎								

*オーステナイト系ステンレスについては推奨できません。 *We don't recommend it for Austenitic Stainless Steel drilling.

20D用 For 20D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	4 × 20D	90	140	4	50	0.7	□	—	—
	4.5 × 20D	110	165	5	53	0.8	□	—	—
	5 × 20D	115			50	0.9	□	—	—
	5.5 × 20D	140	190	6	48	1	□	—	—
	6 × 20D				50	1.1	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.5 × 20D	155	210	7	53	1.2	□	—	—
	7 × 20D	160			48	1.3	□	—	—
	8 × 20D	180	230	8	50	1.5	□	—	—
	8.5 × 20D	195	260	9	63	1.5	□	—	—
	10 × 20D	230	290	10	58	1.8	□	—	—

30D用 For 30D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5 × 30D	165	215	5	50	0.9	□	—	—
	5.5 × 30D	200	250	6	50	1	□	—	—
	6 × 30D				50	1.1	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.5 × 30D	215	280	7	63	1.2	□	—	—
	7 × 30D	230			48	1.3	□	—	—
	8 × 30D	265	315	8	50	1.5	□	—	—

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

高速加工用FXコート超硬ドリルスタブ形
FX Coated Carbide Drill Stub Length for High Speed Processing

FS-GDS

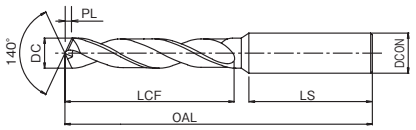
切削条件 Cutting Conditions P.412-5

耐摩耗性に優れた高速加工用超硬ドリルです。
Superior wear resistance for high speed operations.

CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2	12	46	3	31.1	0.4	□	—	—
	2.1				31.3	0.4	□	—	—
	2.2	13	47		31.5	0.4	□	—	—
	2.3				31.7	0.4	□	—	—
	2.4	14	48		31.9	0.4	□	—	—
	2.5				32.1	0.5	□	—	—
	2.6				32.3	0.5	□	—	—
	2.7	16	50		32.4	0.5	□	—	—
	2.8				32.6	0.5	□	—	—
	2.9				32.8	0.5	□	—	—
	3				33	0.5	— □	—	—
	3.1	18	54	4	33.3	0.6	□	—	—
	3.2				33.5	0.6	□	—	—
	3.3				33.7	0.6	□	—	—
	3.4	20	56		33.9	0.6	□	—	—
	3.5				34.1	0.6	□	—	—
	3.6				34.3	0.7	□	—	—
	3.7				34.4	0.7	□	—	—
	3.8	22	58		34.6	0.7	□	—	—
	3.9				34.8	0.7	□	—	—
	4				35	0.7	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	4.1	22	60	5	35.3	0.7	□	—	—
	4.2				35.5	0.8	□	—	—
	4.3	24	62		35.7	0.8	□	—	—
	4.4				35.9	0.8	□	—	—
	4.5				36.1	0.8	□	—	—
	4.6				36.3	0.8	□	—	—
	4.7				36.4	0.9	□	—	—
	4.8	26	64		36.6	0.9	□	—	—
	4.9				36.8	0.9	□	—	—
	5				37	0.9	— □	—	—
	5.1		68	6	39.3	0.9	□	—	—
	5.2				39.5	0.9	□	—	—
	5.3				39.7	1	□	—	—
	5.4	28	70		39.9	1	□	—	—
	5.5				40.1	1	□	—	—
	5.6				40.3	1	□	—	—
	5.7				40.4	1	□	—	—
	5.8				40.6	1.1	□	—	—
	5.9				40.8	1.1	□	—	—
	6				41	1.1	□	—	—

機械搭載サポート

※詳細は こちら▶
Scan for details

お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FS-GDS	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				◎	○	◎								

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高速加工用FXコート超硬ドリルミディアム形
FX Coated Carbide Drill Medium Length for High Speed Processing

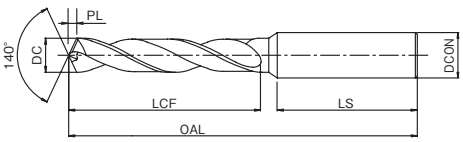
FS-GDN

切削条件 Cutting Conditions | P.412-5

耐摩耗性に優れた高速加工用超硬ドリルです。
Superior wear resistance for high speed operations.

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2	18	52	3	31.1	0.4	□	—	—
	2.1				31.3	0.4	□	—	—
	2.2	20			29.5	0.4	□	—	—
	2.3				29.7	0.4	□	—	—
	2.4	22			27.9	0.4	□	—	—
	2.5				28.1	0.5	□	—	—
	2.6				28.3	0.5	□	—	—
	2.7	25			25.4	0.5	□	—	—
	2.8				25.6	0.5	□	—	—
	2.9				25.8	0.5	□	—	—
	3				26	0.5	□	—	—
	3.1	27	60	4	30.3	0.6	□	—	—
	3.2				30.5	0.6	□	—	—
	3.3				30.7	0.6	□	—	—
	3.4	30			27.9	0.6	□	—	—
	3.5				28.1	0.6	□	—	—
	3.6				28.3	0.7	□	—	—
	3.7				28.4	0.7	□	—	—
	3.8	33			25.6	0.7	□	—	—
	3.9				25.8	0.7	□	—	—
	4				26	0.7	□	—	—
	4.1	33	71	5	35.3	0.7	□	—	—
	4.2				35.5	0.8	□	—	—
	4.3	36			32.7	0.8	□	—	—
	4.4				32.9	0.8	□	—	—
	4.5				33.1	0.8	□	—	—
	4.6				33.3	0.8	□	—	—
	4.7				33.6	0.9	□	—	—
	4.8	39			30.6	0.9	□	—	—
	4.9				30.8	0.9	□	—	—
	5				31	0.9	□	—	—
	5.1	39	83	6	41.3	0.9	□	—	—
	5.2				41.5	0.9	□	—	—
	5.3				41.7	1	□	—	—
	5.4	43			37.9	1	□	—	—
	5.5				38.1	1	□	—	—
	5.6				38.3	1	□	—	—
	5.7				38.4	1	□	—	—
	5.8				38.6	1.1	□	—	—
	5.9				38.8	1.1	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6	43	83	6	39	1.1	□	—	—
	6.1	47	87	7	38	1.1	□	—	—
	6.2				38	1.1	□	—	—
	6.3				38	1.1	□	—	—
	6.4				38	1.2	□	—	—
	6.5				38	1.2	□	—	—
	6.6				38	1.2	□	—	—
	6.7				38	1.2	□	—	—
	6.8	52	90		36	1.2	□	—	—
	6.9				36	1.3	□	—	—
	7				36	1.3	□	—	—
	7.1	52	92	8	38	1.3	□	—	—
	7.2				38	1.3	□	—	—
	7.3				38	1.3	□	—	—
	7.4				38	1.3	□	—	—
	7.5				38	1.4	□	—	—
	7.6	56	96		38	1.4	□	—	—
	7.7				38	1.4	□	—	—
	7.8				38	1.4	□	—	—
	7.9				38	1.4	□	—	—
	8				38	1.5	□	—	—
	8.1	56	96	9	38	1.5	□	—	—
	8.2				38	1.5	□	—	—
	8.3				38	1.5	□	—	—
	8.4				38	1.5	□	—	—
	8.5				38	1.5	□	—	—
	8.6	61	101		38	1.6	□	—	—
	8.7				38	1.6	□	—	—
	8.8				38	1.6	□	—	—
	8.9				38	1.6	□	—	—
	9				38	1.6	□	—	—
	9.1	61	105	10	42	1.7	□	—	—
	9.2				42	1.7	□	—	—
	9.3				42	1.7	□	—	—
	9.4				42	1.7	□	—	—
	9.5				42	1.7	□	—	—
	9.6	65	109		42	1.7	□	—	—
	9.7				42	1.8	□	—	—
	9.8				42	1.8	□	—	—
	9.9				42	1.8	□	—	—

次ページへ
直径 DC 10～17.9 NEXT

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FS-GDN	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎								
※	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				○	◎	◎								

※穴深さ：3D～4D Drilling depth：3D～4D

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高速加工用FXコート超硬ドリルミディアム形
FX Coated Carbide Drill Medium Length for High Speed Processing

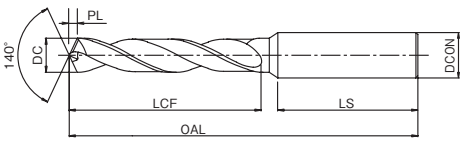
FS-GDN

切削条件 Cutting Conditions P.412-5

耐摩耗性に優れた高速加工用超硬ドリルです。
Superior wear resistance for high speed operations.

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

前ページより
FROM 直径 DC 2～9.9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	10	65	109	10	42	1.8	□	—	—
	10.1			11	42	1.8	□	—	—
	10.2				42	1.9	□	—	—
	10.3				42	1.9	□	—	—
	10.4				42	1.9	□	—	—
	10.5				42	1.9	□	—	—
	10.6				42	1.9	□	—	—
	10.7	71	115		42	1.9	□	—	—
	10.8				42	2	□	—	—
	10.9				42	2	□	—	—
	11				42	2	□	—	—
	11.1		121	12	48	2	□	—	—
	11.2				48	2	□	—	—
	11.3				48	2.1	□	—	—
	11.4				48	2.1	□	—	—
	11.5				48	2.1	□	—	—
	11.6				48	2.1	□	—	—
	11.7				48	2.1	□	—	—
	11.8				48	2.1	□	—	—
	11.9	76	126		48	2.2	□	—	—
	12				48	2.2	□	—	—
	12.1		128	13	50	2.2	□	—	—
	12.2				50	2.2	□	—	—
	12.3				50	2.2	□	—	—
	12.4				50	2.3	□	—	—
	12.5				50	2.3	□	—	—
	12.6				50	2.3	□	—	—
	12.7				50	2.3	□	—	—
	12.8				50	2.3	□	—	—
	12.9				50	2.3	□	—	—
	13				50	2.4	□	—	—
	13.1	80	134	14	52	2.4	□	—	—
	13.2				52	2.4	□	—	—
	13.3				52	2.4	□	—	—
	13.4				52	2.4	□	—	—
	13.5				52	2.5	□	—	—
	13.6				52	2.5	□	—	—
	13.7				52	2.5	□	—	—
	13.8				52	2.5	□	—	—
	13.9				52	2.5	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	14	80	134	14	52	2.5	□	—	—
	14.1	83	143	15	58	2.6	□	—	—
	14.2				58	2.6	□	—	—
	14.3				58	2.6	□	—	—
	14.4				58	2.6	□	—	—
	14.5				58	2.6	□	—	—
	14.6				58	2.7	□	—	—
	14.7				58	2.7	□	—	—
	14.8				58	2.7	□	—	—
	14.9				58	2.7	□	—	—
	15				58	2.7	□	—	—
	15.1	85	145	16	58	2.7	□	—	—
	15.2				58	2.8	□	—	—
	15.3				58	2.8	□	—	—
	15.4				58	2.8	□	—	—
	15.5				58	2.8	□	—	—
	15.6				58	2.8	□	—	—
	15.7				58	2.9	□	—	—
	15.8				58	2.9	□	—	—
	15.9				58	2.9	□	—	—
	16				58	2.9	□	—	—
	16.1	88	148	17	58	2.9	□	—	—
	16.2				58	2.9	□	—	—
	16.3				58	3	□	—	—
	16.4				58	3	□	—	—
	16.5				58	3	□	—	—
	16.6				58	3	□	—	—
	16.7				58	3	□	—	—
	16.8				58	3.1	□	—	—
	16.9				58	3.1	□	—	—
	17				58	3.1	□	—	—
	17.1	90	154	18	62	3.1	□	—	—
	17.2				62	3.1	□	—	—
	17.3				62	3.1	□	—	—
	17.4				62	3.2	□	—	—
	17.5				62	3.2	□	—	—
	17.6				62	3.2	□	—	—
	17.7				62	3.2	□	—	—
	17.8				62	3.2	□	—	—
	17.9				62	3.3	□	—	—

次ページへ
直径 DC 18～20 NEXT

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FS-GDN	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎								
※	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎				○	◎	◎								

※穴深さ：3D～4D　Drilling depth：3D～4D

前ページより

FROM 直径 DC 10～17.9

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	18	90	154	18	62	3.3	□	—	—
	18.1	93	157	19	62	3.3	□	—	—
	18.2				62	3.3	□	—	—
	18.3				62	3.3	□	—	—
	18.4				62	3.3	□	—	—
	18.5				62	3.4	□	—	—
	18.6				62	3.4	□	—	—
	18.7				62	3.4	□	—	—
	18.8				62	3.4	□	—	—
	18.9				62	3.4	□	—	—
	19				62	3.5	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	19.1	96	162	20	64	3.5	□	—	—
	19.2				64	3.5	□	—	—
	19.3				64	3.5	□	—	—
	19.4				64	3.5	□	—	—
	19.5				64	3.5	□	—	—
	19.6				64	3.6	□	—	—
	19.7				64	3.6	□	—	—
	19.8				64	3.6	□	—	—
	19.9				64	3.6	□	—	—
	20				64	3.6	□	—	—

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

FXコート超硬ドリルスタブ形
FX Coated Carbide Drill Stub Length

FT-GDS

切削条件 Cutting Conditions P.412-7

CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

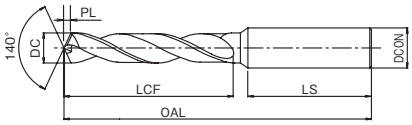
高じん性で欠損に強く、難削材の加工、低剛性機、旋盤に最適な超硬ドリルです。

Suitable for difficult to machine materials and can be used on low rigidity machines and lathe machines.

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC≦1.5)

X形シンニング
X thinning
(1.5＜DC＜4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.5	3	38	3	31.8	0.09	□	—	—
	0.6	3.5			31.4	0.11	□	—	—
	0.7	4.5			30.5	0.13	□	—	—
	0.8	5			30.1	0.15	□	—	—
	0.9	5.5			29.7	0.16	□	—	—
	1	6			28.8	0.2	□	—	—
	1.1	7	42		31.9	0.2	□	—	—
	1.2	8			30.9	0.2	□	—	—
	1.3				31	0.2	□	—	—
	1.4	9			30.1	0.3	□	—	—
	1.5				30.2	0.3	□	—	—
	1.6	10			29.3	0.3	□	—	—
	1.7				29.4	0.3	□	—	—
	1.8	11			28.5	0.3	□	—	—
	1.9				28.5	0.3	□	—	—
	2	12	46		31.1	0.4	□	—	—
	2.1				31.3	0.4	□	—	—
	2.2	13	47		31.5	0.4	□	—	—
	2.3				31.7	0.4	□	—	—
	2.4	14	48		31.9	0.4	□	—	—
	2.5				32.1	0.5	□	—	—
	2.6				32.3	0.5	□	—	—
	2.7	16	50		32.4	0.5	□	—	—
	2.8				32.6	0.5	□	—	—
	2.9				32.8	0.5	□	—	—
	3				33	0.5	□	—	—
	3.1	18	54	4	33.3	0.6	□	—	—
	3.2				33.5	0.6	□	—	—
	3.3				33.7	0.6	□	—	—
	3.4	20	56		33.9	0.6	□	—	—
	3.5				34.1	0.6	□	—	—
	3.6				34.3	0.7	□	—	—
	3.7				34.4	0.7	□	—	—
	3.8	22	58		34.6	0.7	□	—	—
	3.9				34.8	0.7	□	—	—
	4				35	0.7	□	—	—
	4.1		60	5	35.3	0.7	□	—	—
	4.2				35.5	0.8	□	—	—
	4.3	24	62		35.7	0.8	□	—	—
	4.4				35.9	0.8	□	—	—
	4.5				36.1	0.8	□	—	—
	4.6				36.3	0.8	□	—	—
	4.7				36.4	0.9	□	—	—
	4.8	26	64		36.6	0.9	□	—	—
	4.9				36.8	0.9	□	—	—
	5				37	0.9	□	—	—
	5.1		68	6	39.3	0.9	□	—	—
	5.2				39.5	0.9	□	—	—
	5.3				39.7	1	□	—	—
	5.4	28	70		39.9	1	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.5	28	70	6	40.1	1	□	—	—
	5.6				40.3	1	□	—	—
	5.7				40.4	1	□	—	—
	5.8				40.6	1.1	□	—	—
	5.9				40.8	1.1	□	—	—
	6				41	1.1	□	—	—
	6.1	31	78	7	45	1.1	□	—	—
	6.2				45	1.1	□	—	—
	6.3				45	1.1	□	—	—
	6.4				45	1.2	□	—	—
	6.5				45	1.2	□	—	—
	6.6				45	1.2	□	—	—
	6.7				45	1.2	□	—	—
	6.8	34			42	1.2	□	—	—
	6.9				42	1.3	□	—	—
	7				42	1.3	□	—	—
	7.1		81	8	45	1.3	□	—	—
	7.2				45	1.3	□	—	—
	7.3				45	1.3	□	—	—
	7.4				45	1.3	□	—	—
	7.5				45	1.4	□	—	—
	7.6	37			42	1.4	□	—	—
	7.7				42	1.4	□	—	—
	7.8				42	1.4	□	—	—
	7.9				42	1.4	□	—	—
	8				42	1.5	□	—	—
	8.1		84	9	45	1.5	□	—	—
	8.2				45	1.5	□	—	—
	8.3				45	1.5	□	—	—
	8.4				45	1.5	□	—	—
	8.5				45	1.5	□	—	—
	8.6	40			42	1.6	□	—	—
	8.7				42	1.6	□	—	—
	8.8				42	1.6	□	—	—
	8.9				42	1.6	□	—	—
	9				42	1.6	□	—	—
	9.1		87	10	45	1.7	□	—	—
	9.2				45	1.7	□	—	—
	9.3				45	1.7	□	—	—
	9.4				45	1.7	□	—	—
	9.5				45	1.7	□	—	—
	9.6	43			42	1.7	□	—	—
	9.7				42	1.8	□	—	—
	9.8				42	1.8	□	—	—
	9.9				42	1.8	□	—	—
	10				42	1.8	□	—	—
	10.1		93	11	48	1.8	□	—	—
	10.2				48	1.9	□	—	—
	10.3				48	1.9	□	—	—
	10.4				48	1.9	□	—	—

次ページへ
直径 DC 10.5～12 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FT-GDS ※1	◎	◎	◎	◎	◎	○	○				○	◎	◎				○	○			
※2	◎	◎	◎	◎	◎	○	○				○	◎	◎				○				

※1 穴深さ：2D～3D　※2 穴深さ：3D～4D　※1 Drilling depth：2D～3D　※2 Drilling depth：3D～4D

前ページより
FROM 直径 DC 0.5～10.4

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	10.5	43	93	11	48	1.9	□	—	—
	10.6				48	1.9	□	—	—
	10.7	47			44	1.9	□	—	—
	10.8				44	2	□	—	—
	10.9				44	2	□	—	—
	11				44	2	□	—	—
	11.1		101	12	52	2	□	—	—
	11.2				52	2	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.3	47	101	12	52	2.1	□	—	—
	11.4				52	2.1	□	—	—
	11.5				52	2.1	□	—	—
	11.6				52	2.1	□	—	—
	11.7				52	2.1	□	—	—
	11.8				52	2.1	□	—	—
	11.9	51			48	2.2	□	—	—
	12				48	2.2	□	—	—

OZT Tool Presetter
OZTツールプリセッタ
OZT Tool Presetter
※詳細は▶P.1043を参照下さい。
See p.1043 for details
迅速で高精度な測定!外段取りで生産効率アップ!

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

FXコート超硬ドリルミディアム形
FX Coated Carbide Drill Medium Length

FT-GDN

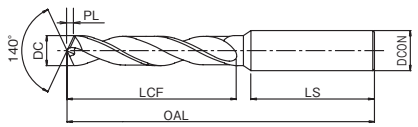
切削条件 Cutting Conditions P.412-7

高じん性で欠損に強く、難削材の加工、低剛性機、旋盤に最適な超硬ドリルです。
Suitable for difficult to machine materials and can be used on low rigidity machines and lathe machines.

CARBIDE | FX | h8 | 30° | SHRINK FIT

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1.8	17	48	3	28.5	0.3	□	—	—
	1.82				28.5	0.3	□	—	—
	2	18	52		31.1	0.4	□	—	—
	2.3	20			29.7	0.4	□	—	—
	2.4	22			27.9	0.4	□	—	—
	2.5				28.1	0.5	□	—	—
	2.6				28.3	0.5	□	—	—
	2.76	25			25.6	0.5	□	—	—
	2.78				25.6	0.5	□	—	—
	2.8				25.6	0.5	□	—	—
	2.9				25.8	0.5	□	—	—
	3				26	0.5	□	—	—
	3.3	27	60	4	30.7	0.6	□	—	—
	3.4	30			27.9	0.6	□	—	—
	3.5				28.1	0.6	□	—	—
	3.66				28.4	0.7	□	—	—
	3.68				28.4	0.7	□	—	—
	3.8	33			25.6	0.7	□	—	—
	4				26	0.7	□	—	—
	4.1		71	5	35.3	0.7	□	—	—
	4.2				35.5	0.8	□	—	—
	4.3	36			32.7	0.8	□	—	—
	4.5				33.1	0.8	□	—	—
	4.6				33.3	0.8	□	—	—
	4.62				33.3	0.8	□	—	—
	5	39			31	0.9	□	—	—
	5.1		83	6	41.3	0.9	□	—	—
	5.2				41.5	0.9	□	—	—
	5.5	43			38.1	1	□	—	—
	5.52				38.1	1	□	—	—
	5.54				38.1	1	□	—	—
	6				39	1.1	□	—	—
	6.1	47	87	7	38	1.1	□	—	—
	6.2				38	1.1	□	—	—
	6.3				38	1.1	□	—	—
	6.4				38	1.2	□	—	—
	6.5				38	1.2	□	—	—
	6.6				38	1.2	□	—	—
	6.7				38	1.2	□	—	—
	6.8	52	90		36	1.2	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.9	52	90	7	36	1.3	□	—	—
	7				36	1.3	□	—	—
	7.1		92	8	38	1.3	□	—	—
	7.2				38	1.3	□	—	—
	7.3				38	1.3	□	—	—
	7.36				38	1.3	□	—	—
	7.38				38	1.3	□	—	—
	7.4				38	1.3	□	—	—
	7.5				38	1.4	□	—	—
	7.52	56	96		38	1.4	□	—	—
	7.54				38	1.4	□	—	—
	7.6				38	1.4	□	—	—
	7.7				38	1.4	□	—	—
	7.8				38	1.4	□	—	—
	7.9				38	1.4	□	—	—
	8				38	1.5	□	—	—
	8.1			9	38	1.5	□	—	—
	8.2				38	1.5	□	—	—
	8.3				38	1.5	□	—	—
	8.4				38	1.5	□	—	—
	8.5				38	1.5	□	—	—
	8.6	61	101		38	1.6	□	—	—
	8.7				38	1.6	□	—	—
	8.8				38	1.6	□	—	—
	8.9				38	1.6	□	—	—
	9				38	1.6	□	—	—
	9.1		105	10	42	1.7	□	—	—
	9.2				42	1.7	□	—	—
	9.24				42	1.7	□	—	—
	9.26				42	1.7	□	—	—
	9.3				42	1.7	□	—	—
	9.36				42	1.7	□	—	—
	9.38				42	1.7	□	—	—
	9.4				42	1.7	□	—	—
	9.5				42	1.7	□	—	—
	9.52	65	109		42	1.7	□	—	—
	9.54				42	1.7	□	—	—
	9.6				42	1.7	□	—	—
	9.7				42	1.8	□	—	—
	9.8				42	1.8	□	—	—

次ページへ
直径 DC 9.9～20 NEXT

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation		低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
		C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
FT-GDN	※1	◎	◎	◎	◎	◎	○	○				○	◎	◎								
	※2	◎	◎	◎	◎	○	○	○				○	◎	◎								

※1 穴深さ：3D～4D　※2 穴深さ：4D～5D　※1 Drilling depth：3D～4D　※2 Drilling depth：4D～5D

前ページより

FROM 直径 DC 1.8～9.8

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9.9	65	109	10	42	1.8	□	–	–
	10				42	1.8	□	–	–
	10.1			11	42	1.8	□	–	–
	10.2				42	1.9	□	–	–
	10.3				42	1.9	□	–	–
	10.4				42	1.9	□	–	–
	10.5				42	1.9	□	–	–
	10.6				42	1.9	□	–	–
	10.7	71	115		42	1.9	□	–	–
	10.8				42	2	□	–	–
	10.9				42	2	□	–	–
	11				42	2	□	–	–
	11.1		121	12	48	2	□	–	–
	11.2				48	2	□	–	–
	11.22				48	2	□	–	–
	11.24				48	2	□	–	–
	11.3				48	2.1	□	–	–
	11.36				48	2.1	□	–	–
	11.38				48	2.1	□	–	–
	11.4				48	2.1	□	–	–
	11.5				48	2.1	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.6	71	121	12	48	2.1	□	–	–
	11.7				48	2.1	□	–	–
	11.8				48	2.1	□	–	–
	11.9	76	126		48	2.2	□	–	–
	12				48	2.2	□	–	–
	12.5		128	13	50	2.3	□	–	–
	13				50	2.4	□	–	–
	13.5	80	134	14	52	2.5	□	–	–
	14				52	2.5	□	–	–
	14.5	83	143	15	58	2.6	□	–	–
	15				58	2.7	□	–	–
	15.5	85	145	16	58	2.8	□	–	–
	16				58	2.9	□	–	–
	16.5	88	148	17	58	3	□	–	–
	17				58	3.1	□	–	–
	17.5	90	154	18	62	3.2	□	–	–
	18				62	3.3	□	–	–
	18.5	93	157	19	62	3.4	□	–	–
	19				62	3.5	□	–	–
	19.5	96	162	20	64	3.5	□	–	–
	20				64	3.6	□	–	–

オーエスジー公式サイト

※詳細は こちら▶ Scan for details

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

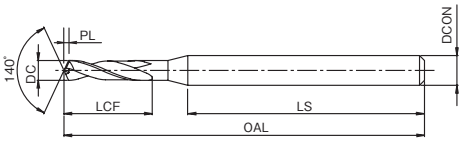
小径・難削材用超硬ドリルスタブ形
Small Size Carbide Drill Stub Length for Difficult-to-machine Materials

ST-GDS

CARBIDE | h8 | 30° | SHRINK FIT

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	16	50	4	31.1	0.6		□	—	—
	3.1	18			29.3	0.6		□	—	—
	3.2				29.5	0.6		□	—	—
	3.3				29.7	0.6		□	—	—
	3.4	20	54		31.9	0.6		□	—	—
	3.5				32.1	0.6		□	—	—
	3.6				32.3	0.7		□	—	—
	3.7				32.4	0.7	—	□	—	—
	3.8	22			30.6	0.7		□	—	—
	3.9				30.8	0.7		□	—	—
	4				31	0.7		□	—	—
	4.1		60	5	35.3	0.8		□	—	—
	4.2				35	0.8		□	—	—
	4.3	24			33.2	0.8		□	—	—
	4.4				33.4	0.8		□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	4.5	24	60	5	33.6	0.8		□	—	—
	4.6				33.8	0.8		□	—	—
	4.7				33.9	0.9		□	—	—
	4.8	26			32.1	0.9		□	—	—
	4.9				32.3	0.9		□	—	—
	5				32.5	0.9		□	—	—
	5.1		72	6	42.8	0.9		□	—	—
	5.2				43	1	—	□	—	—
	5.3				43.2	1		□	—	—
	5.4	28			41.4	1		□	—	—
	5.5				41.6	1		□	—	—
	5.6				41.8	1		□	—	—
	5.7				41.9	1		□	—	—
	5.8				42.1	1.1		□	—	—
	5.9				42.3	1.1		□	—	—

CAD CADデータ(DXF・STEP)ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

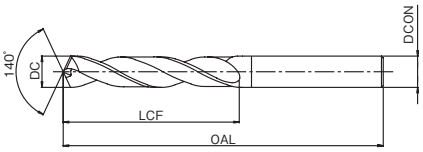
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高速加工用超硬ドリルミディアム形
Carbide Drill Medium Length for High Speed Processing

S-GDN



CARBIDE | h8 | 30° | SHRINK FIT

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6	43	82	–	□	–	–
	6.1				□	–	–
	6.2				□	–	–
	6.3				□	–	–
	6.4				□	–	–
	6.5				□	–	–
	6.6				□	–	–
	6.7				□	–	–
	6.8	47	88		□	–	–
	6.9				□	–	–
	7				□	–	–
	7.1				□	–	–
	7.2				□	–	–
	7.3				□	–	–
	7.4				□	–	–
	7.5				□	–	–
	7.6	52	92		□	–	–
	7.7				□	–	–
	7.8				□	–	–
	7.9				□	–	–
	8				□	–	–
	8.1	56	98		□	–	–
	8.2				□	–	–
	8.3				□	–	–
	8.4				□	–	–
	8.5				□	–	–
	8.6				□	–	–
	8.7				□	–	–
	8.8				□	–	–
	8.9				□	–	–
	9				□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9.1	61	105	–	□	–	–
	9.2				□	–	–
	9.3				□	–	–
	9.4				□	–	–
	9.5				□	–	–
	9.6	65	111		□	–	–
	9.7				□	–	–
	9.8				□	–	–
	9.9				□	–	–
	10				□	–	–
	10.1				□	–	–
	10.2				□	–	–
	10.3				□	–	–
	10.4				□	–	–
	10.5				□	–	–
	10.6				□	–	–
	10.7	71	119		□	–	–
	10.8				□	–	–
	10.9				□	–	–
	11				□	–	–
	11.1				□	–	–
	11.2				□	–	–
	11.3				□	–	–
	11.4				□	–	–
	11.5				□	–	–
	11.6				□	–	–
	11.7				□	–	–
	11.8				□	–	–
	11.9	76	127		□	–	–
	12				□	–	–

機械搭載サポート
※詳細はこちら▶ Scan for details
お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

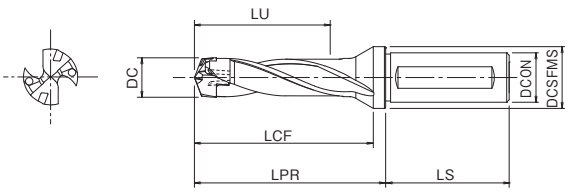
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル
OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill

PXDZ

切削条件 Cutting Conditions P.413

大径での加工を超硬ソリッドドリルと同等の能率で加工できます。
This product handles applications that require high precision, such as drilling large diameters or making pilot holes for thread-rolling taps, at carbide drills.



油穴付き with Coolant Hole

3D用 For 3D Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	加工径 DC 最小 DCN	加工径 DC 最大 DCX	有効加工深さ LU	溝長 LCF	LPR	LS	シャンク径 DCON	DCSFMS	適用脱着ドライバ Driver	適用ヘッド Applicable Head	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7831015	**PXDZ140-3D-113.5-16**	14	14.49	43	63.4	69.9	48	16	20	❶	①	C	41,100
7831016	**PXDZ145-3D-115.5-16**	14.5	14.99	44.5	65.5	72	48	16	20		②		41,100
7831017	**PXDZ150-3D-119.5-20**	15	15.99	46.5	67.1	73.6	50	20	25		③		43,300
7831018	**PXDZ160-3D-123.5-20**	16	16.99	49.5	71.7	78.2	50	20	25		④		43,300
7831019	**PXDZ170-3D-128.5-20**	17	17.99	52.5	76.8	83.3	50	20	25		⑤		45,700
7831020	**PXDZ180-3D-138.5-25**	18	18.99	55.5	81.4	87.9	56	25	32		⑥		50,300
7831021	**PXDZ190-3D-142.5-25**	19	19.99	58.5	85.4	91.9	56	25	32	❷	⑦		50,300
7831022	**PXDZ200-3D-146.5-25**	20	20.99	61.5	90.1	96.6	56	25	32		⑧		60,400
7831023	**PXDZ210-3D-154.5-32**	21	21.99	64.5	94.7	101.2	60	32	42		⑨		60,400
7831024	**PXDZ220-3D-158.5-32**	22	22.99	67.5	98.8	105.3	60	32	42		⑩		60,400
7831025	**PXDZ230-3D-162.5-32**	23	23.99	70.5	103.4	109.9	60	32	42	❸	⑪		66,400
7831026	**PXDZ240-3D-167.5-32**	24	24.99	73.5	108.4	114.9	60	32	42		⑫		66,400
7831027	**PXDZ250-3D-170.5-32**	25	25.99	76.5	112	118.5	60	32	42		⑬		74,300

PXDZの呼びにボディ全長(ヘッド未装着時の長さ)を記載しております。
例) ツールNo : 7831015
呼び : PXDZ140-3D-113.5-16
ボディ全長

PXDZ designation includes the total length of body (without head).
ex) EDP No. : 7831015
Designation : PXDZ140-3D-113.5-16
total length of body

■部品 Accessories

脱着ドライバ Driver

	ツール No. EDP No.	在 庫 Stock	呼 び Designation	板厚 Sheet Thickness	適用ヘッド Applicable Head	標準価格 (Yen)
❶	7808282	C	PXDP1400-1899	1.5	① ～ ⑥	2,590
❷	7808283	C	PXDP1900-2299	1.8	⑦ ～ ⑩	2,590
❸	7808284	C	PXDP2300-2699	2	⑪ ～ ⑬	2,670

脱着ドライバは別途ご購入下さい。
The drivers are sold separately from the cutters.

適用ヘッドは P.217 ～ P.222 をご覧下さい。See p.217 ～ P.222 for applicable heads.

OZT Tool Presetter
OZTツールプリセッタ
OZT Tool Presetter
※詳細は▶P.1043を参照下さい。
See p.1043 for details
迅速で高精度な測定!外段取りで生産効率アップ!

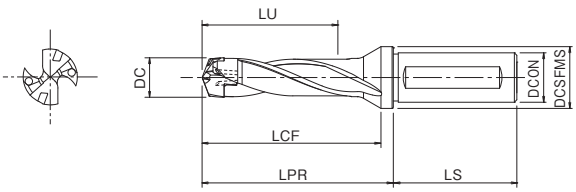
形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル
OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill

PXDZ

切削条件 Cutting Conditions P.413



油穴付き with Coolant Hole

5D用 For 5D Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	加工径 DC 最小 DCN	加工径 DC 最大 DCX	有効加工深さ LU	溝長 LCF	LPR	LS	シャンク径 DCON	DCSFMS	適用脱着ドライバ Driver	適用ヘッド Applicable Head	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7831065	**PXDZ140-5D-141.5-16**	14	14.49	71.2	92.9	97.9	48	16	20	❶	①	C	49,300
7831066	**PXDZ145-5D-144.5-16**	14.5	14.99	73.7	96	101	48	16	20		②		49,300
7831067	**PXDZ150-5D-149.5-20**	15	15.99	77.5	97.1	103.6	50	20	25		③		51,800
7831068	**PXDZ160-5D-155.5-20**	16	16.99	82.5	103.7	110.2	50	20	25		④		51,800
7831069	**PXDZ170-5D-162.5-20**	17	17.99	87.5	110.8	117.3	50	20	25		⑤		54,800
7831070	**PXDZ180-5D-174.5-25**	18	18.99	92.5	117.4	123.9	56	25	32		⑥		60,400
7831071	**PXDZ190-5D-180.5-25**	19	19.99	97.5	123.4	129.9	56	25	32	❷	⑦		60,400
7831072	**PXDZ200-5D-186.5-25**	20	20.99	102.5	130.1	136.6	56	25	32		⑧		72,700
7831073	**PXDZ210-5D-196.5-32**	21	21.99	107.5	136.7	143.2	60	32	42		⑨		72,700
7831074	**PXDZ220-5D-202.5-32**	22	22.99	112.5	142.8	149.3	60	32	42		⑩		72,700
7831075	**PXDZ230-5D-208.5-32**	23	23.99	117.5	149.4	155.9	60	32	42	❸	⑪		79,800
7831076	**PXDZ240-5D-215.5-32**	24	24.99	122.5	156.4	162.9	60	32	42		⑫		79,800
7831077	**PXDZ250-5D-220.5-32**	25	25.99	127.5	162	168.5	60	32	42		⑬		89,100

PXDZの呼びにボディ全長(ヘッド未装着時の長さ)を記載しております。
例) ツールNo : 7831015
呼び : PXDZ140-3D-113.5-16
ボディ全長

PXDZ designation includes the total length of body (without head).
ex) EDP No. : 7831015
Designation : PXDZ140-3D-113.5-16
total length of body

■部品 Accessories

脱着ドライバ Driver

	ツール No. EDP No.	在 庫 Stock	呼 び Designation	板厚 Sheet Thickness	適用ヘッド Applicable Head	標準価格 (Yen)
❶	7808282	C	PXDP1400-1899	1.5	① ～ ⑥	2,590
❷	7808283	C	PXDP1900-2299	1.8	⑦ ～ ⑩	2,590
❸	7808284	C	PXDP2300-2699	2	⑪ ～ ⑬	2,670

脱着ドライバは別途ご購入下さい。
The drivers are sold separately from the cutters.

適用ヘッドは P.217 ～ P.222 をご覧下さい。See p.217 ～ P.222 for applicable heads.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1024を参照下さい。
See p.1024 for details
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(PC)

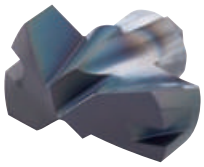
OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Steel

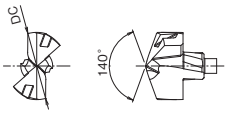
PXD

切削条件 Cutting Conditions P.413

鋼加工用に設計されたヘッドです。軟鋼～低・中炭素鋼の加工に最適です。

Heads designed for working with steel. Optimal for working with mild steel and low to medium carbon steel.





鋼用(PC) For Steel (PC)　販売単価：1個　Sales price : per piece

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.		呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7831140		PXDH1400-PC	14	XP3425	C	9,500
	①	PXDH1410-PC	14.1		※	—
		PXDH1420-PC	14.2			—
		PXDH1430-PC	14.3			—
		PXDH1440-PC	14.4			—
7831145		PXDH1450-PC	14.5		C	9,500
	②	PXDH1460-PC	14.6		※	—
		PXDH1470-PC	14.7			—
		PXDH1480-PC	14.8			—
		PXDH1490-PC	14.9			—
7831351		PXDH1495-PC	14.95		C	9,500
7831150		PXDH1500-PC	15			10,600
	③	PXDH1510-PC	15.1		※	—
		PXDH1520-PC	15.2			—
7831352		PXDH1525-PC	15.25		C	10,600
		PXDH1530-PC	15.3		※	—
		PXDH1540-PC	15.4			—
7831155		PXDH1550-PC	15.5		C	10,600
		PXDH1560-PC	15.6		※	—
		PXDH1570-PC	15.7			—
		PXDH1580-PC	15.8			—
		PXDH1590-PC	15.9			—
7831160		PXDH1600-PC	16		C	10,600
	④	PXDH1610-PC	16.1		※	—
		PXDH1620-PC	16.2			—
		PXDH1630-PC	16.3			—
		PXDH1640-PC	16.4			—
7831165		PXDH1650-PC	16.5		C	11,700
		PXDH1660-PC	16.6		※	—
7831167		PXDH1670-PC	16.7		C	11,700
		PXDH1680-PC	16.8		※	—
		PXDH1690-PC	16.9			—
7831170		PXDH1700-PC	17		C	11,700
		PXDH1710-PC	17.1		※	—
		PXDH1720-PC	17.2			—
7831353		PXDH1725-PC	17.25		C	11,700
	⑤	PXDH1730-PC	17.3		※	—
		PXDH1740-PC	17.4			—
7831175		PXDH1750-PC	17.5		C	12,600
		PXDH1760-PC	17.6		※	—
		PXDH1770-PC	17.7			—
		PXDH1780-PC	17.8			—
		PXDH1790-PC	17.9			—
7831180	⑥	PXDH1800-PC	18		C	12,600

ツールNo. EDP No.		呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
		PXDH1810-PC	18.1	XP3425	※	—
		PXDH1820-PC	18.2			—
		PXDH1830-PC	18.3			—
		PXDH1840-PC	18.4			—
7831185	⑥	PXDH1850-PC	18.5		C	12,600
		PXDH1860-PC	18.6		※	—
7831187		PXDH1870-PC	18.7		C	12,600
		PXDH1880-PC	18.8		※	—
		PXDH1890-PC	18.9			—
7831190		PXDH1900-PC	19		C	13,900
		PXDH1910-PC	19.1		※	—
		PXDH1920-PC	19.2			—
7831354		PXDH1925-PC	19.25		C	13,900
		PXDH1930-PC	19.3		※	—
	⑦	PXDH1940-PC	19.4			—
7831195		PXDH1950-PC	19.5		C	13,900
		PXDH1960-PC	19.6		※	—
		PXDH1970-PC	19.7			—
		PXDH1980-PC	19.8			—
		PXDH1990-PC	19.9			—
7831200		PXDH2000-PC	20		C	15,100
		PXDH2010-PC	20.1		※	—
		PXDH2020-PC	20.2			—
		PXDH2030-PC	20.3			—
	⑧	PXDH2040-PC	20.4			—
7831205		PXDH2050-PC	20.5		C	15,100
		PXDH2060-PC	20.6		※	—
7831207		PXDH2070-PC	20.7		C	15,100
		PXDH2080-PC	20.8		※	—
		PXDH2090-PC	20.9			—
7831210		PXDH2100-PC	21		C	15,100
		PXDH2110-PC	21.1		※	—
		PXDH2120-PC	21.2			—
7831355		PXDH2125-PC	21.25		C	15,100
		PXDH2130-PC	21.3		※	—
	⑨	PXDH2140-PC	21.4			—
7831215		PXDH2150-PC	21.5		C	16,300
		PXDH2160-PC	21.6		※	—
		PXDH2170-PC	21.7			—
		PXDH2180-PC	21.8			—
		PXDH2190-PC	21.9			—
7831220		PXDH2200-PC	22		C	16,300
	⑩	PXDH2210-PC	22.1		※	—
		PXDH2220-PC	22.2			—

※＝受注対応品

※＝Special Order Item

青字＝切削タップ下穴　Blue = tap drill hole for cutting taps

赤字＝転造タップ下穴　Red = tap drill hole for forming taps

転造下穴として使用の場合は3Dタイプをご使用下さい。

For tap drill hole of forming tap, 3D type should be used. (5D is not recommended)

次ページへ
直径 DC 22.3～25.4 NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
PXD (PC)	◎	◎	◎	○	○							○	○								

前ページより
FROM 直径 DC 14～22.2

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.		呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
		PXDH2230-PC	22.3	XP3425	※	–
7831224		**PXDH2240-PC**	22.4		C	16,300
7831225		**PXDH2250-PC**	22.5			16,300
	⑩	**PXDH2260-PC**	22.6		※	–
		PXDH2270-PC	22.7			–
		PXDH2280-PC	22.8			–
		PXDH2290-PC	22.9			–
7831230		**PXDH2300-PC**	23		C	17,800
		PXDH2310-PC	23.1		※	–
		PXDH2320-PC	23.2			–
7831356		**PXDH2325-PC**	23.25		C	17,800
	⑪	**PXDH2330-PC**	23.3		※	–
		PXDH2340-PC	23.4			–
7831235		**PXDH2350-PC**	23.5		C	17,800
		PXDH2360-PC	23.6		※	–
		PXDH2370-PC	23.7			–
		PXDH2380-PC	23.8			–

ツールNo. EDP No.		呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
	⑪	**PXDH2390-PC**	23.9	XP3425	※	–
7831240		**PXDH2400-PC**	24		C	17,800
		PXDH2410-PC	24.1		※	–
		PXDH2420-PC	24.2			–
		PXDH2430-PC	24.3			–
	⑫	**PXDH2440-PC**	24.4			–
7831245		**PXDH2450-PC**	24.5		C	17,800
		PXDH2460-PC	24.6		※	–
		PXDH2470-PC	24.7			–
		PXDH2480-PC	24.8			–
		PXDH2490-PC	24.9			–
7831250		**PXDH2500-PC**	25		C	18,800
		PXDH2510-PC	25.1		※	–
	⑬	**PXDH2520-PC**	25.2			–
		PXDH2530-PC	25.3			–
7831254		**PXDH2540-PC**	25.4		C	19,800

※＝受注対応品

※＝Special Order Item

青字＝切削タップ下穴　Blue = tap drill hole for cutting taps
赤字＝転造タップ下穴　Red = tap drill hole for forming taps
転造下穴として使用の場合は3Dタイプをご使用下さい。
For tap drill hole of forming tap, 3D type should be used. (5D is not recommended)

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1023を参照下さい。
See p.1023 for details

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(KC)

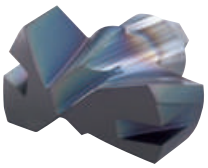
OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Cast Iron

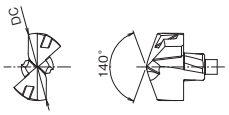
PXD

切削条件 Cutting Conditions P.413

鋳物加工用に設計されたヘッドです。鋳鉄・ダクタイル鋳鉄の加工に最適です。

Heads designed for working with casting. Optimal for working with cast iron and ductile cast iron.





鋳物用(KC) For Casting (KC)　販売単価：1個　Sales price : per piece

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.		呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7831440	①	PXDH1400-KC	14	XP1425	C	9,500
		PXDH1410-KC	14.1		※	–
		PXDH1420-KC	14.2			–
		PXDH1430-KC	14.3			–
		PXDH1440-KC	14.4			–
7831445	②	PXDH1450-KC	14.5		C	9,500
		PXDH1460-KC	14.6		※	–
		PXDH1470-KC	14.7			–
		PXDH1480-KC	14.8			–
		PXDH1490-KC	14.9			–
7831450	③	PXDH1500-KC	15		C	10,600
		PXDH1510-KC	15.1		※	–
		PXDH1520-KC	15.2			–
		PXDH1530-KC	15.3			–
		PXDH1540-KC	15.4			–
7831455		PXDH1550-KC	15.5		C	10,600
		PXDH1560-KC	15.6		※	–
		PXDH1570-KC	15.7			–
		PXDH1580-KC	15.8			–
		PXDH1590-KC	15.9			–
7831460	④	PXDH1600-KC	16		C	10,600
		PXDH1610-KC	16.1		※	–
		PXDH1620-KC	16.2			–
		PXDH1630-KC	16.3			–
		PXDH1640-KC	16.4			–
7831465		PXDH1650-KC	16.5		C	11,700
		PXDH1660-KC	16.6		※	–
7831467		PXDH1670-KC	16.7		C	11,700
		PXDH1680-KC	16.8		※	–
		PXDH1690-KC	16.9			–
7831470	⑤	PXDH1700-KC	17		C	11,700
		PXDH1710-KC	17.1		※	–
		PXDH1720-KC	17.2			–
		PXDH1730-KC	17.3			–
		PXDH1740-KC	17.4			–
7831475		PXDH1750-KC	17.5		C	12,600
		PXDH1760-KC	17.6		※	–
		PXDH1770-KC	17.7			–
		PXDH1780-KC	17.8			–
		PXDH1790-KC	17.9			–
7831480	⑥	PXDH1800-KC	18		C	12,600
		PXDH1810-KC	18.1		※	–
		PXDH1820-KC	18.2			–
		PXDH1830-KC	18.3			–
		PXDH1840-KC	18.4		※	–
7831485		PXDH1850-KC	18.5		C	12,600
		PXDH1860-KC	18.6		※	–
7831487		PXDH1870-KC	18.7		C	12,600
		PXDH1880-KC	18.8		※	–
		PXDH1890-KC	18.9			–
7831490	⑦	PXDH1900-KC	19		C	13,900
		PXDH1910-KC	19.1		※	–
		PXDH1920-KC	19.2			–
		PXDH1930-KC	19.3			–
		PXDH1940-KC	19.4			–
7831495		PXDH1950-KC	19.5		C	13,900
		PXDH1960-KC	19.6		※	–
		PXDH1970-KC	19.7			–
		PXDH1980-KC	19.8			–
		PXDH1990-KC	19.9			–
7831500	⑧	PXDH2000-KC	20		C	15,100
		PXDH2010-KC	20.1		※	–
		PXDH2020-KC	20.2			–
		PXDH2030-KC	20.3			–
		PXDH2040-KC	20.4			–
7831505		PXDH2050-KC	20.5		C	15,100
		PXDH2060-KC	20.6		※	–
7831507		PXDH2070-KC	20.7		C	15,100
		PXDH2080-KC	20.8		※	–
		PXDH2090-KC	20.9			–
7831510	⑨	PXDH2100-KC	21		C	15,100
		PXDH2110-KC	21.1		※	–
		PXDH2120-KC	21.2			–
		PXDH2130-KC	21.3			–
		PXDH2140-KC	21.4			–
7831515		PXDH2150-KC	21.5		C	16,300
		PXDH2160-KC	21.6		※	–
		PXDH2170-KC	21.7			–
		PXDH2180-KC	21.8			–
		PXDH2190-KC	21.9			–
7831520	⑩	PXDH2200-KC	22		C	16,300
		PXDH2210-KC	22.1		※	–
		PXDH2220-KC	22.2			–
		PXDH2230-KC	22.3			–
7831524		PXDH2240-KC	22.4		C	16,300
7831525		PXDH2250-KC	22.5			16,300
		PXDH2260-KC	22.6		※	–
		PXDH2270-KC	22.7			–

※＝受注対応品

青字＝切削タップ下穴

※＝Special Order Item

Blue＝tap drill hole for cutting taps

次ページへ
直径 DC 22.8～25.4 NEXT

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
PXD (KC)	○	○	○	○	○							◎	◎								

前ページより
FROM 直径 DC 14～22.7

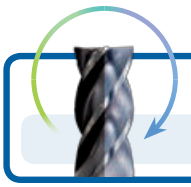
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.		呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
	⑩	**PXDH2280-KC**	22.8	XP1425	※	—
		PXDH2290-KC	22.9			—
7831530	⑪	**PXDH2300-KC**	23		C	17,800
		PXDH2310-KC	23.1		※	—
		PXDH2320-KC	23.2			—
		PXDH2330-KC	23.3			—
		PXDH2340-KC	23.4			—
7831535		**PXDH2350-KC**	23.5		C	17,800
		PXDH2360-KC	23.6		※	—
		PXDH2370-KC	23.7			—
		PXDH2380-KC	23.8			—
		PXDH2390-KC	23.9			—
7831540	⑫	**PXDH2400-KC**	24		C	17,800
		PXDH2410-KC	24.1		※	—

※＝受注対応品
青字＝切削タップ下穴

ツールNo. EDP No.		呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
	⑫	**PXDH2420-KC**	24.2	XP1425	※	—
		PXDH2430-KC	24.3			—
		PXDH2440-KC	24.4			—
7831545		**PXDH2450-KC**	24.5		C	17,800
		PXDH2460-KC	24.6		※	—
		PXDH2470-KC	24.7			—
		PXDH2480-KC	24.8			—
		PXDH2490-KC	24.9			—
7831550	⑬	**PXDH2500-KC**	25		C	18,800
		PXDH2510-KC	25.1		※	—
		PXDH2520-KC	25.2			—
		PXDH2530-KC	25.3			—
7831554		**PXDH2540-KC**	25.4		C	19,800

※＝Special Order Item
Blue＝tap drill hole for cutting taps



再研磨・再コーティング
一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します
※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(NC)

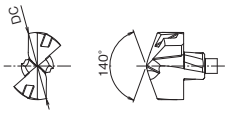
OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Non-ferrous Materials

PXD

切削条件 Cutting Conditions P.413

非鉄金属加工用に設計されたヘッドです。アルミニウム合金鋳物などの加工に最適です。

Heads designed for working with nonferrous metals. Optimal for working with cast aluminum alloys.



非鉄用(NC) For Nonferrous metals (NC)

販売単価：1個 Sales price : per piece

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.		呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7831740	①	PXDH1400-NC	14	CF225	C	9,040
		PXDH1410-NC	14.1		※	—
		PXDH1420-NC	14.2			—
		PXDH1430-NC	14.3			—
		PXDH1440-NC	14.4			—
7831745	②	PXDH1450-NC	14.5		C	9,040
		PXDH1460-NC	14.6		※	—
		PXDH1470-NC	14.7			—
		PXDH1480-NC	14.8			—
		PXDH1490-NC	14.9			—
7831750	③	PXDH1500-NC	15		C	9,980
		PXDH1510-NC	15.1		※	—
		PXDH1520-NC	15.2			—
		PXDH1530-NC	15.3			—
		PXDH1540-NC	15.4			—
7831755		PXDH1550-NC	15.5		C	9,980
		PXDH1560-NC	15.6		※	—
		PXDH1570-NC	15.7			—
		PXDH1580-NC	15.8			—
		PXDH1590-NC	15.9			—
7831760	④	PXDH1600-NC	16		C	9,980
		PXDH1610-NC	16.1		※	—
		PXDH1620-NC	16.2			—
		PXDH1630-NC	16.3			—
		PXDH1640-NC	16.4			—
7831765		PXDH1650-NC	16.5		C	11,200
		PXDH1660-NC	16.6		※	—
7831767		PXDH1670-NC	16.7		C	11,200
		PXDH1680-NC	16.8		※	—
		PXDH1690-NC	16.9			—
7831770	⑤	PXDH1700-NC	17		C	11,200
		PXDH1710-NC	17.1		※	—
		PXDH1720-NC	17.2			—
		PXDH1730-NC	17.3			—
		PXDH1740-NC	17.4			—
7831775		PXDH1750-NC	17.5		C	11,900
		PXDH1760-NC	17.6		※	—
		PXDH1770-NC	17.7			—
		PXDH1780-NC	17.8			—
		PXDH1790-NC	17.9			—
7831780	⑥	PXDH1800-NC	18		C	11,900
		PXDH1810-NC	18.1		※	—
		PXDH1820-NC	18.2			—
		PXDH1830-NC	18.3			—

※＝受注対応品

青字＝切削タップ下穴

ツールNo. EDP No.		呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
	⑥	PXDH1840-NC	18.4	CF225	※	—
7831785		PXDH1850-NC	18.5		C	11,900
		PXDH1860-NC	18.6		※	—
7831787		PXDH1870-NC	18.7		C	11,900
		PXDH1880-NC	18.8		※	—
		PXDH1890-NC	18.9			—
7831790	⑦	PXDH1900-NC	19		C	13,200
		PXDH1910-NC	19.1		※	—
		PXDH1920-NC	19.2			—
		PXDH1930-NC	19.3			—
		PXDH1940-NC	19.4			—
7831795		PXDH1950-NC	19.5		C	13,200
		PXDH1960-NC	19.6		※	—
		PXDH1970-NC	19.7			—
		PXDH1980-NC	19.8			—
		PXDH1990-NC	19.9			—
7831800	⑧	PXDH2000-NC	20		C	14,400
		PXDH2010-NC	20.1		※	—
		PXDH2020-NC	20.2			—
		PXDH2030-NC	20.3			—
		PXDH2040-NC	20.4			—
7831805		PXDH2050-NC	20.5		C	14,400
		PXDH2060-NC	20.6		※	—
7831807		PXDH2070-NC	20.7		C	14,400
		PXDH2080-NC	20.8		※	—
		PXDH2090-NC	20.9			—
7831810	⑨	PXDH2100-NC	21		C	14,400
		PXDH2110-NC	21.1		※	—
		PXDH2120-NC	21.2			—
		PXDH2130-NC	21.3			—
		PXDH2140-NC	21.4			—
7831815		PXDH2150-NC	21.5		C	15,600
		PXDH2160-NC	21.6		※	—
		PXDH2170-NC	21.7			—
		PXDH2180-NC	21.8			—
		PXDH2190-NC	21.9			—
7831820	⑩	PXDH2200-NC	22		C	15,600
		PXDH2210-NC	22.1		※	—
		PXDH2220-NC	22.2			—
		PXDH2230-NC	22.3			—
7831824		PXDH2240-NC	22.4		C	15,600
7831825		PXDH2250-NC	22.5			15,600
		PXDH2260-NC	22.6		※	—
		PXDH2270-NC	22.7			—

※＝Special Order Item

Blue＝tap drill hole for cutting taps

次ページへ
直径 DC 22.8～25.4 NEXT

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
PXD (NC)														○		◎					

前ページより

FROM 直径 DC 14～22.7

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.		呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
	⑩	**PXDH2280-NC**	22.8	CF225	※	—
		PXDH2290-NC	22.9			—
7831830	⑪	**PXDH2300-NC**	23		C	17,000
		PXDH2310-NC	23.1		※	—
		PXDH2320-NC	23.2			—
		PXDH2330-NC	23.3			—
		PXDH2340-NC	23.4			—
7831835		**PXDH2350-NC**	23.5		C	17,000
		PXDH2360-NC	23.6		※	—
		PXDH2370-NC	23.7			—
		PXDH2380-NC	23.8			—
		PXDH2390-NC	23.9			—
7831840	⑫	**PXDH2400-NC**	24		C	17,000
		PXDH2410-NC	24.1		※	—

※＝受注対応品

青字＝切削タップ下穴

ツールNo. EDP No.		呼び Designation	直径 DC	材種 Grades	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
	⑫	**PXDH2420-NC**	24.2	CF225	※	—
		PXDH2430-NC	24.3			—
		PXDH2440-NC	24.4			—
7831845		**PXDH2450-NC**	24.5		C	17,000
		PXDH2460-NC	24.6		※	—
		PXDH2470-NC	24.7			—
		PXDH2480-NC	24.8			—
		PXDH2490-NC	24.9			—
7831850	⑬	**PXDH2500-NC**	25		C	17,900
		PXDH2510-NC	25.1		※	—
		PXDH2520-NC	25.2			—
		PXDH2530-NC	25.3			—
7831854		**PXDH2540-NC**	25.4		C	18,800

※＝Special Order Item

Blue＝tap drill hole for cutting taps

オーエスジー公式サイト

※詳細は こちら▶ Scan for details

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

OSG PHOENIX インデキサブルドリル3Dタイプ
OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)

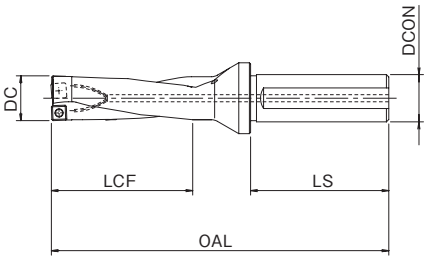
PHP

切削条件 Cutting Conditions P.414

切りくず排出性に優れ、高い加工能率を実現したインデキサブルドリルです。4コーナタイプのインサートで経済性にも優れます。

The indexable drill with superior chip ejection capabillity and high productivity. With 4 corners insert for cost savings.

CAD



油穴付き with Coolant Hole

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	溝長 LCF	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7800100	PHP140FS20M04-3D	14	116	42	20	50	①	C	86,200
7800101	PHP145FS20M04-3D	14.5	119	45					86,200
7800102	PHP150FS20M04-3D	15							86,200
7800103	PHP155FS20M04-3D	15.5	122	48					86,200
7800104	PHP160FS20M04-3D	16							86,200
7800105	PHP165FS20M05-3D	16.5	125	51			②		86,200
7800106	PHP170FS20M05-3D	17							86,200
7800107	PHP175FS25M05-3D	17.5	134	54	25	56			86,200
7800108	PHP180FS25M05-3D	18							87,100
7800109	PHP185FS25M06-3D	18.5	137	57			③		87,100
7800110	PHP190FS25M06-3D	19							87,100
7800111	PHP195FS25M06-3D	19.5	140	60					87,100
7800112	PHP200FS25M06-3D	20							87,100
7800113	PHP205FS25M06-3D	20.5	143	63					87,100
7800114	PHP210FS25M07-3D	21					④		87,100
7800115	PHP215FS25M07-3D	21.5	146	66					87,100
7800116	PHP220FS25M07-3D	22							90,900
7800117	PHP225FS25M07-3D	22.5	149	69					90,900
7800118	PHP230FS25M07-3D	23							90,900
7800119	PHP235FS32M07-3D	23.5	156	72	32	60			90,900
7800120	PHP240FS32M07-3D	24							90,900
7800121	PHP245FS32M08-3D	24.5	159	75			⑤		90,900
7800122	PHP250FS32M08-3D	25							90,900
7800123	PHP255FS32M08-3D	25.5	162	78					90,900
7800124	PHP260FS32M08-3D	26							90,900
7800125	PHP265FS32M08-3D	26.5	165	81					90,900
7800126	PHP270FS32M08-3D	27							90,900
7800127	PHP280FS32M08-3D	28	168	84					102,000
7800128	PHP290FS32M10-3D	29	171	87			⑥		102,000
7800130	PHP300FS32M10-3D	30	179	90					102,000
7800131	PHP310FS32M10-3D	31	182	93					102,000
7800132	PHP320FS32M10-3D	32	185	96					102,000
7800133	PHP330FS40M10-3D	33	196	99	40	68			102,000
7800134	PHP340FS40M10-3D	34	199	102					132,000
7800135	PHP350FS40M12-3D	35	202	105			⑦		132,000
7800136	PHP360FS40M12-3D	36	205	108					132,000
7800137	PHP370FS40M12-3D	37	218	111					132,000
7800138	PHP380FS40M12-3D	38	221	114					132,000
7800139	PHP390FS40M12-3D	39	224	117					132,000
7800140	PHP400FS40M12-3D	40	227	120					132,000

青字＝切削タップ下穴　　Blue = tap drill hole for cutting taps

適用インサートと部品は P.224 をご覧下さい。See p.224 for applicable inserts and accessories.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
PHP	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○			

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

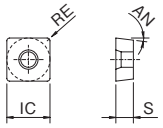
OSG PHOENIX インデキサブルドリル3Dタイプ
OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)

PHP

切削条件 Cutting Conditions | P.414

切りくず排出性に優れ、高い加工能率を実現したインデキサブルドリルです。4コーナタイプのインサートで経済性にも優れます。

The indexable drill with superior chip ejection capabillity and high productivity. With 4 corners insert for cost savings.



■PHPインサート Available Inserts

	呼び Designation	切れ刃数 Number of Cutting Edge	適用ボディ Applicable Body	インサート寸法 Insert Size				コーティング材種 Grade of Coated Materials		標準価格 (Yen)
				IC	厚さ S	逃げ角 AN	RE	XP9040	XC9025	
①	SCMT042204-DM	4	φ14～16	4.8	2.2	7°	0.4	7818001	7817001	1,770
②	SCMT052404-DM	4	φ16.5～18	5.4	2.4	7°	0.4	7818002	7817002	1,770
③	SCMT062806-DM	4	φ18.5～20.5	6.2	2.8	7°	0.6	7818003	7817003	1,820
④	SCMT073206-DM	4	φ21～24	7.2	3.2	7°	0.6	7818004	7817004	1,880
⑤	SCMT083608-DM	4	φ24.5～28	8.6	3.6	7°	0.8	7818005	7817005	1,930
⑥	SCMT104208-DM	4	φ29～34	10	4.2	7°	0.8	7818006	7817006	1,980
⑦	SCMT125008-DM	4	φ35～40	12.3	5	7°	0.8	7818007	7817007	2,040

■部品 Accessories

	ツールNo. EDP No.	在庫 Stock	呼び Designation	適用インサート Applicable Inserts				標準価格 (Yen)
クランプねじ Clamping Screw	7808100	C	FS18538（Torx 6）	①	SCMT042204-DM	①	–	–
	7808102	C	FS20540（Torx 6）	②	SCMT052404-DM	②	–	–
	7808104	C	FS22550（Torx 7）	③	SCMT062806-DM	③	–	–
	7808108	C	FS25560（Torx 8）	④	SCMT073206-DM	④	–	–
	7808110	C	FS30573（Torx 8）	⑤	SCMT083608-DM	⑤	–	–
	7808111	C	FS35572（Torx 15）	⑥	SCMT104208-DM	⑥	–	–
	7808113	C	FS45510（Torx 20）	⑦	SCMT125008-DM	⑦	–	–
レンチ Wrench	7808203	C	T6-D（Torx 6）	①	SCMT042204-DM	②	SCMT052404-DM	1,160
	7808204	C	T7-D（Torx 7）	③	SCMT062806-DM		–	1,160
	7808205	C	T8-D（Torx 8）	④	SCMT073206-DM	⑤	SCMT083608-DM	1,310
	7808208	C	T15-D（Torx 15）	⑥	SCMT104208-DM		–	1,390
	7808209	C	T20-D（Torx 20）	⑦	SCMT125008-DM		–	1,390

レンチは別途ご購入下さい。　Please purchase the wrench separately from the cutter.

OZTツールプリセッタ
OZT Tool Presetter

※詳細は▶P.1043を参照下さい。
See p.1043 for details

迅速で高精度な測定!外段取りで生産効率アップ!

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

OSG PHOENIX インデキサブルドリル2Dタイプ
OSG PHOENIX Indexable Drill (2D Type)

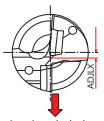
P2D

切削条件 Cutting Conditions P.415

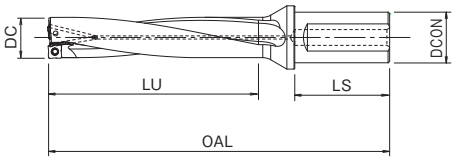
2D深さの穴加工を安定して行えるドリルです。
It drills 2D holes in a stable manner.

CAD

■加工径最大調整量
Max Offset Amount of Effective Dia.



オフセット方向
Offset direction



油穴付き with Coolant Hole

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7803180	P2D1200FS20M03	12	87	24	20	50	0.4	12.8	①	C	45,700
7803181	P2D1250FS20M03	12.5	88	25				13.3			45,700
7803182	P2D1300FS20M03	13	89	26			0.3	13.6			45,700
7803183	P2D1350FS20M03	13.5	90	27			0.2	13.9			45,700
7803184	P2D1400FS20M03	14	91	28				14.4			45,700
7803185	P2D1450FS20M03	14.5	92	29			0.1	14.7			45,700
7803117	P2D1500FS20M04	15	95	30			0.4	15.8	②		45,700
7803118	P2D1550FS20M04	15.5	96	31			0.3	16.1			45,700
7803119	P2D1600FS20M04	16	97	32				16.6			45,700
7803120	P2D1650FS20M04	16.5	98	33				17.1			45,700
7803121	P2D1700FS20M05	17	102	34			0.6	18.2	③		45,700
7803122	P2D1750FS20M05	17.5	103	35			0.5	18.5			45,700
7803190	P2D1750FS25M05		109		25	56					45,700
7803123	P2D1800FS25M05	18	110	36				19.0			45,700
7803124	P2D1850FS25M05	18.5	111	37			0.4	19.3			45,700
7803125	P2D1900FS25M06	19	112	38			0.6	20.2	④		45,700
7803126	P2D1950FS25M06	19.5	113	39			0.5	20.5			45,700
7803127	P2D2000FS25M06	20	114	40			0.4	20.8			45,700
7803128	P2D2050FS25M06	20.5	115	41				21.3			45,700
7803129	P2D2100FS25M07	21	121	42			0.6	22.2	⑤		45,700
7803130	P2D2150FS25M07	21.5	122	43				22.7			45,700
7803131	P2D2200FS25M07	22	123	44			0.5	23.0			45,700
7803132	P2D2250FS25M07	22.5	124	45				23.5			45,700
7803133	P2D2300FS25M07	23	125	46			0.4	23.8			45,700
7803191	P2D2350FS25M07	23.5	126	47			0.3	24.1			45,700
7803134	P2D2350FS32M07		130		32	60					45,700
7803192	P2D2400FS25M07	24	127	48	25	56		24.6			45,700
7803135	P2D2400FS32M07		131		32	60					45,700
7803193	P2D2450FS25M07	24.5	128	49	25	56	0.2	24.9			45,700
7803136	P2D2450FS32M07		132		32	60					45,700
7803194	P2D2500FS25M08	25	129	50	25	56	0.7	26.4	⑥		50,900
7803137	P2D2500FS32M08		133		32	60					50,900
7803195	P2D2550FS25M08	25.5	130	51	25	56	0.6	26.7			50,900
7803138	P2D2550FS32M08		134		32	60					50,900
7803139	P2D2600FS32M08	26	135	52			0.5	27.0			50,900
7803140	P2D2650FS32M08	26.5	136	53				27.5			50,900
7803141	P2D2700FS32M08	27	137	54			0.4	27.8			50,900
7803142	P2D2800FS32M08	28	139	56			0.3	28.6			50,900
7803143	P2D2850FS32M08	28.5	140	57			0.2	28.9			50,900

1. レンチは別途ご購入下さい。
青字＝切削タップ下穴

1. The wrenches are sold separately from the cutters.
Blue = tap drill hole for cutting taps

次ページへ
外径 DC 29～63 NEXT

CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
P2D	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	◎	○	○			

前ページより
FROM 外径 DC 12～28.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7803144	**P2D2900FS32M09**	29	141	58	32	60	0.8	30.6	⑦	C	59,600
7803145	**P2D3000FS32M09**	30	143	60			0.7	31.4			59,600
7803146	**P2D3100FS32M09**	31	145	62			0.6	32.2			59,600
7803196	**P2D3100FS40M09**		155		40	70					59,600
7803147	**P2D3200FS32M09**	32	147	64	32	60	0.5	33.0			59,600
7803197	**P2D3200FS40M09**		157		40	70					59,600
7803148	**P2D3300FS40M09**	33	159	66			0.4	33.8			59,600
7803149	**P2D3350FS40M09**	33.5	160	67			0.2	33.9			59,600
7803150	**P2D3400FS40M10**	34	161	68			1.1	36.2	⑧		66,100
7803151	**P2D3500FS40M10**	35	163	70			0.8	36.6			66,100
7803152	**P2D3600FS40M10**	36	165	72				37.6			66,100
7803153	**P2D3700FS40M10**	37	167	74			0.6	38.2			66,100
7803154	**P2D3800FS40M10**	38	169	76			0.3	38.6			66,100
7803155	**P2D3900FS40M12**	39	178	78			1.0	41.0	⑨		74,900
7803156	**P2D4000FS40M12**	40	180	80			0.9	41.8			74,900
7803157	**P2D4100FS40M12**	41	182	82			0.8	42.6			74,900
7803158	**P2D4200FS40M12**	42	184	84			0.6	43.2			74,900
7803159	**P2D4300FS40M12**	43	186	86			0.5	44.0			74,900
7803160	**P2D4400FS40M12**	44	188	88			0.3	44.6			74,900
7803161	**P2D4500FS40M13**	45	190	90			0.9	46.8	⑩		89,900
7803162	**P2D4600FS40M13**	46	192	92			0.8	47.6			89,900
7803163	**P2D4700FS40M13**	47	194	94	40	70	0.7	48.4			89,900
7803164	**P2D4800FS40M13**	48	196	96			0.5	49.0			89,900
7803165	**P2D4900FS40M13**	49	198	98			0.3	49.6			89,900
7803166	**P2D5000FS40M14**	50	200	100			1.1	52.2	⑪		99,600
7803167	**P2D5100FS40M14**	51	202	102			1.0	53.0			99,600
7803168	**P2D5200FS40M14**	52	204	104			0.8	53.6			99,600
7803169	**P2D5300FS40M14**	53	206	106			0.7	54.4			99,600
7803170	**P2D5400FS40M14**	54	208	108			0.6	55.2			99,600
7803171	**P2D5500FS40M14**	55	210	110			0.4	55.8			99,600
7803172	**P2D5600FS40M14**	56	212	112			0.1	56.2			99,600
7803173	**P2D5700FS40M16**	57	214	114			1.1	59.2	⑫		130,000
7803174	**P2D5800FS40M16**	58	216	116			1.0	60.0			130,000
7803175	**P2D5900FS40M16**	59	218	118			0.9	60.8			130,000
7803176	**P2D6000FS40M16**	60	220	120			0.8	61.6			130,000
7803177	**P2D6100FS40M16**	61	222	122			0.6	62.2			130,000
7803178	**P2D6200FS40M16**	62	224	124			0.4	62.8			130,000
7803179	**P2D6300FS40M16**	63	226	126			0.2	63.4			130,000

1. レンチは別途ご購入下さい。
青字＝切削タップ下穴

1. The wrenches are sold separately from the cutters.
Blue = tap drill hole for cutting taps

適用インサートと部品は P.233～234 をご覧下さい。See p.233～234 for applicable inserts and accessories.

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

OSG PHOENIX インデキサブルドリル3Dタイプ
OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)

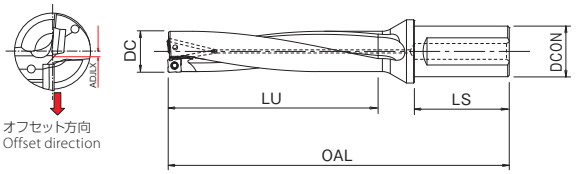
P3D

切削条件 Cutting Conditions P.415

3D深さの穴加工を安定して行えるドリルです。
It drills 3D holes in a stable manner.

CAD

■加工径最大調整量
Max Offset Amount of Effective Dia.



油穴付き with Coolant Hole

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7803210	P3D1200FS20M03	12	99	36	20	50	0.4	12.8	①	C	51,800
7803211	P3D1250FS20M03	12.5	100.5	37.5				13.3			51,800
7803212	P3D1270FS20M03	12.7	101.1	38.1			0.3				51,800
7803213	P3D1300FS20M03	13	102	39				13.6			51,800
7803214	P3D1350FS20M03	13.5	103.5	40.5			0.2	13.9			51,800
7803215	P3D1400FS20M03	14	105	42				14.4			51,800
7803216	P3D1450FS20M03	14.5	106.5	43.5			0.1	14.7			51,800
7803217	P3D1500FS20M04	15	110	45			0.4	15.8	②		51,800
7803218	P3D1550FS20M04	15.5	112	47			0.3	16.1			51,800
7803219	P3D1600FS20M04	16	113	48				16.6			51,800
7803220	P3D1650FS20M04	16.5	115	50				17.1			51,800
7803221	P3D1700FS20M05	17	119	51			0.6	18.2	③		51,800
7803222	P3D1750FS20M05	17.5	121	53			0.5	18.5			51,800
7803290	P3D1750FS25M05		127		25	56					51,800
7803223	P3D1800FS25M05	18	128	54				19.0			51,800
7803224	P3D1850FS25M05	18.5	130	56			0.4	19.3			51,800
7803225	P3D1900FS25M06	19	131	57			0.6	20.2	④		51,800
7803226	P3D1950FS25M06	19.5	133	59			0.5	20.5			51,800
7803227	P3D2000FS25M06	20	134	60			0.4	20.8			51,800
7803228	P3D2050FS25M06	20.5	136	62				21.3			51,800
7803229	P3D2100FS25M07	21	142	63			0.6	22.2	⑤		51,800
7803230	P3D2150FS25M07	21.5	144	65				22.7			51,800
7803231	P3D2200FS25M07	22	145	66			0.5	23.0			51,800
7803232	P3D2250FS25M07	22.5	147	68				23.5			51,800
7803233	P3D2300FS25M07	23	148	69			0.4	23.8			51,800
7803291	P3D2350FS25M07	23.5	150	71			0.3	24.1			51,800
7803234	P3D2350FS32M07		154		32	60					51,800
7803292	P3D2400FS25M07	24	151	72	25	56		24.6			51,800
7803235	P3D2400FS32M07		155		32	60					51,800
7803293	P3D2450FS25M07	24.5	153	74	25	56	0.2	24.9			51,800
7803236	P3D2450FS32M07		157		32	60					51,800
7803294	P3D2500FS25M08	25	154	75	25	56	0.7	26.4	⑥		57,300
7803237	P3D2500FS32M08		158		32	60					57,300
7803295	P3D2550FS25M08	25.5	156	77	25	56	0.6	26.7			57,300
7803238	P3D2550FS32M08		160		32	60					57,300
7803239	P3D2600FS32M08	26	161	78			0.5	27.0			57,300
7803240	P3D2650FS32M08	26.5	163	80				27.5			57,300
7803241	P3D2700FS32M08	27	164	81			0.4	27.8			57,300
7803300	P3D2750FS32M08	27.5	166	83				28.3			57,300
7803242	P3D2800FS32M08	28	167	84			0.3	28.6			57,300
7803243	P3D2850FS32M08	28.5	169	86			0.2	28.9			57,300

1. レンチは別途ご購入下さい。
青字＝切削タップ下穴

1. The wrenches are sold separately from the cutters.
Blue = tap drill hole for cutting taps

次ページへ
外径 DC 29～63 NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
P3D	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	◎	○	○			

前ページより FROM 外径 DC 12～28.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7803244	**P3D2900FS32M09**	29	170	87	32	60	0.8	30.6	⑦	C	66,400
7803301	**P3D2950FS32M09**	29.5	172	89				31.1			66,400
7803245	**P3D3000FS32M09**	30	173	90			0.7	31.4			66,400
7803302	**P3D3050FS32M09**	30.5	175	92				31.9			66,400
7803246	**P3D3100FS32M09**	31	176	93			0.6	32.2			66,400
7803296	**P3D3100FS40M09**		186		40	70					66,400
7803303	**P3D3150FS32M09**	31.5	178	95	32	60	0.5	32.5			66,400
7803247	**P3D3200FS32M09**	32	179	96				33.0			66,400
7803297	**P3D3200FS40M09**		189		40	70					66,400
7803304	**P3D3250FS40M09**	32.5	191	98			0.4	33.3			66,400
7803248	**P3D3300FS40M09**	33	192	99				33.8			66,400
7803249	**P3D3350FS40M09**	33.5	194	101			0.2	33.9			66,400
7803250	**P3D3400FS40M10**	34	195	102			1.1	36.2	⑧		70,300
7803305	**P3D3450FS40M10**	34.5	197	104			0.9	36.3			70,300
7803251	**P3D3500FS40M10**	35	198	105			0.8	36.6			70,300
7803306	**P3D3550FS40M10**	35.5	200	107			0.7	36.9			70,300
7803252	**P3D3600FS40M10**	36	201	108			0.8	37.6			70,300
7803253	**P3D3700FS40M10**	37	204	111			0.6	38.2			70,300
7803307	**P3D3750FS40M10**	37.5	206	113			0.4	38.3			70,300
7803254	**P3D3800FS40M10**	38	207	114			0.3	38.6			70,300
7803255	**P3D3900FS40M12**	39	217	117			1.0	41.0	⑨		79,800
7803256	**P3D4000FS40M12**	40	220	120			0.9	41.8			79,800
7803308	**P3D4050FS40M12**	40.5	222	122			0.8	42.1			79,800
7803257	**P3D4100FS40M12**	41	223	123				42.6			79,800
7803258	**P3D4200FS40M12**	42	226	126			0.6	43.2			79,800
7803259	**P3D4300FS40M12**	43	229	129			0.5	44.0			79,800
7803260	**P3D4400FS40M12**	44	232	132			0.3	44.6			79,800
7803261	**P3D4500FS40M13**	45	235	135	40	70	0.9	46.8	⑩		95,700
7803262	**P3D4600FS40M13**	46	238	138			0.8	47.6			95,700
7803263	**P3D4700FS40M13**	47	241	141			0.7	48.4			95,700
7803264	**P3D4800FS40M13**	48	244	144			0.5	49.0			95,700
7803265	**P3D4900FS40M13**	49	247	147			0.3	49.6			95,700
7803266	**P3D5000FS40M14**	50	250	150			1.1	52.2	⑪		106,000
7803309	**P3D5050FS40M14**	50.5	252	152			1.0	52.5			106,000
7803267	**P3D5100FS40M14**	51	253	153				53.0			106,000
7803268	**P3D5200FS40M14**	52	256	156			0.8	53.6			106,000
7803269	**P3D5300FS40M14**	53	259	159			0.7	54.4			106,000
7803270	**P3D5400FS40M14**	54	262	162			0.6	55.2			106,000
7803271	**P3D5500FS40M14**	55	265	165			0.4	55.8			106,000
7803272	**P3D5600FS40M14**	56	268	168			0.1	56.2			106,000
7803273	**P3D5700FS40M16**	57	271	171			1.1	59.2	⑫		136,000
7803274	**P3D5800FS40M16**	58	274	174			1.0	60.0			136,000
7803275	**P3D5900FS40M16**	59	277	177			0.9	60.8			136,000
7803276	**P3D6000FS40M16**	60	280	180			0.8	61.6			136,000
7803277	**P3D6100FS40M16**	61	283	183			0.6	62.2			136,000
7803278	**P3D6200FS40M16**	62	286	186			0.4	62.8			136,000
7803279	**P3D6300FS40M16**	63	289	189			0.2	63.4			136,000

1. レンチは別途ご購入下さい。
青字＝切削タップ下穴

1. The wrenches are sold separately from the cutters.
Blue = tap drill hole for cutting taps

適用インサートと部品は P.233 ～ 234 をご覧下さい。 See p.233 ～ 234 for applicable inserts and accessories.

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

OSG PHOENIX インデキサブルドリル4Dタイプ
OSG PHOENIX Indexable Drill (4D Type)

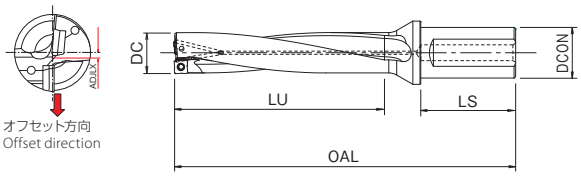
P4D

切削条件 Cutting Conditions P.415

インデキサブルドリルにとって非常に困難な4D深さの穴加工を安定して行えるドリルです。
It drills deep, 4D holes in a stable manner, work that is ordinarity difficult to achieve with a double-flute, single-edge indexable type.

CAD

■加工径最大調整量
Max Offset Amount of Effective Dia.



油穴付き with Coolant Hole

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7803311	P4D1200FS20M03	12	111	48	20	50	0.4	12.8	①	C	61,600
7803312	P4D1250FS20M03	12.5	113	50				13.3			61,600
7803313	P4D1300FS20M03	13	115	52			0.3	13.6			61,600
7803314	P4D1350FS20M03	13.5	117	54			0.2	13.9			61,600
7803315	P4D1400FS20M03	14	119	56				14.4			61,600
7803316	P4D1450FS20M03	14.5	121	58			0.1	14.7			61,600
7803317	P4D1500FS20M04	15	125	60			0.4	15.8	②		81,000
7803318	P4D1550FS20M04	15.5	127	62			0.3	16.1			81,000
7803319	P4D1600FS20M04	16	129	64				16.6			81,000
7803320	P4D1650FS20M04	16.5	131	66				17.1			81,000
7803321	P4D1700FS20M05	17	136	68			0.6	18.2	③		81,000
7803322	P4D1750FS20M05	17.5	138	70			0.5	18.5			81,000
7803390	P4D1750FS25M05		144		25	56					81,000
7803323	P4D1800FS25M05	18	146	72				19.0			81,000
7803324	P4D1850FS25M05	18.5	148	74			0.4	19.3			81,000
7803325	P4D1900FS25M06	19	150	76			0.6	20.2	④		81,000
7803326	P4D1950FS25M06	19.5	152	78			0.5	20.5			81,000
7803327	P4D2000FS25M06	20	154	80			0.4	20.8			81,000
7803328	P4D2050FS25M06	20.5	156	82				21.3			81,000
7803329	P4D2100FS25M07	21	163	84			0.6	22.2	⑤		81,000
7803330	P4D2150FS25M07	21.5	165	86				22.7			81,000
7803331	P4D2200FS25M07	22	167	88			0.5	23.0			81,000
7803332	P4D2250FS25M07	22.5	169	90				23.5			81,000
7803333	P4D2300FS25M07	23	171	92			0.4	23.8			81,000
7803391	P4D2350FS25M07	23.5	173	94			0.3	24.1			81,000
7803334	P4D2350FS32M07		177		32	60					81,000
7803392	P4D2400FS25M07	24	175	96	25	56		24.6			81,000
7803335	P4D2400FS32M07		179		32	60					81,000
7803393	P4D2450FS25M07	24.5	177	98	25	56	0.2	24.9			81,000
7803336	P4D2450FS32M07		181		32	60					81,000
7803394	P4D2500FS25M08	25	179	100	25	56	0.7	26.4	⑥		86,400
7803337	P4D2500FS32M08		183		32	60					86,400
7803395	P4D2550FS25M08	25.5	181	102	25	56	0.6	26.7			86,400
7803338	P4D2550FS32M08		185		32	60					86,400
7803339	P4D2600FS32M08	26	187	104			0.5	27.0			86,400
7803340	P4D2650FS32M08	26.5	189	106				27.5			86,400
7803341	P4D2700FS32M08	27	191	108			0.4	27.8			86,400
7803342	P4D2800FS32M08	28	195	112			0.3	28.6			86,400
7803343	P4D2850FS32M08	28.5	197	114			0.2	28.9			86,400

1. レンチは別途ご購入下さい。

1. The wrenches are sold separately from the cutters.

次ページへ
外径 DC 29～63 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります
※詳細は▶P.1015を参照下さい。 See p.1015 for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
P4D	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	◎	○	○			

前ページより FROM 外径 DC 12～28.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7803344	**P4D2900FS32M09**	29	199	116	32	60	0.8	30.6	⑦	C	91,500
7803345	**P4D3000FS32M09**	30	203	120			0.7	31.4			91,500
7803346	**P4D3100FS32M09**	31	207	124			0.6	32.2			91,500
7803396	**P4D3100FS40M09**		217		40	70					91,500
7803347	**P4D3200FS32M09**	32	211	128	32	60	0.5	33.0			91,500
7803397	**P4D3200FS40M09**		221		40	70					91,500
7803348	**P4D3300FS40M09**	33	225	132			0.4	33.8			91,500
7803349	**P4D3350FS40M09**	33.5	227	134			0.2	33.9			91,500
7803350	**P4D3400FS40M10**	34	229	136			1.1	36.2	⑧		96,600
7803351	**P4D3500FS40M10**	35	233	140			0.8	36.6			96,600
7803352	**P4D3600FS40M10**	36	237	144				37.6			96,600
7803353	**P4D3700FS40M10**	37	241	148			0.6	38.2			96,600
7803354	**P4D3800FS40M10**	38	245	152			0.3	38.6			96,600
7803355	**P4D3900FS40M12**	39	256	156			1.0	41.0	⑨		104,000
7803356	**P4D4000FS40M12**	40	260	160			0.9	41.8			104,000
7803357	**P4D4100FS40M12**	41	264	164			0.8	42.6			104,000
7803358	**P4D4200FS40M12**	42	268	168			0.6	43.2			104,000
7803359	**P4D4300FS40M12**	43	272	172			0.5	44.0			104,000
7803360	**P4D4400FS40M12**	44	276	176			0.3	44.6			104,000
7803361	**P4D4500FS40M13**	45	280	180			0.9	46.8	⑩		124,000
7803362	**P4D4600FS40M13**	46	284	184			0.8	47.6			124,000
7803363	**P4D4700FS40M13**	47	288	188	40	70	0.7	48.4			124,000
7803364	**P4D4800FS40M13**	48	292	192			0.5	49.0			124,000
7803365	**P4D4900FS40M13**	49	296	196			0.3	49.6			124,000
7803366	**P4D5000FS40M14**	50	300	200			1.1	52.2	⑪		134,000
7803367	**P4D5100FS40M14**	51	304	204			1.0	53.0			134,000
7803368	**P4D5200FS40M14**	52	308	208			0.8	53.6			134,000
7803369	**P4D5300FS40M14**	53	312	212			0.7	54.4			134,000
7803370	**P4D5400FS40M14**	54	316	216			0.6	55.2			134,000
7803371	**P4D5500FS40M14**	55	320	220			0.4	55.8			134,000
7803372	**P4D5600FS40M14**	56	324	224			0.1	56.2			134,000
7803373	**P4D5700FS40M16**	57	328	228			1.1	59.2	⑫		156,000
7803374	**P4D5800FS40M16**	58	332	232			1.0	60.0			156,000
7803375	**P4D5900FS40M16**	59	336	236			0.9	60.8			156,000
7803376	**P4D6000FS40M16**	60	340	240			0.8	61.6			156,000
7803377	**P4D6100FS40M16**	61	344	244			0.6	62.2			156,000
7803378	**P4D6200FS40M16**	62	348	248			0.4	62.8			156,000
7803379	**P4D6300FS40M16**	63	352	252			0.2	63.4			156,000

1. レンチは別途ご購入下さい。

1. The wrenches are sold separately from the cutters.

適用インサートと部品は P.233～234 をご覧下さい。 See p.233～234 for applicable inserts and accessories.

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

OSG PHOENIX インデキサブルドリル5Dタイプ
OSG PHOENIX Indexable Drill (5D Type)

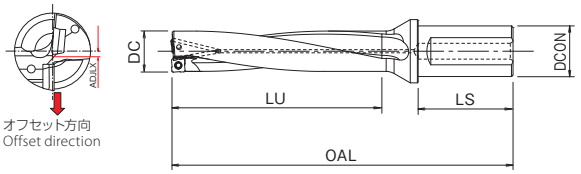
P5D

切削条件 Cutting Conditions P.415

インデキサブルドリルにとって非常に困難な5D深さの穴加工を安定して行えるドリルです。
It drills deep, 5D holes in a stable manner, work that is ordinarity difficult to achieve with a double-flute, single-edge indexable type.

CAD

■加工径最大調整量
Max Offset Amount of Effective Dia.



油穴付き with Coolant Hole

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7802780	P5D1200FS20M03	12	123	60	20	50	0.4	12.8	①	C	68,400
7802781	P5D1250FS20M03	12.5	125.5	62.5				13.3			68,400
7802782	P5D1300FS20M03	13	128	65			0.3	13.6			68,400
7802783	P5D1350FS20M03	13.5	130.5	67.5			0.2	13.9			68,400
7802784	P5D1400FS20M03	14	133	70				14.4			68,400
7802785	P5D1450FS20M03	14.5	135.5	72.5			0.1	14.7			68,400
7802717	P5D1500FS20M04	15	140	75			0.4	15.8	②		85,000
7802718	P5D1550FS20M04	15.5	143	78			0.3	16.1			85,000
7802719	P5D1600FS20M04	16	145	80				16.6			85,000
7802720	P5D1650FS20M04	16.5	148	83				17.1			85,000
7802721	P5D1700FS20M05	17	153	85			0.6	18.2	③		85,000
7802722	P5D1750FS20M05	17.5	156	88			0.5	18.5			85,000
7802790	P5D1750FS25M05		162		25	56					85,000
7802723	P5D1800FS25M05	18	164	90				19.0			85,000
7802724	P5D1850FS25M05	18.5	167	93			0.4	19.3			85,000
7802725	P5D1900FS25M06	19	169	95			0.6	20.2	④		85,000
7802726	P5D1950FS25M06	19.5	172	98			0.5	20.5			85,000
7802727	P5D2000FS25M06	20	174	100			0.4	20.8			85,000
7802728	P5D2050FS25M06	20.5	177	103				21.3			85,000
7802729	P5D2100FS25M07	21	184	105			0.6	22.2	⑤		85,000
7802730	P5D2150FS25M07	21.5	187	108				22.7			85,000
7802731	P5D2200FS25M07	22	189	110			0.5	23.0			85,000
7802732	P5D2250FS25M07	22.5	192	113				23.5			85,000
7802733	P5D2300FS25M07	23	194	115			0.4	23.8			85,000
7802791	P5D2350FS25M07	23.5	197	118			0.3	24.1			85,000
7802734	P5D2350FS32M07		201		32	60					85,000
7802792	P5D2400FS25M07	24	199	120	25	56		24.6			85,000
7802735	P5D2400FS32M07		203		32	60					85,000
7802793	P5D2450FS25M07	24.5	202	123	25	56	0.2	24.9			85,000
7802736	P5D2450FS32M07		206		32	60					85,000
7802794	P5D2500FS25M08	25	204	125	25	56	0.7	26.4	⑥		90,700
7802737	P5D2500FS32M08		208		32	60					90,700
7802795	P5D2550FS25M08	25.5	207	128	25	56	0.6	26.7			90,700
7802738	P5D2550FS32M08		211		32	60					90,700
7802739	P5D2600FS32M08	26	213	130			0.5	27.0			90,700
7802740	P5D2650FS32M08	26.5	216	133				27.5			90,700
7802741	P5D2700FS32M08	27	218	135			0.4	27.8			90,700
7802742	P5D2800FS32M08	28	223	140			0.3	28.6			90,700
7802743	P5D2850FS32M08	28.5	226	143			0.2	28.9			90,700

1. レンチは別途ご購入下さい。

1. The wrenches are sold separately from the cutters.

次ページへ
外径 DC 29～63 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018 を参照下さい。
See p.1018 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
P5D	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	◎	○	○			

前ページより

FROM 外径 DC 12～28.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最大オフセット量 ADJLX	最大加工径 DCX	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7802744	**P5D2900FS32M09**	29	228	145	32	60	0.8	30.6	⑦	C	96,300
7802745	**P5D3000FS32M09**	30	233	150			0.7	31.4			96,300
7802746	**P5D3100FS32M09**	31	238	155			0.6	32.2			96,300
7802796	**P5D3100FS40M09**		248		40	70					96,300
7802747	**P5D3200FS32M09**	32	243	160	32	60	0.5	33.0			96,300
7802797	**P5D3200FS40M09**		253		40	70					96,300
7802748	**P5D3300FS40M09**	33	258	165			0.4	33.8			96,300
7802749	**P5D3350FS40M09**	33.5	261	168			0.2	33.9			96,300
7802750	**P5D3400FS40M10**	34	263	170			1.1	36.2	⑧		102,000
7802751	**P5D3500FS40M10**	35	268	175			0.8	36.6			102,000
7802752	**P5D3600FS40M10**	36	273	180				37.6			102,000
7802753	**P5D3700FS40M10**	37	278	185			0.6	38.2			102,000
7802754	**P5D3800FS40M10**	38	283	190			0.3	38.6			102,000
7802755	**P5D3900FS40M12**	39	295	195			1.0	41.0	⑨		110,000
7802756	**P5D4000FS40M12**	40	300	200			0.9	41.8			110,000
7802757	**P5D4100FS40M12**	41	305	205			0.8	42.6			110,000
7802758	**P5D4200FS40M12**	42	310	210			0.6	43.2			110,000
7802759	**P5D4300FS40M12**	43	315	215			0.5	44.0			110,000
7802760	**P5D4400FS40M12**	44	320	220			0.3	44.6			110,000
7802761	**P5D4500FS40M13**	45	325	225			0.9	46.8	⑩		129,000
7802762	**P5D4600FS40M13**	46	330	230			0.8	47.6			129,000
7802763	**P5D4700FS40M13**	47	335	235	40	70	0.7	48.4			129,000
7802764	**P5D4800FS40M13**	48	340	240			0.5	49.0			129,000
7802765	**P5D4900FS40M13**	49	345	245			0.3	49.6			129,000
7802766	**P5D5000FS40M14**	50	350	250			1.1	52.2	⑪		143,000
7802767	**P5D5100FS40M14**	51	355	255			1.0	53.0			143,000
7802768	**P5D5200FS40M14**	52	360	260			0.8	53.6			143,000
7802769	**P5D5300FS40M14**	53	365	265			0.7	54.4			143,000
7802770	**P5D5400FS40M14**	54	370	270			0.6	55.2			143,000
7802771	**P5D5500FS40M14**	55	375	275			0.4	55.8			143,000
7802772	**P5D5600FS40M14**	56	380	280			0.1	56.2			143,000
7802773	**P5D5700FS40M16**	57	385	285			1.1	59.2	⑫		170,000
7802774	**P5D5800FS40M16**	58	390	290			1.0	60.0			170,000
7802775	**P5D5900FS40M16**	59	395	295			0.9	60.8			170,000
7802776	**P5D6000FS40M16**	60	400	300			0.8	61.6			170,000
7802777	**P5D6100FS40M16**	61	405	305			0.6	62.2			170,000
7802778	**P5D6200FS40M16**	62	410	310			0.4	62.8			170,000
7802779	**P5D6300FS40M16**	63	415	315			0.2	63.4			170,000

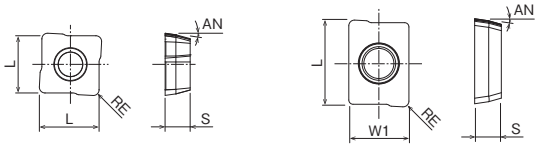
1. レンチは別途ご購入下さい。

1. The wrenches are sold separately from the cutters.

適用インサートと部品は P.233～234 をご覧下さい。See p.233～234 for applicable inserts and accessories.

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.



■P2D/P3D/P4D/P5Dインサート Available Inserts

仕　様 Specification		呼　び Designation	切れ刃数 No. of Cutting Edge	適用ボディ Applicable Body	インサート寸法 Insert Size				超硬 Uncoated	コーティング材種 Grade of Coated Materials		標準価格 (Yen)
					L×W1	厚さ S	逃げ角 AN	RE	CK110	XP9020	XP1010	
鋼 ステンレス鋼 for Steel & Stainless Steel	①	XCMT031904ER-DM	2	φ12～14.5	6.1 × 4.5	1.9	8°	0.4	—	7823098	—	1,150
	②	XCMT042204ER-DM	4	φ15～16.5	5 × 5	2.2	8°	0.4	—	7823064	—	1,430
	③	XCMT052404ER-DM	4	φ17～18.5	5.83× 5.83	2.4	8°	0.4	—	7823065	—	1,490
	④	XCMT062706ER-DM	4	φ19～20.5	6.46× 6.46	2.7	8°	0.6	—	7823066	—	1,520
	⑤	XCMT073106ER-DM	4	φ21～24.5	7.11× 7.11	3.1	8°	0.6	—	7823067	—	1,550
	⑥	XCMT083508ER-DM	4	φ25～28.5	8.36× 8.36	3.5	8°	0.8	—	7823068	—	1,640
	⑦	XCMT094008ER-DM	4	φ29～33.5	9.62× 9.62	4.0	8°	0.8	—	7823069	—	1,780
	⑧	XCMT104608ER-DM	4	φ34～38	10.89× 10.89	4.6	8°	0.8	—	7823097	—	1,950
	⑨	XCMT125010ER-DM	4	φ39～44	12.57× 12.57	5.0	8°	1.0	—	7823071	—	2,560
	⑩	XCMT135212ER-DM	4	φ45～49	14.05× 14.05	5.2	8°	1.2	—	7823072	—	2,680
	⑪	XCMT145612ER-DM	4	φ50～56	15.58× 15.58	5.6	8°	1.2	—	7823073	—	2,810
	⑫	XCMT165912ER-DM	4	φ57～63	17.28× 17.28	5.9	8°	1.2	—	7823075	—	3,310
鋳鉄 for Cast Iron	①	XCMT031904ER-DR	2	φ12～14.5	6.1 × 4.5	1.9	8°	0.4	—	—	7823163	1,150
	②	XCMT042204ER-DR	4	φ15～16.5	5 × 5	2.2	8°	0.4	—	—	7823164	1,430
	③	XCMT052404ER-DR	4	φ17～18.5	5.83× 5.83	2.4	8°	0.4	—	—	7823165	1,490
	④	XCMT062706ER-DR	4	φ19～20.5	6.46× 6.46	2.7	8°	0.6	—	—	7823166	1,520
	⑤	XCMT073106ER-DR	4	φ21～24.5	7.11× 7.11	3.1	8°	0.6	—	—	7823167	1,550
	⑥	XCMT083508ER-DR	4	φ25～28.5	8.36× 8.36	3.5	8°	0.8	—	—	7823168	1,640
	⑦	XCMT094008ER-DR	4	φ29～33.5	9.62× 9.62	4.0	8°	0.8	—	—	7823169	1,780
	⑧	XCMT104608ER-DR	4	φ34～38	10.89× 10.89	4.6	8°	0.8	—	—	7823197	1,950
	⑨	XCMT125010ER-DR	4	φ39～44	12.57× 12.57	5.0	8°	1.0	—	—	7823171	2,560
	⑩	XCMT135212ER-DR	4	φ45～49	14.05× 14.05	5.2	8°	1.2	—	—	7823172	2,680
	⑪	XCMT145612ER-DR	4	φ50～56	15.58× 15.58	5.6	8°	1.2	—	—	7823173	2,810
	⑫	XCMT165912ER-DR	4	φ57～63	17.28× 17.28	5.9	8°	1.2	—	—	7823175	3,310
アルミニウム非鉄 for Alluminum(alloy) and Nonferrous Metal	①	XCMT031904ER-DN	2	φ12～14.5	6.1 × 4.5	1.9	8°	0.4	7823263	—	—	1,030
	②	XCMT042204ER-DN	4	φ15～16.5	5 × 5	2.2	8°	0.4	7823264	—	—	1,220
	③	XCMT052404ER-DN	4	φ17～18.5	5.83× 5.83	2.4	8°	0.4	7823265	—	—	1,290
	④	XCMT062706ER-DN	4	φ19～20.5	6.46× 6.46	2.7	8°	0.6	7823266	—	—	1,360
	⑤	XCMT073106ER-DN	4	φ21～24.5	7.11× 7.11	3.1	8°	0.6	7823267	—	—	1,460
	⑥	XCMT083508ER-DN	4	φ25～28.5	8.36× 8.36	3.5	8°	0.8	7823268	—	—	1,550
	⑦	XCMT094008ER-DN	4	φ29～33.5	9.62× 9.62	4.0	8°	0.8	7823269	—	—	1,700
	⑧	XCMT104608ER-DN	4	φ34～38	10.89× 10.89	4.6	8°	0.8	7823297	—	—	1,820
	⑨	XCMT125010ER-DN	4	φ39～44	12.57× 12.57	5.0	8°	1.0	7823271	—	—	2,310
	⑩	XCMT135212ER-DN	4	φ45～49	14.05× 14.05	5.2	8°	1.2	7823272	—	—	2,470
	⑪	XCMT145612ER-DN	4	φ50～56	15.58× 15.58	5.6	8°	1.2	7823273	—	—	2,620
	⑫	XCMT165912ER-DN	4	φ57～63	17.28× 17.28	5.9	8°	1.2	7823275	—	—	3,150

在庫区分は全てC（標準在庫品）となります。
Stock are categorized in section C (Standard stock item).

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ケースに専用ラベルが付いています
Indicating label

■P2D/P3D/P4D/P5D外周刃専用インサート Inserts for Peripheral Cutting Edge

仕　様 Specification		呼　び Designation	切れ刃数 No. of Cutting Edge	適用ボディ Applicable Body	インサート寸法 Insert Size				コーティング材種 Grade of Coated Materials	標準価格 (Yen)
					L×W1	厚さ S	逃げ角 AN	RE	XC9015	
鋼 鋳鉄 for Steel & Cast Iron	①	XCMT031904ER-DM	2	φ12～14.5	6.1 × 4.5	1.9	8°	0.4	7829098	1,150
	②	XCMT042204ER-DM	4	φ15～16.5	5 × 5	2.2	8°	0.4	7829064	1,430
	③	XCMT052404ER-DM	4	φ17～18.5	5.83 × 5.83	2.4	8°	0.4	7829065	1,490
	④	XCMT062706ER-DM	4	φ19～20.5	6.46 × 6.46	2.7	8°	0.6	7829066	1,520
	⑤	XCMT073106ER-DM	4	φ21～24.5	7.11 × 7.11	3.1	8°	0.6	7829067	1,550
	⑥	XCMT083508ER-DM	4	φ25～28.5	8.36 × 8.36	3.5	8°	0.8	7829068	1,640
	⑦	XCMT094008ER-DM	4	φ29～33.5	9.62 × 9.62	4.0	8°	0.8	7829069	1,780
	⑧	XCMT104608ER-DM	4	φ34～38	10.89 ×10.89	4.6	8°	0.8	7829097	1,950
	⑨	XCMT125010ER-DM	4	φ39～44	12.57 ×12.57	5.0	8°	1.0	7829071	2,560
	⑩	XCMT135212ER-DM	4	φ45～49	14.05 ×14.05	5.2	8°	1.2	7829072	2,680
	⑪	XCMT145612ER-DM	4	φ50～56	15.58 ×15.58	5.6	8°	1.2	7829073	2,810
	⑫	XCMT165912ER-DM	4	φ57～63	17.28 ×17.28	5.9	8°	1.2	7829075	3,310

在庫区分は全てC（標準在庫品）となります。
Stock are categorized in section C (Standard stock item).

■部品 Accessories

	ツール No. EDP No.	在庫 Stock	呼　び Designation	適用インサート Applicable Inserts						標準価格 (Yen)
クランプねじ Clamping Screw	7808096	C	FS18536P (Torx 6IP)	①	XCMT0319…	—	—	—	—	—
	7808139	C	FS20543P (Torx 6IP)	②	XCMT0422…	③	XCMT0524…	—	—	—
	7808138	C	FS22550P (Torx 7IP)	④	XCMT0627…	—	—	—	—	—
	7808136	C	FS25560P (Torx 8IP)	⑤	XCMT0731…	—	—	—	—	—
	7808135	C	FS30570P (Torx 9IP)	⑥	XCMT0835…	⑦	XCMT0940…	—	—	—
	7808137	C	FS35586P (Torx 15IP)	⑧	XCMT1046…	⑨	XCMT1250…	—	—	—
	7808114	C	FS45510P (Torx 20IP)	⑩	XCMT1352…	⑪	XCMT1456…	⑫	XCMT1659…	—
レンチ Wrench	7808223	C	6IP-D (Torx 6IP)	①	XCMT0319…	②	XCMT0422…	③	XCMT0524…	1,760
	7808224	C	7IP-D (Torx 7IP)	④	XCMT0627…	—	—	—	—	1,510
	7808225	C	8IP-D (Torx 8IP)	⑤	XCMT0731…	—	—	—	—	1,710
	7808226	C	9IP-D (Torx 9IP)	⑥	XCMT0835…	⑦	XCMT0940…	—	—	1,760
	7808228	C	15IP-D (Torx 15IP)	⑧	XCMT1046…	⑨	XCMT1250…	—	—	2,010
	7808229	C	20IP-D (Torx 20IP)	⑩	XCMT1352…	⑪	XCMT1456…	⑫	XCMT1659…	2,130

レンチは別途ご購入下さい。
The wrenchs are sold separately from the cutters.

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

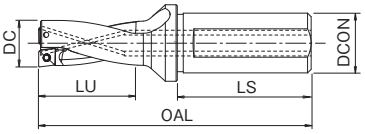
NEW SIZES

OSG PHOENIX インデキサブルフラットドリル
OSG PHOENIX Indexable Flat Drill

PDZ

切削条件 Cutting Conditions P.417

CAD



油穴付き with Coolant Hole

2Dタイプ 2D Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7803776	PDZ1600FS20M05-2D	16	97	32	20	50	①	C	45,700
7803777	PDZ1650FS20M05-2D	16.5	98	33					45,700
7803778	PDZ1700FS20M05-2D	17	102	34					45,700
7803779	PDZ1750FS25M05-2D	17.5	109	35	25	56			45,700
7803780	PDZ1800FS25M05-2D	18	110	36					45,700
7803781	PDZ1850FS25M05-2D	18.5	111	37					45,700
7803782	PDZ1900FS25M06-2D	19	112	38			②		45,700
7803783	PDZ1950FS25M06-2D	19.5	113	39					45,700
7803784	PDZ2000FS25M06-2D	20	114	40					45,700
7803785	PDZ2100FS25M06-2D	21	121	42					45,700
7803786	PDZ2200FS25M06-2D	22	123	44					45,700
7803787	PDZ2300FS25M07-2D	23	125	46			③		45,700
7803788	PDZ2400FS25M07-2D	24	127	48					45,700
7803789	PDZ2500FS25M07-2D	25	129	50					50,900
7803790	PDZ2500FS32M07-2D		133		32	60			50,900
7803791	PDZ2600FS32M07-2D	26	135	52					50,900
7803792	PDZ2700FS32M08-2D	27	137	54			④		50,900
7803793	PDZ2800FS32M08-2D	28	139	56					50,900
7803794	PDZ2900FS32M08-2D	29	141	58					59,600
7803795	PDZ3000FS32M08-2D	30	143	60					59,600
7803796	PDZ3100FS32M08-2D	31	145	62					59,600
7803797	PDZ3200FS32M09-2D	32	147	64			⑤		59,600
7803798	PDZ3300FS40M09-2D	33	159	66	40	70			59,600
7803799	PDZ3400FS40M09-2D	34	161	68					66,100
7803800	PDZ3500FS40M10-2D	35	163	70			⑥		66,100
7803801	PDZ3600FS40M10-2D	36	165	72					66,100
7803802	PDZ3700FS40M10-2D	37	167	74					66,100
7803803	PDZ3800FS40M10-2D	38	169	76					66,100
7803804	PDZ3900FS40M13-2D	39	178	78			⑦		74,900
7803805	PDZ4000FS40M13-2D	40	180	80					74,900
7803806	PDZ4100FS40M13-2D	41	182	82					74,900
7803807	PDZ4200FS40M13-2D	42	184	84					74,900
7803808	PDZ4300FS40M13-2D	43	186	86					74,900

青字＝キャップボルト座ぐり対応サイズ

Items in blue = cap bolt counterbore compatible size

工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス
※詳細はこちら▶ Scan for details
「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
PDZ	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○

3Dタイプ 3D Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	全長 OAL	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	適用インサート Applicable Inserts	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7803828	**PDZ1600FS20M05-3D**	16	113	48	20	50	①	C	51,800
7803829	**PDZ1650FS20M05-3D**	16.5	115	49.5					51,800
7803830	**PDZ1700FS20M05-3D**	17	119	51					51,800
7803831	**PDZ1750FS25M05-3D**	17.5	127	52.5	25	56			51,800
7803832	**PDZ1800FS25M05-3D**	18	128	54					51,800
7803833	**PDZ1850FS25M05-3D**	18.5	130	55.5					51,800
7803834	**PDZ1900FS25M06-3D**	19	131	57			②		51,800
7803835	**PDZ1950FS25M06-3D**	19.5	133	58.5					51,800
7803836	**PDZ2000FS25M06-3D**	20	134	60					51,800
7803837	**PDZ2100FS25M06-3D**	21	142	63					51,800
7803838	**PDZ2200FS25M06-3D**	22	145	66					51,800
7803839	**PDZ2300FS25M07-3D**	23	148	69			③		51,800
7803840	**PDZ2400FS25M07-3D**	24	151	72					51,800
7803841	**PDZ2500FS25M07-3D**	25	154	75					57,300
7803842	**PDZ2500FS32M07-3D**		158		32	60			57,300
7803843	**PDZ2600FS32M07-3D**	26	161	78					57,300
7803844	**PDZ2700FS32M08-3D**	27	164	81			④		57,300
7803845	**PDZ2800FS32M08-3D**	28	167	84					57,300
7803846	**PDZ2900FS32M08-3D**	29	170	87					66,400
7803847	**PDZ3000FS32M08-3D**	30	173	90					66,400
7803848	**PDZ3100FS32M08-3D**	31	176	93					66,400
7803849	**PDZ3200FS32M09-3D**	32	179	96			⑤		66,400
7803850	**PDZ3300FS40M09-3D**	33	192	99	40	70			66,400
7803851	**PDZ3400FS40M09-3D**	34	195	102					70,300
7803852	**PDZ3500FS40M10-3D**	35	198	105			⑥		70,300
7803853	**PDZ3600FS40M10-3D**	36	201	108					70,300
7803854	**PDZ3700FS40M10-3D**	37	204	111					70,300
7803855	**PDZ3800FS40M10-3D**	38	207	114					70,300
7803856	**PDZ3900FS40M13-3D**	39	217	117			⑦		79,800
7803857	**PDZ4000FS40M13-3D**	40	220	120					79,800
7803858	**PDZ4100FS40M13-3D**	41	223	123					79,800
7803859	**PDZ4200FS40M13-3D**	42	226	126					79,800
7803860	**PDZ4300FS40M13-3D**	43	229	129					79,800

青字＝キャップボルト座ぐり対応サイズ

Items in blue = cap bolt counterbore compatible size

⚠むくからの穴あけ時の注意 Precautions when drilling from solid

オフセット加工は推奨しません。

PDZはインサート配列の都合上、オフセット加工を行うと中心刃インサートに欠けが発生します。

Offset machining is not recommended.

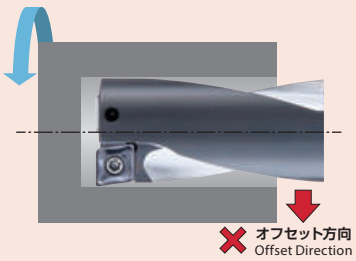
Due to the insert arrangement of the PDZ, chipping will occur in the center insert when offset machining is performed.

調整が必要な穴加工には、PDドリル*を選定下さい(p.225参照)。

Select the PD drill* for drilling that requires adjustment (refer to p.225).

＊PDドリルは穴底がフラットになりません。

*PD drill does not make the bottom of the hole flat.

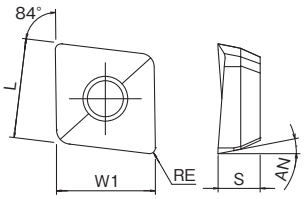


OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

汎用タイプ
Multi-purpose Type

刃先強化タイプ
Reinforced Edge Type



■適用インサート Applicable Inserts

単位:mm Unit:mm

形状 Appearance		呼び Designation	インサート寸法 Insert Size L×W1	厚さ S	逃げ角 AN	RE	適用ボディ Applicable Body	コーティング材種 Carbide Coated Materials XP8030	標準価格 (Yen)
汎用タイプ Multi-purpose Type	①	ZPNT050204EN	5.9 × 5.9	2.25	11°	0.4	φ16～18.5	7814102	2,030
	②	ZPNT060204EN	6.95× 6.95	2.93	11°	0.4	φ19～22	7814103	2,090
	③	ZPNT070304EN	7.84× 7.84	3.87	11°	0.4	φ23～26	7814104	2,090
	④	ZPNT080304EN	8.85× 8.85	3.92	11°	0.4	φ27～31	7814105	2,110
	⑤	ZPNT090404EN	9.94× 9.94	4.65	11°	0.4	φ32～34	7814106	2,130
	⑥	ZPNT100408EN	10.95×10.95	4.65	11°	0.8	φ35～38	7814108	2,220
	⑦	ZPNT130508EN	13.92×13.92	5.46	11°	0.8	φ39～43	7814110	2,570
刃先強化タイプ Reinforced Edge Type	①	※ ZPNT050204EN-SH	5.9 × 5.9	2.25	11°	0.4	φ16～18.5	7814001	2,570
	②	※ ZPNT060204EN-SH	6.95× 6.95	2.93	11°	0.4	φ19～22	7814002	2,630
	③	※ ZPNT070304EN-SH	7.84× 7.84	3.87	11°	0.4	φ23～26	7814003	2,630
	④	※ ZPNT080304EN-SH	8.85× 8.85	3.92	11°	0.4	φ27～31	7814004	2,670
	⑤	※ ZPNT090404EN-SH	9.94× 9.94	4.65	11°	0.4	φ32～34	7814005	2,700
	⑥	※ ZPNT100408EN-SH	10.95×10.95	4.65	11°	0.8	φ35～38	7814006	2,830
	⑦	※ ZPNT130508EN-SH	13.92×13.92	5.46	11°	0.8	φ39～43	7814007	3,270

※=NEW SIZES

在庫区分は全てC(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section C (Standard stock item).

さらなる耐久性を求める加工には外周刃に専用インサートを選定下さい。
For machining that requires greater durability, select a designated insert for the peripheral cutting edge.

■PDZ外周刃専用インサート Inserts for Peripheral Cutting Edge

※PDZ外周刃専用インサートは中心刃に取り付けないで下さい。
* Do not attach inserts dedicated for the PDZ peripheral cutting edge to the center cutting edge.

単位:mm Unit:mm

	呼び Designation	インサート寸法 Insert Size L×W1	厚さ S	逃げ角 AN	RE	適用ボディ Applicable Body	コーティング材種 Carbide Coated Materials XC8035	標準価格 (Yen)
①	ZPNT050204EN	5.9 × 5.9	2.25	11°	0.4	φ16～18.5	7815102	2,030
②	ZPNT060204EN	6.95× 6.95	2.93	11°	0.4	φ19～22	7815103	2,090
③	ZPNT070304EN	7.84× 7.84	3.87	11°	0.4	φ23～26	7815104	2,090
④	ZPNT080304EN	8.85× 8.85	3.92	11°	0.4	φ27～31	7815105	2,110
⑤	ZPNT090404EN	9.94× 9.94	4.65	11°	0.4	φ32～34	7815106	2,130
⑥	ZPNT100408EN	10.95×10.95	4.65	11°	0.8	φ35～38	7815108	2,220
⑦	ZPNT130508EN	13.92×13.92	5.46	11°	0.8	φ39～43	7815110	2,570

在庫区分は全てC(標準在庫品)となります。
Stock are categorized in section C (Standard stock item).

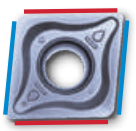
⚠インサート装着時の注意 Precautions when installing the insert

・インサート(XP8030)は外周刃として2コーナ、中心刃として2コーナの計4コーナ使用できます。
The insert (XP8030) has a total of 4 working corners – 2 corners for the peripheral cutting edge and 2 corners for the center cutting edge.

・外周刃には外周刃用コーナを、中心刃には中心刃用コーナを使用して下さい。
Use the peripheral cutting edge corner for the peripheral cutting edge and the center cutting edge corner for the center cutting edge.

外周刃装着時
Attached with peripheral cutting edge

中心刃装着時
Attached with center cutting edge



A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■部品 Accessories

	ツール No. EDP No.	在庫 Stock	呼び Designation		適用インサート Applicable Inserts	適用ボディ Applicable Body	推奨締め付けトルク Recommended Tightening Torque
クランプねじ Clamping Screw	7808139	C	**FS20543P (Torx 6IP)**	①	ZPNT05…	PDZ φ16~18.5	0.7 N·m
	7808138	C	**FS22550P (Torx 7IP)**	②	ZPNT06…	PDZ φ19~22	1.0 N·m
	7808136	C	**FS25560P (Torx 8IP)**	③	ZPNT07…	PDZ φ23~26	1.6 N·m
	7808135	C	**FS30570P (Torx 9IP)**	④	ZPNT08…	PDZ φ27~34	2.2 N·m
				⑤	ZPNT09…		
	7808137	C	**FS35586P (Torx 15IP)**	⑥	ZPNT10…	PDZ φ35~38	3.2 N·m
	7808114	C	**FS45510P (Torx 20IP)**	⑦	ZPNT13…	PDZ φ39~43	5.0 N·m

	ツール No. EDP No.	在庫 Stock	呼び Designation		適用インサート Applicable Inserts	適用ボディ Applicable Body	標準価格 (Yen)
レンチ Wrench	7808223	C	**6IP-D (Torx 6IP)**	①	ZPNT05…	PDZ φ16~18.5	1,760
	7808224	C	**7IP-D (Torx 7IP)**	②	ZPNT06…	PDZ φ19~22	1,510
	7808225	C	**8IP-D (Torx 8IP)**	③	ZPNT07…	PDZ φ23~26	1,710
	7808226	C	**9IP-D (Torx 9IP)**	④	ZPNT08…	PDZ φ27~34	1,760
				⑤	ZPNT09…		
	7808228	C	**15IP-D (Torx 15IP)**	⑥	ZPNT10…	PDZ φ35~38	2,010
	7808229	C	**20IP-D (Torx 20IP)**	⑦	ZPNT13…	PDZ φ39~43	2,130

レンチは別途ご購入下さい。
The wrenches are sold separately from the cutters.

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

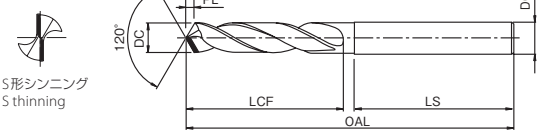
PCDツイストドリルミディアム形
PCD Helix Twist Drill Medium Length for Aluminum Alloys with High Silicon Content

PCD-GDN

切削条件 Cutting Conditions P.418-1

中心まで耐摩耗性に優れたPCD(焼結ダイヤモンド)を採用しているため、ハイシリコンアルミやMMCで抜群の寿命を発揮します。

Thanks to specially selected PCD(polycrystalline diamond), PCD-GDN has high wear resistance that extends its tool life.



PCD | 20° | SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.6	22	54	3	30	0.6	□		—	—
	2.7	25	59		32	0.6	□		—	—
	2.8				32	0.7	□		—	—
	2.9				32	0.7	□		—	—
	3				32	0.7	□		—	—
	3.1	27		4	30	0.7	□		—	—
	3.2				30	0.7	□		—	—
	3.3				30	0.8	□		—	—
	3.4	30	65		33	0.8	□		—	—
	3.5				33	0.8	□		—	—
	3.6				33	0.8	□		—	—
	3.7				33	0.9	□		—	—
	3.8	33			30	0.9	□		—	—
	3.9				30	0.9	□		—	—
	4				30	0.9	□		—	—
	4.1		73	5	38	1	□		—	—
	4.2				38	1.2	□		—	—
	4.3	36			35	1.2	□		—	—
	4.4				35	1.3	□		—	—
	4.5				35	1.3	□		—	—
	4.6				35	1.3	□		—	—
	4.7				35	1.4	□	—	—	—
	4.8	39			32	1.4	□		—	—
	4.9				32	1.4	□		—	—
	5				32	1.4	□		—	—
	5.1	43	80	6	36	1.5	□		—	—
	5.2				36	1.5	□		—	—
	5.3				36	1.5	□		—	—
	5.4				36	1.6	□		—	—
	5.5				36	1.6	□		—	—
	5.6		83		36	1.6	□		—	—
	5.7				36	1.6	□		—	—
	5.8				36	1.7	□		—	—
	5.9				36	1.7	□		—	—
	6				36	1.7	□		—	—
	6.1	47	87	7	38	1.8	□		—	—
	6.2				38	1.8	□		—	—
	6.3				38	1.8	□		—	—
	6.4				38	1.8	□		—	—
	6.5				38	1.9	□		—	—
	6.6				38	1.9	□		—	—
	6.7				38	1.9	□		—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.8	50	90	7	38	2	□		—	—
	6.9				38	2	□		—	—
	7				38	2	□		—	—
	7.1	52	92	8	38	2	□		—	—
	7.2				38	2.1	□		—	—
	7.3				38	2.1	□		—	—
	7.4				38	2.1	□		—	—
	7.5				38	2.2	□		—	—
	7.6	56	96		38	2.2	□		—	—
	7.7				38	2.2	□		—	—
	7.8				38	2.3	□		—	—
	7.9				38	2.3	□		—	—
	8				38	2.3	□		—	—
	8.1			9	38	2.3	□		—	—
	8.2				38	2.4	□		—	—
	8.3				38	2.4	□		—	—
	8.4				38	2.4	□		—	—
	8.5				38	2.5	□		—	—
	8.6	61	101		38	2.5	□		—	—
	8.7				38	2.5	□		—	—
	8.8				38	2.5	□		—	—
	8.9				38	2.6	□	—	—	—
	9				38	2.6	□		—	—
	9.1		105	10	42	2.6	□		—	—
	9.2				42	2.7	□		—	—
	9.3				42	2.7	□		—	—
	9.4				42	2.7	□		—	—
	9.5				42	2.7	□		—	—
	9.6	65	109		42	2.8	□		—	—
	9.7				42	2.8	□		—	—
	9.8				42	2.8	□		—	—
	9.9				42	2.9	□		—	—
	10				42	2.9	□		—	—
	10.1			11	42	2.9	□		—	—
	10.2				42	2.9	□		—	—
	10.3				42	3	□		—	—
	10.4				42	3	□		—	—
	10.5				42	3	□		—	—
	10.6				42	3.1	□		—	—
	10.7	71	115		42	3.1	□		—	—
	10.8				42	3.1	□		—	—
	10.9				42	3.1	□		—	—

次ページへ
直径 DC 11～12 NEXT

CAD CADデータ(DXF・STEP)ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
PCD-GDN																◎			○	○	◎

前ページより

FROM 直径 DC 2.6～10.9

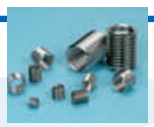
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11	71	115	11	42	3.2	□	–	–
	11.1		121	12	48	3.2	□	–	–
	11.2				48	3.2	□	–	–
	11.3				48	3.3	□	–	–
	11.4				48	3.3	□	–	–
	11.5				48	3.3	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.6	71	121	12	48	3.3	□	–	–
	11.7				48	3.4	□	–	–
	11.8				48	3.4	□	–	–
	11.9	76	126		48	3.4	□	–	–
	12				48	3.5	□	–	–

PCD ツイストドリルは再研削を承ります。
Re-grinding for PCD-GDN will be available at OSG.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1015を参照下さい。 See p.1015 for details
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります



OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

DIAコート超硬ドリルミディアム形
Diamond Coated Carbide Drill Medium Length

D-GDN

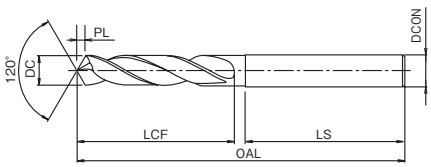
切削条件 Cutting Conditions P.420

アルミニウム合金は勿論の事、超硬ドリルでは極めて短寿命なハイシリコンアルミニウム合金に威力を発揮します。

Able to drill aluminum alloy and even with the high silicon aluminum alloy which is previously suffered a short tool life with carbide drills, this drill performs well.

CARBIDE | DIA | 0~-0.020 (DC ≦ 6) | h8 (6 < DC) | 20° | SHRINK FIT

CAD



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1	9	41	3	26.3	0.3		□	–	–
	1.1	11	47		30.5	0.3		□	–	–
	1.2	12			29.6	0.4		□	–	–
	1.3				29.8	0.4		□	–	–
	1.4	14			28	0.4	–	□	–	–
	1.5				28.2	0.4		□	–	–
	1.6	15			27.4	0.5		□	–	–
	1.7				27.6	0.5		□	–	–
	1.8	17	54		32.8	0.5		□	–	–
	1.9				32.9	0.6		□	–	–
8601020	**2**	18			32.1	0.6	C	●	6	16,700
	2.1				32.3	0.6	–	□	–	–
	2.2	20			30.5	0.6		□	–	–
8601023	**2.3**				30.7	0.7	C	●	6	18,500
	2.4	22			28.9	0.7	–	□	–	–
8601025	**2.5**				29.1	0.7	C	●	6	18,500
	2.6				29.3	0.8		□	–	–
	2.7	25	59		31.4	0.8		□	–	–
	2.8				31.6	0.8	–	□	–	–
	2.9				31.8	0.8		□	–	–
8601030	**3**				32	0.9	C	●	7	24,700
	3.1	27		4	28.3	0.9		□	–	–
	3.2				28.5	0.9	–	□	–	–
8601033	**3.3**				28.7	1	C	●	11	25,400
	3.4	30	65		31.9	1	–	□	–	–
8601035	**3.5**				32.1	1	C	●	11	25,400
	3.6				32.3	1		□	–	–
	3.7				32.4	1.1	–	□	–	–
	3.8	33			29.6	1.1		□	–	–
	3.9				29.8	1.1		□	–	–
8601040	**4**				30	1.2	C	●	12	25,700
	4.1		73	5	36.3	1.2	–	□	–	–
8601042	**4.2**				36.5	1.2	C	●	18	31,300
	4.3	36			33.7	1.2		□	–	–
	4.4				33.9	1.3	–	□	–	–
8601045	**4.5**				34.1	1.3	C	●	21	31,300
	4.6				34.3	1.3		□	–	–
	4.7				34.4	1.4		□	–	–
	4.8	39			31.6	1.4	–	□	–	–
	4.9				31.8	1.4		□	–	–
8601050	**5**				32	1.4	C	●	22	32,400
	5.1	43	80	6	33.3	1.5		□	–	–
	5.2				33.5	1.5		□	–	–
	5.3				33.7	1.5	–	□	–	–
	5.4				33.9	1.6		□	–	–
8601055	**5.5**		83		37.1	1.6	C	●	27	40,100
	5.6				37.3	1.6		□	–	–
	5.7				37.4	1.7	–	□	–	–
	5.8				37.6	1.7		□	–	–
	5.9				37.8	1.7		□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8601060	**6**	43	83	6	38	1.7	C	●	29	40,100
	6.1	47	87	7	38	1.8		□	–	–
	6.2				38	1.8	–	□	–	–
	6.3				38	1.8		□	–	–
	6.4				38	1.9		□	–	–
8601065	**6.5**				38	1.9	C	●	40	48,600
	6.6				38	1.9		□	–	–
	6.7				38	1.9	–	□	–	–
8601068	**6.8**	50	90		38	2	C	●	42	53,800
	6.9				38	2	–	□	–	–
8601070	**7**				38	2	C	●	43	53,800
	7.1	52	92	8	38	2.1		□	–	–
	7.2				38	2.1		□	–	–
	7.3				38	2.1	–	□	–	–
	7.4				38	2.1		□	–	–
8601075	**7.5**				38	2.2	C	●	52	57,300
	7.6	56	96		38	2.2		□	–	–
	7.7				38	2.2		□	–	–
	7.8				38	2.3	–	□	–	–
	7.9				38	2.3		□	–	–
8601080	**8**				38	2.3	C	●	57	60,700
	8.1			9	38	2.3		□	–	–
	8.2				38	2.4		□	–	–
	8.3				38	2.4	–	□	–	–
	8.4				38	2.4		□	–	–
8601085	**8.5**				38	2.5	C	●	70	63,700
	8.6	61	101		38	2.5		□	–	–
	8.7				38	2.5	–	□	–	–
	8.8				38	2.5		□	–	–
	8.9				38	2.6		□	–	–
8601090	**9**				38	2.6	C	●	76	66,600
	9.1		105	10	42	2.6		□	–	–
	9.2				42	2.7		□	–	–
	9.3				42	2.7	–	□	–	–
	9.4				42	2.7		□	–	–
8601095	**9.5**				42	2.7	C	●	91	69,100
	9.6	65	109		42	2.8		□	–	–
	9.7				42	2.8		□	–	–
	9.8				42	2.8	–	□	–	–
	9.9				42	2.9		□	–	–
8601100	**10**				42	2.9	C	●	110	71,400
	10.1			11	42	2.9		□	–	–
	10.2				42	2.9	–	□	–	–
8601103	**10.3**				42	3	C	●	110	73,600
	10.4				42	3	–	□	–	–
8601105	**10.5**				42	3	C	●	113	73,600
	10.6				42	3.1		□	–	–
	10.7				42	3.1	–	□	–	–
	10.8	71	115		42	3.1		□	–	–
	10.9				42	3.2		□	–	–

次ページへ
直径 DC 11～12 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
D-GDN														○	◎	◎				◎	○

前ページより

FROM 直径 DC 1～10.9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8601110	**11**	71	115	11	42	3.2	C	●	122	75,700
	11.1		121	12	48	3.2	–	□	–	–
	11.2				48	3.2		□	–	–
	11.3				48	3.3		□	–	–
	11.4				48	3.3		□	–	–
8601115	**11.5**				48	3.3	C	●	147	77,500

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.6	71	121	12	48	3.4	–	□	–	–
	11.7				48	3.4		□	–	–
	11.8				48	3.4		□	–	–
	11.9	76	126		48	3.4		□	–	–
8601120	**12**				48	3.5	C	●	155	79,100

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018 を参照下さい。
See p.1018 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

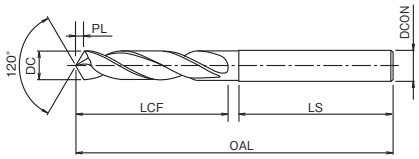
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

CFRP加工用DIAコート超硬ドリルミディアム形
Diamond Coated Carbide Drill Medium Length for Composite Material

D-CF-GDN

S形シンニング
S thinning



CARBIDE | DIA | 0~-0.020 (DC ≦ 6) | h8 (6 < DC) | SHRINK FIT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2	18	54	3	32.1	0.6	□		—	—
	2.1				32.3	0.6	□		—	—
	2.2	20			30.5	0.6	□		—	—
	2.3				30.7	0.7	□		—	—
	2.4	22			28.9	0.7	□		—	—
	2.5				29.1	0.7	□		—	—
	2.6				29.3	0.8	□		—	—
	2.7	25	59		31.4	0.8	□		—	—
	2.8				31.6	0.8	□		—	—
	2.9				31.8	0.8	□		—	—
	3				32	0.9	□		—	—
	3.1	27		4	28.3	0.9	□		—	—
	3.175				28.5	0.9	□		—	—
	3.2				28.5	0.9	□		—	—
	3.3				28.7	1	□		—	—
	3.4	30	65		31.9	1	□		—	—
	3.5				32.1	1	□		—	—
	3.6				32.3	1	□		—	—
	3.7				32.4	1.1	□		—	—
	3.8	33			29.6	1.1	□		—	—
	3.9				29.8	1.1	□		—	—
	4				30	1.2	□		—	—
	4.1	36	73	5	36.3	1.2	□		—	—
	4.2				36.5	1.2	□		—	—
	4.3				33.7	1.2	□		—	—
	4.4				33.9	1.3	□		—	—
	4.5				34.1	1.3	□		—	—
	4.6				34.3	1.3	□		—	—
	4.7				34.4	1.4	□		—	—
	4.763	39			31.6	1.4	□		—	—
	4.8				31.6	1.4	□		—	—
	4.9				31.8	1.4	□		—	—
	5				32	1.4	□		—	—
	5.1	43	80	6	33.3	1.5	□		—	—
	5.2				33.5	1.5	□		—	—
	5.3				33.7	1.5	□		—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.4	43	80	6	33.9	1.6	□		—	—
	5.5		83		37.1	1.6	□		—	—
	5.6				37.3	1.6	□		—	—
	5.7				37.4	1.6	□		—	—
	5.8				37.6	1.7	□		—	—
	5.9				37.8	1.7	□		—	—
	6				38	1.7	□		—	—
	6.1	47	87	7	38	1.8	□		—	—
	6.2				38	1.8	□		—	—
	6.3				38	1.8	□		—	—
	6.35				38	1.8	□		—	—
	6.4				38	1.8	□		—	—
	6.5				38	1.9	□		—	—
	6.6				38	1.9	□		—	—
	6.7				38	1.9	□		—	—
	6.8	50	90		38	2	□		—	—
	6.9				38	2	□		—	—
	7				38	2	□		—	—
	7.1	52	92	8	38	2	□		—	—
	7.2				38	2.1	□		—	—
	7.3				38	2.1	□		—	—
	7.4				38	2.1	□		—	—
	7.5				38	2.2	□		—	—
	7.6	56	96		38	2.2	□		—	—
	7.7				38	2.2	□		—	—
	7.8				38	2.3	□		—	—
	7.9				38	2.3	□		—	—
	7.938				38	2.3	□		—	—
	8				38	2.3	□		—	—
	8.1			9	38	2.3	□		—	—
	8.2				38	2.4	□		—	—
	8.3				38	2.4	□		—	—
	8.4				38	2.4	□		—	—
	8.5				38	2.5	□		—	—
	8.6	61	101		38	2.5	□		—	—
	8.7				38	2.5	□		—	—

次ページへ
直径 DC 8.8～13 NEXT

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1026を参照下さい。 See p.1026 for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより
FROM 直径 DC 2～8.7

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8.8	61	101	9	38	2.5	□	—	—
	8.9				38	2.6	□	—	—
	9				38	2.6	□	—	—
	9.1		105	10	42	2.6	□	—	—
	9.2				42	2.7	□	—	—
	9.3				42	2.7	□	—	—
	9.4				42	2.7	□	—	—
	9.5				42	2.7	□	—	—
	9.525	65	109		42	2.7	□	—	—
	9.6				42	2.8	□	—	—
	9.7				42	2.8	□	—	—
	9.8				42	2.8	□	—	—
	9.9				42	2.9	□	—	—
	10				42	2.9	□	—	—
	10.1			11	42	2.9	□	—	—
	10.2				42	2.9	□	—	—
	10.3				42	3	□	—	—
	10.4				42	3	□	—	—
	10.5				42	3	□	—	—
	10.6				42	3.1	□	—	—
	10.7	71	115		42	3.1	□	—	—
	10.8				42	3.1	□	—	—
	10.9				42	3.1	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11	71	115	11	42	3.2	□	—	—
	11.1		121	12	48	3.2	□	—	—
	11.113				48	3.2	□	—	—
	11.2				48	3.2	□	—	—
	11.3				48	3.3	□	—	—
	11.4				48	3.3	□	—	—
	11.5				48	3.3	□	—	—
	11.6				48	3.3	□	—	—
	11.7				48	3.4	□	—	—
	11.8				48	3.4	□	—	—
	11.9	76	126		48	3.4	□	—	—
	12				48	3.5	□	—	—
	12.1		128	13	50	3.5	□	—	—
	12.2				50	3.5	□	—	—
	12.3				50	3.6	□	—	—
	12.4				50	3.6	□	—	—
	12.5				50	3.6	□	—	—
	12.6				50	3.6	□	—	—
	12.7				50	3.7	□	—	—
	12.8				50	3.7	□	—	—
	12.9				50	3.7	□	—	—
	13				50	3.8	□	—	—

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現
※詳細は▶P.1019 を参照下さい。
See p.1019 for details

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

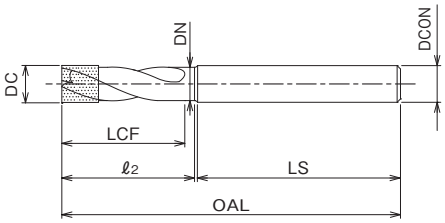
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

電着ダイヤモンドセラドリル
Electroplated Diamond Drill for Ceramics

ED-DS

切削条件 Cutting Conditions P.419



CAD

HSSE

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC(inch)	直径 DC(mm)	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON(inch)	シャンク径 DCON(mm)	シャンク長 LS	ℓ2	首径 DN	電着長 Length of electroplating	粒度 Grit Size	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8599720	–	**2**	7	39	–	3	27.9	8.5	1.6	8.5	#100	C	●	7	7,910
8599725	–	**2.5**	9	41	–		28.8	10.5	2.1	10.5			●	7	7,910
8599730	–	**3**	11	43	–		29.7	12.5	2.6	12.5			●	7	7,910
8599735	–	**3.5**	15	47	–	4	28.5	16.5	3.1	10			●	6	7,910
8599740	–	**4**	17	49	–		29.7	18.5	3.6				●	6	8,400
8599745	–	**4.5**	19	63	–	6	35.8	21	4.1				●	6	8,690
	.1910	**4.851**	21	65	.1910	4.851	42	23	4.45			–	□	–	–
8599750	–	**5**			–	6	37.2		4.6			C	●	14	8,690
8599755	–	**5.5**	23	67	–		38.7	25	5.1				●	15	8,940
8599760	–	**6**	25	69	–		41.6	27.4	5.6				●	16	9,210
	¼	**6.35**	28	72	¼	6.35	42	30	5.95			–	□	–	–
8599765	–	**6.5**			–	8	35.9		6.1			C	●	25	9,210
8599770	–	**7**			–		38		6.6				●	26	9,210
8599775	–	**7.5**	31	75	–		38.8	33	7.1				●	28	9,210
8599780	–	**8**	34	78	–		41.6	36.4	7.6				●	31	9,440
8599785	–	**8.5**		84	–	10	41.6	36	8.1				●	46	10,500
8599790	–	**9**	37	87	–		43.3	39	8.6				●	51	10,700
8599795	–	**9.5**			–		44.7		9.1				●	53	10,700
	⅜	**9.525**	40	90	⅜	9.525	48	42	9.13			–	□	–	–
8599800	–	**10**			–	10	47.6	42.4	9.6			C	●	55	11,300
8599805	–	**10.5**		97	–	12	48.9	42	10.1				●	75	11,800
8599810	–	**11**			–		50.3		10.6				●	78	12,100
8599815	–	**11.5**	44	101	–		51.7	46	11.1				●	84	12,100
8599820	–	**12**			–		54.6	46.4	11.6				●	84	12,400
8599825	–	**12.5**	48	105	–		55	51	12.1				●	86	13,100
8599830	–	**13**			–		55		12.6				●	93	14,200

セラドリル ED-DS の特長は P.1041 をご覧下さい。
Please see p.1041 for features of ED-DS.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1025を参照下さい。 See p.1025 for details
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

CFRP用DIAコート超硬トリプルアングルドリル
Diamond Coated Triple Angle Carbide Drill for Composite Material

D-STAD

切削条件 Cutting Conditions | P.420

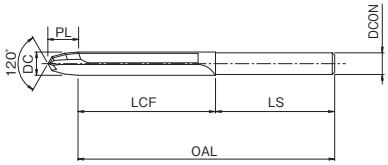
3つの先端角で構成され、切削抵抗を半径方向に分散させるため、CFRPの出入り口両面でのデラミネーションを抑え、高い穴品位が得られます。

Three point angle spreads cutting resistance to radial direction which controls elimination at CFRP entrance and exit of the hole thus high hole quality.

CAD

CARBIDE | DIA | 0~-0.020 | 0° | SHRINK FIT

N形シンニング
N thinning



単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC(inch)	直径 DC(mm)	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON(inch)	シャンク径 DCON(mm)	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8809078	#40	.0985	2.502	15	65	.0985	2.502	50	4.2	C	●	8	39,900
8809079	#30	.1290	3.277	20	70	.1290	3.277	50	5.5		●	14	40,600
8809080	#20	.1615	4.102	25	75	.1615	4.102	50	6.9		●	19	41,100
8809081	.1915	.1915	4.864	39	89	.1915	4.864	50	8.2		●	26	43,600
8809082	.2510	.2510	6.375	51	101	.2510	6.375	50	10.7		●	43	52,400
8809083	.3760	.3760	9.550	76	126	.3760	9.550	50	16.1		●	107	75,400

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1024を参照下さい。
See p.1024 for details
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
D-STAD																			◎		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

CFRP用DIAコート超硬ダブルアングルドリル
Diamond Coated Double Angle Carbide Drill for Composite Material

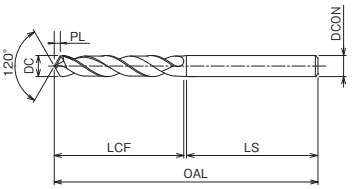
D-DAD

切削条件 Cutting Conditions P.420

CARBIDE | DIA | 0~-0.020 | 40° | SHRINK FIT

CAD

N形シンニング
N thinning



単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC(inch)	直径 DC(mm)	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON(inch)	シャンク径 DCON(mm)	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8809141	#40	.0985	2.502	15	50	.0985	2.502	35	1.7	C	●	5	30,200
8809142	#30	.1290	3.277	20	76	.1290	3.277	56	2.2		●	11	31,000
8809143	#20	.1615	4.102	25	80	.1615	4.102	55	2.2		●	16	31,300
8809144	.1915	.1915	4.864	29		.1915	4.864	51	2.6		●	20	33,100
8809145	.2510	.2510	6.375	38	94	.2510	6.375	56	3.5		●	41	42,800
8809146	.3760	.3760	9.550	57	115	.3760	9.550	58	5.2		●	97	55,200

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
D-DAD																			◎		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

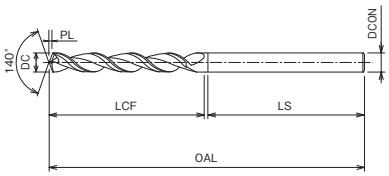
CFRP/メタルスタック穴あけ用FXコート超硬ドリル
FX Coated High Helix Drill for Composite Material and Stacks

STCH

CAD

CARBIDE | FX | h8 | 40° | SHRINK FIT

R＋W形シンニング
R＋W thinning



単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC(inch)	直径 DC(mm)	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON(inch)	シャンク径 DCON(mm)	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8809111	**#11**	**.1915**	**4.864**	32	83	.1915	4.864	50	0.9	C	●	20	23,600
8809112	**1/4**	**.2510**	**6.375**	50	101	.2510	6.375	50	1.2		●	36	25,600

機械搭載サポート
※詳細はこちら▶ Scan for details
お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

CFRP用DIAコート超硬ドリルミディアム形先端角90°
Diamond Coated Drill for Composite Material (90° Point Angle)

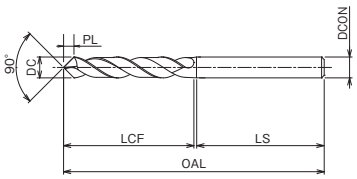
D-GDN90

切削条件 Cutting Conditions P.420

CARBIDE | DIA | 0~-0.020 | 40° | SHRINK FIT

CAD

N形シンニング
N thinning



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC(inch)	直径 DC(mm)	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON(inch)	シャンク径 DCON(mm)	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8809151	#40	.0985	2.502	15	50	.0985	2.502	35	1.3	C	●	5	30,200
8809152	#30	.1290	3.277	20	76	.1290	3.277	56	1.6		●	11	31,000
8809153	#20	.1615	4.102	25	80	.1615	4.102	55	2.1		●	16	31,300
8809154	.1915	.1915	4.864	29		.1915	4.864	51	2.4		●	20	33,100
8809155	.2510	.2510	6.375	38	94	.2510	6.375	56	3.2		●	40	42,800
8809156	.3760	.3760	9.550	57	115	.3760	9.550	58	4.8		●	97	55,200

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
D-GDN90																			◎		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

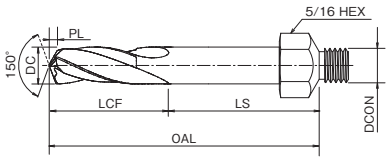
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

耐熱合金スターティング穴加工用TiAlNコート ハンド穴あけ超硬ドリル
TiAlN Coated Carbide Starter Hand Drill for HRSA

NEPTUNE



CARBIDE | TiAlN | h8

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC(inch)	直径 DC(mm)	溝長 LCF(inch)	溝長 LCF(mm)	全長 OAL(inch)	全長 OAL(mm)	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	刃数 ZEFP	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8809128	#40	.0980	2.489	.5	12.7	1.5	38.1	1/4-28UNF	25.4	0.3	3	C	●	12	19,000
8809129	#30	.1285	3.264						25.4	0.4			●	13	19,000
8809130	#20	.1610	4.089						25.4	0.6			●	15	18,800
8809131	#11	.1910	4.851						25.4	0.7			●	17	19,000

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1025を参照下さい。
See p.1025 for details
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

調質鋼用コーティング粉末ハイスドリルスタブ形
Coated XPM Drill Stub Length for Hardened Steel

VPH-GDS

切削条件 Cutting Conditions P.421

40～50HRCの調質鋼加工に高いコストパフォーマンスを発揮します。
Effective for high hardened steels (40 ~ 50 HRC).

XPM | V (DC<2, 2≦DC<6 *1, 13<DC) or WDI (2≦DC<6 *2, 6≦DC≦13) | h8 注1) | SHANK h7 | 30°

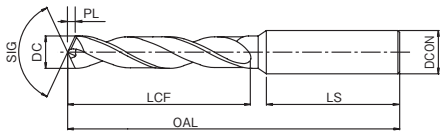
CAD

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC≦1.5)

X形シンニング
X thinning
(1.5<DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)

DC≦13 : SIG=130°
13<DC : SIG=120°



*1 0.01mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.01mm increment

*2 0.1mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.1mm increment

注1)100分の1とびのドリル直径許容差は
0 ～ -0.009mmです。
All drill diameter have limits from 0 ~ -0.009mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8599005	**0.5**	3	38	3	25.8	0.1	D ●	4	3,100
8608051	**0.51**				25.9	0.1	●	4	3,180
8608052	**0.52**				25.9	0.1	●	4	3,180
8608053	**0.53**				25.9	0.1	●	4	3,180
8608054	**0.54**	3.5			25.9	0.1	●	4	3,180
8608055	**0.55**				25.9	0.1	●	4	2,810
8608056	**0.56**				25.9	0.1	●	4	3,180
8608057	**0.57**				26	0.1	●	4	3,180
8608058	**0.58**				26	0.1	●	4	3,180
8608059	**0.59**				26	0.1	●	4	3,180
8599006	**0.6**				26	0.1	●	4	2,810
8608061	**0.61**	4			26	0.1	●	4	2,940
8608062	**0.62**				26.1	0.1	●	4	2,940
8608063	**0.63**				26.1	0.1	●	4	2,940
8608064	**0.64**				26.1	0.1	●	4	2,940
8608065	**0.65**				26.1	0.1	●	4	2,570
8608066	**0.66**				26.1	0.1	●	4	2,940
8608067	**0.67**				26.2	0.1	●	4	2,940
8608068	**0.68**	4.5			26.2	0.1	●	4	2,940
8608069	**0.69**				26.2	0.1	●	4	2,940
8599007	**0.7**				26.2	0.2	●	4	2,570
8608071	**0.71**				26.2	0.2	●	4	2,830
8608072	**0.72**				26.2	0.2	●	4	2,830
8608073	**0.73**				26.3	0.2	●	4	2,830
8608074	**0.74**				26.3	0.2	●	4	2,830
8608075	**0.75**				26.3	0.2	●	4	2,430
8608076	**0.76**	5			26.3	0.2	●	4	2,830
8608077	**0.77**				26.3	0.2	●	4	2,830
8608078	**0.78**				26.3	0.2	●	4	2,830
8608079	**0.79**				26.4	0.2	●	4	2,830
8599008	**0.8**				26.4	0.2	●	4	2,430
8608081	**0.81**				26.4	0.2	●	4	2,680
8608082	**0.82**				26.4	0.2	●	4	2,680
8608083	**0.83**				26.5	0.2	●	4	2,680
8608084	**0.84**				26.5	0.2	●	4	2,680
8608085	**0.85**				26.5	0.2	●	4	2,350
8608086	**0.86**	5.5			26.5	0.2	●	4	2,680
8608087	**0.87**				26.5	0.2	●	4	2,680
8608088	**0.88**				26.5	0.2	●	4	2,680
8608089	**0.89**				26.6	0.2	●	4	2,680
8599009	**0.9**				26.6	0.2	●	4	2,350
8608091	**0.91**				26.6	0.2	●	4	2,470
8608092	**0.92**				26.6	0.2	●	4	2,470
8608093	**0.93**				26.6	0.2	●	4	2,470
8608094	**0.94**				26.7	0.2	●	4	2,470
8608095	**0.95**				26.7	0.2	●	4	2,170
8608096	**0.96**	6			26.7	0.2	●	4	2,470
8608097	**0.97**				26.7	0.2	●	4	2,470

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8608098	**0.98**	6	38	3	26.7	0.2	D ●	4	2,470
8608099	**0.99**				26.7	0.2	●	4	2,470
8599010	**1**				26.8	0.2	●	4	2,170
8608101	**1.01**				26.8	0.2	●	4	2,330
8608102	**1.02**				26.8	0.2	●	4	2,330
8608103	**1.03**				26.8	0.2	●	4	2,330
8608104	**1.04**				26.8	0.2	●	4	2,330
8608105	**1.05**				26.9	0.2	●	4	2,030
8608106	**1.06**				26.9	0.2	●	4	2,330
8608107	**1.07**	7	39		26.9	0.2	●	4	2,330
8608108	**1.08**				26.9	0.3	●	4	2,330
8608109	**1.09**				26.9	0.3	●	4	2,330
8599011	**1.1**				27	0.3	●	4	2,030
8608111	**1.11**				27	0.3	●	4	2,330
8608112	**1.12**				27	0.3	●	4	2,330
8608113	**1.13**				27	0.3	●	4	2,330
8608114	**1.14**				27	0.3	●	4	2,330
8608115	**1.15**				27	0.3	●	4	2,030
8608116	**1.16**				27.1	0.3	●	4	2,330
8608117	**1.17**				27.1	0.3	●	4	2,330
8608118	**1.18**				27.1	0.3	●	4	2,330
8608119	**1.19**	8	40		27.1	0.3	●	4	2,330
8599012	**1.2**				27.1	0.3	●	4	2,030
8608121	**1.21**				27.2	0.3	●	4	2,330
8608122	**1.22**				27.2	0.3	●	4	2,330
8608123	**1.23**				27.2	0.3	●	4	2,330
8608124	**1.24**				27.2	0.3	●	4	2,330
8608125	**1.25**				27.2	0.3	●	4	2,030
8608126	**1.26**				27.3	0.3	●	4	2,330
8608127	**1.27**				27.3	0.3	●	4	2,330
8608128	**1.28**				27.3	0.3	●	4	2,330
8608129	**1.29**				27.3	0.3	●	4	2,330
8599013	**1.3**				27.3	0.3	●	4	2,030
8608131	**1.31**				27.3	0.3	●	4	2,330
8608132	**1.32**				27.4	0.3	●	4	2,330
8608133	**1.33**	9	41		27.4	0.3	●	4	2,330
8608134	**1.34**				27.4	0.3	●	4	2,330
8608135	**1.35**				27.4	0.3	●	4	2,030
8608136	**1.36**				27.4	0.3	●	4	2,330
8608137	**1.37**				27.5	0.3	●	4	2,330
8608138	**1.38**				27.5	0.3	●	4	2,330
8608139	**1.39**				27.5	0.3	●	4	2,330
8599014	**1.4**				27.5	0.3	●	4	2,030
8608141	**1.41**				27.5	0.3	●	4	2,330
8608142	**1.42**				27.6	0.3	●	4	2,330
8608143	**1.43**				27.6	0.3	●	4	2,330
8608144	**1.44**				27.6	0.3	●	4	2,330
8608145	**1.45**				27.6	0.3	●	4	2,030

次ページへ
直径 DC 1.46～2.41 NEXT

CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
VPH-GDS	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎				◎	◎			
※	○	◎	◎	◎	◎	○	○				◎	◎	◎				◎	○			

※穴深さ：3D～4D　Drilling depth：3D～4D

前ページより

FROM 直径 DC 0.5～1.45

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8608146	**1.46**				27.6	0.3	●	4	2,330
8608147	**1.47**				27.6	0.3	●	4	2,330
8608148	**1.48**	9	41		27.7	0.3	●	4	2,330
8608149	**1.49**				27.7	0.3	●	4	2,330
8599015	**1.5**				27.7	0.3	●	4	2,030
8608151	**1.51**				27.7	0.4	●	4	2,080
8608152	**1.52**				27.7	0.4	●	4	2,080
8608153	**1.53**				27.8	0.4	●	4	2,080
8608154	**1.54**				27.8	0.4	●	4	2,080
8608155	**1.55**				27.8	0.4	●	4	1,810
8608156	**1.56**				27.8	0.4	●	4	2,080
8608157	**1.57**				27.8	0.4	●	4	2,080
8608158	**1.58**				27.9	0.4	●	4	2,080
8608159	**1.59**				27.9	0.4	●	4	2,080
8599016	**1.6**	10	42		27.9	0.4	●	4	1,810
8608161	**1.61**				27.9	0.4	●	4	2,080
8608162	**1.62**				27.9	0.4	●	4	2,080
8608163	**1.63**				27.9	0.4	●	4	2,080
8608164	**1.64**				28	0.4	●	4	2,080
8608165	**1.65**				28	0.4	●	4	1,810
8608166	**1.66**				28	0.4	●	4	2,080
8608167	**1.67**				28	0.4	●	4	2,080
8608168	**1.68**				28	0.4	●	4	2,080
8608169	**1.69**				28.1	0.4	●	4	2,080
8599017	**1.7**			3	28.1	0.4	D ●	4	1,810
8608171	**1.71**				28.1	0.4	●	5	2,080
8608172	**1.72**				28.1	0.4	●	5	2,080
8608173	**1.73**				28.1	0.4	●	5	2,080
8608174	**1.74**				28.1	0.4	●	5	2,080
8608175	**1.75**				28.2	0.4	●	5	1,810
8608176	**1.76**				28.2	0.4	●	5	2,080
8608177	**1.77**				28.2	0.4	●	5	2,080
8608178	**1.78**				28.2	0.4	●	5	2,080
8608179	**1.79**				28.2	0.4	●	5	2,080
8599018	**1.8**	11	43		28.3	0.4	●	4	1,810
8608181	**1.81**				28.3	0.4	●	5	2,080
8608182	**1.82**				28.3	0.4	●	5	2,080
8608183	**1.83**				28.3	0.4	●	5	2,080
8608184	**1.84**				28.4	0.4	●	5	2,080
8608185	**1.85**				28.4	0.4	●	4	1,810
8608186	**1.86**				28.4	0.4	●	5	2,080
8608187	**1.87**				28.4	0.4	●	5	2,080
8608188	**1.88**				28.4	0.4	●	5	2,080
8608189	**1.89**				28.4	0.4	●	5	2,080
8599019	**1.9**				28.4	0.4	●	4	1,810
8608191	**1.91**				28.5	0.4	●	5	2,080
8608192	**1.92**	12	44		28.5	0.4	●	5	2,080
8608193	**1.93**				28.5	0.4	●	5	2,080

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8608194	**1.94**				28.5	0.5	●	5	2,080
8608195	**1.95**				28.5	0.5	●	5	1,810
8608196	**1.96**				28.6	0.5	D ●	5	2,080
8608197	**1.97**				28.6	0.5	●	5	2,080
8608198	**1.98**				28.6	0.5	●	5	2,080
8608199	**1.99**				28.6	0.5	●	5	2,080
8599020	**2**				28.6	0.5	C ●	4	1,810
8608201	**2.01**				28.7	0.5	●	5	2,430
8608202	**2.02**				28.7	0.5	●	5	2,430
8608203	**2.03**	12	44		28.7	0.5	●	5	2,430
8608204	**2.04**				28.7	0.5	●	5	2,430
8608205	**2.05**				28.7	0.5	D ●	4	2,130
8608206	**2.06**				28.7	0.5	●	5	2,430
8608207	**2.07**				28.8	0.5	●	5	2,430
8608208	**2.08**				28.8	0.5	●	5	2,430
8608209	**2.09**				28.8	0.5	●	5	2,430
8599021	**2.1**				28.8	0.5	C ●	4	2,130
8608211	**2.11**				28.8	0.5	●	5	2,430
8608212	**2.12**				28.9	0.5	●	5	2,430
8608213	**2.13**				28.9	0.5	●	5	2,430
8608214	**2.14**				28.9	0.5	●	5	2,430
8608215	**2.15**				28.9	0.5	D ●	5	2,130
8608216	**2.16**				28.9	0.5	●	5	2,430
8608217	**2.17**				28.9	0.5	●	5	2,430
8608218	**2.18**			3	29	0.5	●	5	2,430
8608219	**2.19**				29	0.5	●	5	2,430
8599022	**2.2**				29	0.5	C ●	4	2,130
8608221	**2.21**				29	0.5	●	5	2,430
8608222	**2.22**				29	0.5	●	5	2,430
8608223	**2.23**				29.1	0.5	●	5	2,430
8608224	**2.24**	13	45		29.1	0.5	●	5	2,430
8608225	**2.25**				29.1	0.5	D ●	5	2,130
8608226	**2.26**				29.1	0.5	●	5	2,430
8608227	**2.27**				29.1	0.5	●	5	2,430
8608228	**2.28**				29.1	0.5	●	5	2,430
8608229	**2.29**				29.2	0.5	●	5	2,430
8599023	**2.3**				29.2	0.5	C ●	4	2,130
8608231	**2.31**				29.2	0.5	●	5	2,430
8608232	**2.32**				29.2	0.5	●	5	2,430
8608233	**2.33**				29.2	0.5	●	5	2,430
8608234	**2.34**				29.3	0.5	●	5	2,430
8608235	**2.35**				29.3	0.5	D ●	5	2,130
8608236	**2.36**				29.3	0.6	●	5	2,430
8608237	**2.37**				29.3	0.6	●	5	2,430
8608238	**2.38**				29.3	0.6	●	5	2,430
8608239	**2.39**	14	46		29.4	0.6	●	5	2,430
8599024	**2.4**				29.4	0.6	C ●	4	2,130
8608241	**2.41**				29.4	0.6	D ●	5	2,430

次ページへ
直径 DC 2.42～3.37 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

調質鋼用コーティング粉末ハイスドリルスタブ形
Coated XPM Drill Stub Length for Hardened Steel

VPH-GDS

切削条件 Cutting Conditions P.421

40～50HRCの調質鋼加工に高いコストパフォーマンスを発揮します。
Effective for high hardened steels (40 ~ 50 HRC).

XPM | V (DC<2, 2≦DC<6 *1, 13<DC) or WDI (2≦DC<6 *2, 6≦DC≦13) | h8 注1) | SHANK h7 | 30°

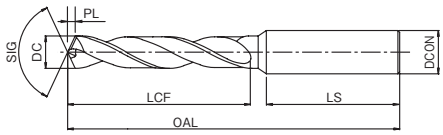
CAD

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC≦1.5)

X形シンニング
X thinning
(1.5<DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)

DC≦13 : SIG=130°
13<DC : SIG=120°



*1 0.01mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.01mm increment

*2 0.1mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.1mm increment

注1)100分の1とびのドリル直径許容差は
0 ～ -0.009mmです。
All drill diameter have limits from 0 ~ -0.009mm.

前ページより
FROM 直径 DC 1.46～2.41

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8608242	**2.42**	14	46	3	29.4	0.6		●	5	2,430
8608243	**2.43**				29.4	0.6		●	5	2,430
8608244	**2.44**				29.5	0.6		●	4	2,430
8608245	**2.45**				29.5	0.6	D	●	4	2,130
8608246	**2.46**				29.5	0.6		●	5	2,430
8608247	**2.47**				29.5	0.6		●	5	2,430
8608248	**2.48**				29.5	0.6		●	5	2,430
8608249	**2.49**				29.5	0.6		●	5	2,430
8599025	**2.5**				29.6	0.6	C	●	4	2,130
8608251	**2.51**				29.6	0.6		●	5	2,430
8608252	**2.52**				29.6	0.6		●	5	2,430
8608253	**2.53**				29.6	0.6		●	5	2,430
8608254	**2.54**				29.6	0.6		●	5	2,430
8608255	**2.55**				29.7	0.6	D	●	4	2,130
8608256	**2.56**				29.7	0.6		●	5	2,430
8608257	**2.57**				29.7	0.6		●	5	2,430
8608258	**2.58**				29.7	0.6		●	5	2,430
8608259	**2.59**				29.7	0.6		●	5	2,430
8599026	**2.6**				29.8	0.6	C	●	4	2,130
8608261	**2.61**				29.8	0.6		●	5	2,430
8608262	**2.62**				29.8	0.6		●	5	2,430
8608263	**2.63**				29.8	0.6		●	5	2,430
8608264	**2.64**				29.8	0.6		●	5	2,430
8608265	**2.65**				29.8	0.6	D	●	5	2,130
8608266	**2.66**	16	48		29.9	0.6		●	5	2,430
8608267	**2.67**				29.9	0.6		●	5	2,430
8608268	**2.68**				29.9	0.6		●	5	2,430
8608269	**2.69**				29.9	0.6		●	5	2,430
8599027	**2.7**				29.9	0.6	C	●	4	2,130
8608271	**2.71**				30	0.6		●	5	2,430
8608272	**2.72**				30	0.6		●	5	2,430
8608273	**2.73**				30	0.6		●	5	2,430
8608274	**2.74**				30	0.6		●	5	2,430
8608275	**2.75**				30	0.6	D	●	5	2,130
8608276	**2.76**				30.1	0.6		●	5	2,430
8608277	**2.77**				30.1	0.6		●	5	2,430
8608278	**2.78**				30.1	0.6		●	4	2,430
8608279	**2.79**				30.1	0.7		●	5	2,430
8599028	**2.8**				30.1	0.7	C	●	4	2,130
8608281	**2.81**				30.1	0.7		●	5	2,430
8608282	**2.82**				30.2	0.7		●	5	2,430
8608283	**2.83**				30.2	0.7		●	5	2,430
8608284	**2.84**				30.2	0.7		●	5	2,430
8608285	**2.85**				30.2	0.7	D	●	5	2,130
8608286	**2.86**				30.2	0.7		●	5	2,430
8608287	**2.87**				30.3	0.7		●	5	2,430
8608288	**2.88**				30.3	0.7		●	5	2,430
8608289	**2.89**				30.3	0.7		●	5	2,430

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8599029	**2.9**	16	48	3	30.3	0.7	C	●	4	2,130
8608291	**2.91**				30.3	0.7		●	5	2,430
8608292	**2.92**				30.4	0.7		●	5	2,430
8608293	**2.93**				30.4	0.7		●	5	2,430
8608294	**2.94**				30.4	0.7		●	5	2,430
8608295	**2.95**				30.4	0.7	D	●	4	2,130
8608296	**2.96**				30.4	0.7		●	5	2,430
8608297	**2.97**				30.4	0.7		●	5	2,430
8608298	**2.98**				30.5	0.7		●	5	2,430
8608299	**2.99**				30.5	0.7		●	5	2,430
8599030	**3**				30.5	0.7	C	●	4	2,130
8608301	**3.01**	18	50	4	28.8	0.7		●	5	2,940
8608302	**3.02**				28.7	0.7		●	5	2,940
8608303	**3.03**				28.7	0.7		●	5	2,940
8608304	**3.04**				28.9	0.7		●	5	2,940
8608305	**3.05**				28.7	0.7	D	●	5	2,560
8608306	**3.06**				28.7	0.7		●	5	2,940
8608307	**3.07**				28.8	0.7		●	5	2,940
8608308	**3.08**				28.8	0.7		●	5	2,940
8608309	**3.09**				28.8	0.7		●	5	2,940
8599031	**3.1**				29	0.7	C	●	5	2,560
8608311	**3.11**				28.8	0.7		●	5	2,940
8608312	**3.12**				28.9	0.7		●	5	2,940
8608313	**3.13**				28.9	0.7		●	5	2,940
8608314	**3.14**				28.9	0.7		●	5	2,940
8608315	**3.15**				28.9	0.7	D	●	5	2,560
8608316	**3.16**				28.9	0.7		●	5	2,940
8608317	**3.17**				29.1	0.7		●	6	2,940
8608318	**3.18**				29	0.7		●	6	2,940
8608319	**3.19**				29	0.7		●	6	2,940
8599032	**3.2**				29.2	0.7	C	●	5	2,560
8608321	**3.21**				29	0.7		●	6	2,940
8608322	**3.22**				29	0.8		●	6	2,940
8608323	**3.23**				29.1	0.8		●	6	2,940
8608324	**3.24**				29.1	0.8		●	6	2,940
8608325	**3.25**				29.1	0.8	D	●	6	2,560
8608326	**3.26**				29.3	0.8		●	6	2,940
8608327	**3.27**				29.1	0.8		●	6	2,940
8608328	**3.28**				29.2	0.8		●	6	2,940
8608329	**3.29**				29.2	0.8		●	6	2,940
8599033	**3.3**				29.2	0.8	C	●	5	2,560
8608331	**3.31**				29.2	0.8		●	6	2,940
8608332	**3.32**				29.2	0.8		●	6	2,940
8608333	**3.33**				29.2	0.8		●	6	2,940
8608334	**3.34**				29.3	0.8	D	●	6	2,940
8608335	**3.35**				29.3	0.8		●	5	2,560
8608336	**3.36**	20	52		29.3	0.8		●	6	2,940
8608337	**3.37**				29.3	0.8		●	6	2,940

次ページへ
直径 DC 3.38～4.33 NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
VPH-GDS	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎				◎	◎			
※	○	◎	◎	◎	◎	○	○				◎	◎	◎				◎	○			

※穴深さ：3D～4D　Drilling depth：3D～4D

前ページより
FROM 直径 DC 2.42～3.37

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8608338	**3.38**	20	52	4	29.3	0.8	D	●	6	2,940
8608339	**3.39**				29.4	0.8		●	6	2,940
8599034	**3.4**				29.3	0.8	C	●	6	2,560
8608341	**3.41**				29.4	0.8		●	6	2,940
8608342	**3.42**				29.4	0.8		●	6	2,940
8608343	**3.43**				29.4	0.8		●	6	2,940
8608344	**3.44**				29.5	0.8		●	6	2,940
8608345	**3.45**				29.5	0.8	D	●	6	2,560
8608346	**3.46**				29.5	0.8		●	6	2,940
8608347	**3.47**				29.5	0.8		●	6	2,940
8608348	**3.48**				29.5	0.8		●	6	2,940
8608349	**3.49**				29.5	0.8		●	6	2,940
8599035	**3.5**				29.5	0.8	C	●	6	2,560
8608351	**3.51**				29.5	0.8		●	6	3,260
8608352	**3.52**				29.5	0.8		●	6	3,260
8608353	**3.53**				29.5	0.8		●	6	3,260
8608354	**3.54**				29.5	0.8		●	6	3,260
8608355	**3.55**				29.7	0.8	D	●	6	2,810
8608356	**3.56**				29.7	0.8		●	6	3,260
8608357	**3.57**				29.7	0.8		●	6	3,260
8608358	**3.58**				29.7	0.8		●	6	3,260
8608359	**3.59**				29.7	0.8		●	6	3,260
8599036	**3.6**				29.9	0.8	C	●	6	2,810
8608361	**3.61**				29.8	0.8		●	6	3,260
8608362	**3.62**				29.8	0.8		●	6	3,260
8608363	**3.63**				29.8	0.8		●	6	3,260
8608364	**3.64**				29.8	0.8		●	6	3,260
8608365	**3.65**				29.8	0.9	D	●	6	2,810
8608366	**3.66**				29.9	0.9		●	6	3,260
8608367	**3.67**				29.9	0.9		●	6	3,260
8608368	**3.68**				29.9	0.9		●	6	3,260
8608369	**3.69**				29.9	0.9		●	6	3,260
8599037	**3.7**				29.9	0.9	C	●	6	2,810
8608371	**3.71**				30	0.9		●	6	3,260
8608372	**3.72**				30	0.9		●	6	3,260
8608373	**3.73**				30	0.9		●	6	3,260
8608374	**3.74**				30	0.9		●	6	3,260
8608375	**3.75**				30	0.9	D	●	6	2,810
8608376	**3.76**	22	54		30.1	0.9		●	6	3,260
8608377	**3.77**				30.1	0.9		●	6	3,260
8608378	**3.78**				30.1	0.9		●	6	3,260
8608379	**3.79**				30.1	0.9		●	6	3,260
8599038	**3.8**				30.3	0.9	C	●	6	2,810
8608381	**3.81**				30.1	0.9		●	6	3,260
8608382	**3.82**				30.2	0.9		●	6	3,260
8608383	**3.83**				30.2	0.9	D	●	6	3,260
8608384	**3.84**				30.2	0.9		●	6	3,260
8608385	**3.85**				30.2	0.9		●	6	2,810

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8608386	**3.86**	22	54	4	30.2	0.9	D	●	6	3,260
8608387	**3.87**				30.3	0.9		●	6	3,260
8608388	**3.88**				30.3	0.9		●	6	3,260
8608389	**3.89**				30.3	0.9		●	6	3,260
8599039	**3.9**				30.3	0.9	C	●	6	2,810
8608391	**3.91**				30.5	0.9		●	6	3,260
8608392	**3.92**				30.5	0.9		●	6	3,260
8608393	**3.93**				30.5	0.9		●	6	3,260
8608394	**3.94**				30.5	0.9		●	6	3,260
8608395	**3.95**				30.5	0.9	D	●	6	2,810
8608396	**3.96**				30.5	0.9		●	6	3,260
8608397	**3.97**				30.5	0.9		●	6	3,260
8608398	**3.98**				30.5	0.9		●	6	3,260
8608399	**3.99**				30.5	0.9		●	6	3,260
8599040	**4**				30.5	0.9	C	●	6	2,810
8608401	**4.01**		66	6	35.9	0.9		●	12	3,610
8608402	**4.02**				35.9	0.9		●	12	3,610
8608403	**4.03**				35.9	0.9		●	13	3,610
8608404	**4.04**				35.9	0.9		●	12	3,610
8608405	**4.05**				35.9	0.9	D	●	13	3,160
8608406	**4.06**				36	0.9		●	12	3,610
8608407	**4.07**				36	0.9		●	12	3,610
8608408	**4.08**				36	1		●	12	3,610
8608409	**4.09**				36	1		●	12	3,610
8599041	**4.1**				36	1	C	●	12	3,160
8608411	**4.11**				36.1	1		●	12	3,610
8608412	**4.12**				36.1	1		●	12	3,610
8608413	**4.13**				36.1	1		●	12	3,610
8608414	**4.14**				36.1	1		●	12	3,610
8608415	**4.15**				36.1	1	D	●	12	3,160
8608416	**4.16**				36.1	1		●	12	3,610
8608417	**4.17**				36.1	1		●	12	3,610
8608418	**4.18**				36.2	1		●	12	3,610
8608419	**4.19**				36.2	1		●	12	3,610
8599042	**4.2**				36	1	C	●	12	3,160
8608421	**4.21**				36.2	1		●	12	3,610
8608422	**4.22**				36.2	1		●	12	3,610
8608423	**4.23**				36.2	1		●	12	3,610
8608424	**4.24**				36.3	1		●	12	3,610
8608425	**4.25**				36.3	1	D	●	12	3,160
8608426	**4.26**				36.3	1		●	12	3,610
8608427	**4.27**				36.3	1		●	13	3,610
8608428	**4.28**				36.3	1		●	13	3,610
8608429	**4.29**				36.3	1		●	13	3,610
8599043	**4.3**	24	68		36.8	1	C	●	13	3,160
8608431	**4.31**				36.4	1		●	13	3,610
8608432	**4.32**				37	1	D	●	13	3,610
8608433	**4.33**				37	1		●	13	3,610

次ページへ
直径 DC 4.34～5.29 NEXT

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品　Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)　Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)　Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品　Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)　Discontinued item

調質鋼用コーティング粉末ハイスドリルスタブ形
Coated XPM Drill Stub Length for Hardened Steel

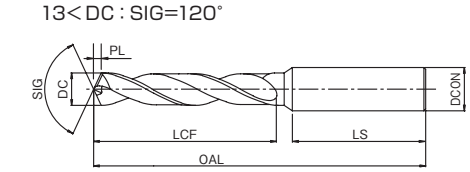
VPH-GDS

切削条件 Cutting Conditions P.421

40～50HRCの調質鋼加工に高いコストパフォーマンスを発揮します。
Effective for high hardened steels (40 ~ 50 HRC).

XPM | V (DC<2, 2≦DC<6 *1, 13<DC) or WDI (2≦DC<6 *2, 6≦DC≦13) | h8 注1) | SHANK h7 | 30°

CAD



DC≦13 : SIG=130°
13<DC : SIG=120°

フォーファセットポイント Four Facet point (DC≦1.5)

X形シンニング X thinning (1.5<DC<4)

R形シンニング R thinning (4≦DC)

*1 0.01mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.01mm increment

*2 0.1mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.1mm increment

注1)100分の1とびのドリル直径許容差は
0 ～ -0.009mmです。
All drill diameter have limits from 0 ~ -0.009mm.

前ページより
FROM 直径 DC 3.38～4.33

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8608434	**4.34**	24	68	6	37	1		●	13	3,610
8608435	**4.35**				37	1		●	13	3,160
8608436	**4.36**				37.1	1	D	●	13	3,610
8608437	**4.37**				37.1	1		●	13	3,610
8608438	**4.38**				37.1	1		●	13	3,610
8608439	**4.39**				37.1	1		●	13	3,610
8599044	**4.4**				37.1	1	C	●	13	3,160
8608441	**4.41**				37.1	1		●	13	3,610
8608442	**4.42**				37.2	1		●	13	3,610
8608443	**4.43**				37.2	1		●	13	3,610
8608444	**4.44**				37.2	1		●	13	3,610
8608445	**4.45**				37.2	1	D	●	13	3,160
8608446	**4.46**				37.2	1		●	13	3,610
8608447	**4.47**				37.2	1		●	13	3,610
8608448	**4.48**				37.3	1		●	13	3,610
8608449	**4.49**				37.3	1		●	13	3,610
8599045	**4.5**				37.1	1	C	●	13	3,160
8608451	**4.51**				37.3	1.1		●	13	4,090
8608452	**4.52**				37.3	1.1		●	13	4,090
8608453	**4.53**				37.3	1.1		●	13	4,090
8608454	**4.54**				37.4	1.1		●	13	4,090
8608455	**4.55**				37.4	1.1	D	●	13	3,540
8608456	**4.56**				37.4	1.1		●	13	4,090
8608457	**4.57**				37.4	1.1		●	13	4,090
8608458	**4.58**				37.4	1.1		●	13	4,090
8608459	**4.59**				37.4	1.1		●	13	4,090
8599046	**4.6**				37.5	1.1	C	●	14	3,540
8608461	**4.61**				37.5	1.1		●	13	4,090
8608462	**4.62**				37.5	1.1		●	14	4,090
8608463	**4.63**				37.5	1.1		●	13	4,090
8608464	**4.64**				37.5	1.1		●	13	4,090
8608465	**4.65**				37.5	1.1	D	●	14	3,540
8608466	**4.66**				37.6	1.1		●	16	4,090
8608467	**4.67**				37.6	1.1		●	16	4,090
8608468	**4.68**				37.6	1.1		●	16	4,090
8608469	**4.69**				37.6	1.1		●	16	4,090
8599047	**4.7**				37.6	1.1	C	●	14	3,540
8608471	**4.71**				37.6	1.1		●	16	4,090
8608472	**4.72**				37.7	1.1		●	16	4,090
8608473	**4.73**				37.7	1.1		●	16	4,090
8608474	**4.74**				37.7	1.1		●	16	4,090
8608475	**4.75**				37.7	1.1	D	●	16	3,540
8608476	**4.76**	26	70		37.7	1.1		●	14	4,090
8608477	**4.77**				37.7	1.1		●	16	4,090
8608478	**4.78**				37.8	1.1		●	16	4,090
8608479	**4.79**				37.8	1.1		●	16	4,090
8599048	**4.8**				37.8	1.1	C	●	14	3,540
8608481	**4.81**				37.8	1.1	D	●	16	4,090

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8608482	**4.82**	26	70	6	37.8	1.1		●	16	4,090
8608483	**4.83**				37.9	1.1		●	16	4,090
8608484	**4.84**				37.9	1.1		●	16	4,090
8608485	**4.85**				37.9	1.1	D	●	14	3,540
8608486	**4.86**				37.9	1.1		●	16	4,090
8608487	**4.87**				37.9	1.1		●	16	4,090
8608488	**4.88**				38	1.1		●	16	4,090
8608489	**4.89**				38	1.1		●	16	4,090
8599049	**4.9**				38.6	1.1	C	●	14	3,540
8608491	**4.91**				38	1.1		●	16	4,820
8608492	**4.92**				38.6	1.1		●	16	4,820
8608493	**4.93**				38.6	1.1		●	16	4,820
8608494	**4.94**				38.6	1.2		●	17	4,820
8608495	**4.95**				38.6	1.2	D	●	17	4,250
8608496	**4.96**				38.6	1.2		●	17	4,820
8608497	**4.97**				38.7	1.2		●	17	4,820
8608498	**4.98**				38.6	1.2		●	17	4,820
8608499	**4.99**				38.7	1.2		●	17	4,820
8599050	**5**				38.6	1.2	C	●	14	4,250
8608501	**5.01**				38.7	1.2		●	17	4,820
8608502	**5.02**				38.7	1.2		●	17	4,820
8608503	**5.03**				38.8	1.2		●	17	4,820
8608504	**5.04**				38.8	1.2		●	17	4,820
8608505	**5.05**				38.8	1.2	D	●	14	4,250
8608506	**5.06**				38.8	1.2		●	17	4,820
8608507	**5.07**				38.8	1.2		●	17	4,820
8608508	**5.08**				38.9	1.2		●	17	4,820
8608509	**5.09**				38.9	1.2		●	17	4,820
8599051	**5.1**				39	1.2	C	●	14	4,250
8608511	**5.11**				38.9	1.2		●	17	4,820
8608512	**5.12**				38.9	1.2		●	17	4,820
8608513	**5.13**				38.9	1.2		●	17	4,820
8608514	**5.14**				39	1.2		●	17	4,820
8608515	**5.15**				39	1.2	D	●	14	4,250
8608516	**5.16**				39	1.2		●	17	4,820
8608517	**5.17**				39	1.2		●	17	4,820
8608518	**5.18**				39	1.2		●	17	4,820
8608519	**5.19**				39.1	1.2		●	17	4,820
8599052	**5.2**				39.2	1.2	C	●	14	4,250
8608521	**5.21**				39.1	1.2		●	17	4,820
8608522	**5.22**				39.1	1.2		●	17	4,820
8608523	**5.23**				39.1	1.2		●	17	4,820
8608524	**5.24**				39.2	1.2		●	17	4,820
8608525	**5.25**				39.2	1.2	D	●	17	4,250
8608526	**5.26**				39.2	1.2		●	17	4,820
8608527	**5.27**				39.2	1.2		●	17	4,820
8608528	**5.28**				39.2	1.2		●	17	4,820
8608529	**5.29**				39.5	1.2		●	14	4,820

次ページへ
直径 DC 5.3～7.25 NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
VPH-GDS	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎				◎	◎			
※	○	◎	◎	◎	◎	○	○				◎	◎	◎				◎	○			

※穴深さ：3D～4D　Drilling depth：3D～4D

前ページより
FROM 直径 DC 4.34～5.29

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8599053	**5.3**	26	70	6	39.5	1.2	C	●	15	4,250
8608531	**5.31**	28	72		39.7	1.2		●	17	4,820
8608532	**5.32**				39.7	1.2		●	17	4,820
8608533	**5.33**				39.7	1.2		●	17	4,820
8608534	**5.34**				39.7	1.2		●	17	4,820
8608535	**5.35**				39.7	1.2	D	●	17	4,250
8608536	**5.36**				39.8	1.2		●	17	4,820
8608537	**5.37**				39.8	1.3		●	17	4,820
8608538	**5.38**				39.8	1.3		●	17	4,820
8608539	**5.39**				39.8	1.3		●	17	4,820
8599054	**5.4**				39.8	1.3	C	●	15	4,250
8608541	**5.41**				39.9	1.3		●	17	4,820
8608542	**5.42**				39.9	1.3		●	18	4,820
8608543	**5.43**				39.9	1.3		●	18	4,820
8608544	**5.44**				39.9	1.3		●	18	4,820
8608545	**5.45**				39.9	1.3	D	●	18	4,250
8608546	**5.46**				39.9	1.3		●	18	4,820
8608547	**5.47**				39.8	1.3		●	18	4,820
8608548	**5.48**				40	1.3		●	18	4,820
8608549	**5.49**				40.1	1.3		●	18	4,820
8599055	**5.5**				39.9	1.3	C	●	15	4,250
8608551	**5.51**				40.1	1.3		●	18	5,180
8608552	**5.52**				40.1	1.3		●	18	5,180
8608553	**5.53**				40.2	1.3		●	18	5,180
8608554	**5.54**				40.2	1.3		●	18	5,180
8608555	**5.55**				40.2	1.3	D	●	18	4,550
8608556	**5.56**				40.2	1.3		●	18	5,180
8608557	**5.57**				40.3	1.3		●	18	5,180
8608558	**5.58**				40.3	1.3		●	18	5,180
8608559	**5.59**				40.3	1.3		●	18	5,180
8599056	**5.6**				41.6	1.3	C	●	15	4,550
8608561	**5.61**				41.6	1.3		●	18	5,180
8608562	**5.62**				41.6	1.3		●	18	5,180
8608563	**5.63**				41.6	1.3		●	18	5,180
8608564	**5.64**				41.6	1.3		●	18	5,180
8608565	**5.65**				41.6	1.3	D	●	18	4,550
8608566	**5.66**				41.6	1.3		●	18	5,180
8608567	**5.67**				41.6	1.3		●	18	5,180
8608568	**5.68**				41.6	1.3		●	18	5,180
8608569	**5.69**				41.5	1.3		●	18	5,180
8599057	**5.7**				41.7	1.3	C	●	15	4,550
8608571	**5.71**				41.7	1.3		●	18	5,180
8608572	**5.72**				41.7	1.3		●	18	5,180
8608573	**5.73**				41.7	1.3		●	18	5,180
8608574	**5.74**				41.7	1.3	D	●	18	5,180
8608575	**5.75**				41.7	1.3		●	18	4,550
8608576	**5.76**				41.7	1.3		●	18	5,180
8608577	**5.77**				41.7	1.3		●	18	5,180

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8608578	**5.78**	28	72	6	41.8	1.3	D	●	18	5,180
8608579	**5.79**				41.8	1.3		●	18	5,180
8599058	**5.8**				41.6	1.4	C	●	15	4,550
8608581	**5.81**				41.8	1.4		●	18	5,180
8608582	**5.82**				41.8	1.4		●	18	5,180
8608583	**5.83**				41.8	1.4		●	18	5,180
8608584	**5.84**				41.9	1.4		●	18	5,180
8608585	**5.85**				41.9	1.4	D	●	18	4,550
8608586	**5.86**				41.9	1.4		●	18	5,180
8608587	**5.87**				42	1.4		●	18	5,180
8608588	**5.88**				42	1.4		●	18	5,180
8608589	**5.89**				42	1.4		●	18	5,180
8599059	**5.9**				41.7	1.4	C	●	15	4,550
8608591	**5.91**				42	1.4		●	18	5,180
8608592	**5.92**				42	1.4		●	18	5,180
8608593	**5.93**				42	1.4		●	18	5,180
8608594	**5.94**				42	1.4		●	18	5,180
8608595	**5.95**				42	1.4	D	●	18	4,550
8608596	**5.96**				42	1.4		●	18	5,180
8608597	**5.97**				42	1.4		●	18	5,180
8608598	**5.98**				42	1.4		●	18	5,180
8608599	**5.99**				42	1.4		●	18	5,180
8599060	**6**				42	1.4	C	●	16	4,550
	6.05	31	75	8	36	1.4	–	□	–	–
8599061	**6.1**				36.1	1.4	C	●	23	4,760
	6.15				36.2	1.4	–	□	–	–
8599062	**6.2**				36.2	1.4	C	●	23	4,760
	6.25				36.3	1.5	–	□	–	–
8599063	**6.3**				36.3	1.5	C	●	24	4,760
	6.35				36.5	1.5	–	□	–	–
8599064	**6.4**				37.2	1.5	C	●	24	4,760
	6.45				37.3	1.5	–	□	–	–
8599065	**6.5**				37.2	1.5	C	●	24	4,760
	6.55				37.4	1.5	–	□	–	–
8599066	**6.6**				37.4	1.5	C	●	24	4,970
	6.65				37.6	1.6	–	□	–	–
8599067	**6.7**				37.7	1.6	C	●	25	4,970
	6.75				37.8	1.6	–	□	–	–
8599068	**6.8**				37.7	1.6	C	●	25	4,970
	6.85				38	1.6	–	□	–	–
8599069	**6.9**				38.6	1.6	C	●	25	4,970
	6.95				38.7	1.6	–	□	–	–
8599070	**7**	34	78		38.6	1.6	C	●	25	4,970
	7.05				38.9	1.6	–	□	–	–
8599071	**7.1**				38.9	1.7	C	●	26	5,180
	7.15				39	1.7	–	□	–	–
8599072	**7.2**				39.1	1.7	C	●	26	5,180
	7.25				39.2	1.7	–	□	–	–

次ページへ
直径 DC 7.3～12.1 NEXT

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

調質鋼用コーティング粉末ハイスドリルスタブ形
Coated XPM Drill Stub Length for Hardened Steel

VPH-GDS

切削条件 Cutting Conditions P.421

40～50HRCの調質鋼加工に高いコストパフォーマンスを発揮します。
Effective for high hardened steels (40 ~ 50 HRC).

XPM | V (DC<2, 2≦DC<6 *1, 13<DC) or WDI (2≦DC<6 *2, 6≦DC≦13) | h8 注1) | SHANK h7 | 30°

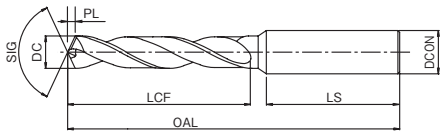
CAD

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC≦1.5)

X形シンニング
X thinning
(1.5<DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)

DC≦13 : SIG=130°
13<DC : SIG=120°



*1 0.01mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.01mm increment

*2 0.1mmとびサイズに適用
Applies to sizes in 0.1mm increment

注1)100分の1とびのドリル直径許容差は
0 ～ -0.009mmです。
All drill diameter have limits from 0 ~ -0.009mm.

前ページより
FROM 直径 DC 5.3～7.25

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8599073	**7.3**	34	78	8	39.6	1.7	C	●	27	5,180
	7.35				39.7	1.7	–	□	–	–
8599074	**7.4**				39.8	1.7	C	●	27	5,180
	7.45				39.9	1.7	–	□	–	–
8599075	**7.5**				41.5	1.7	C	●	27	5,180
	7.55		81		41.5	1.8	–	□	–	–
8599076	**7.6**				41.6	1.8	C	●	27	5,460
	7.65				41.6	1.8	–	□	–	–
8599077	**7.7**				41.6	1.8	C	●	27	5,460
	7.75				41.6	1.8	–	□	–	–
8599078	**7.8**				41.6	1.8	C	●	28	5,460
	7.85				41.6	1.8	–	□	–	–
8599079	**7.9**				41.7	1.8	C	●	29	5,460
	7.95				41.6	1.9	–	□	–	–
8599080	**8**	37			42	1.9	C	●	29	5,460
	8.05		87		42	1.9	–	□	–	–
8599081	**8.1**				42.1	1.9	C	●	46	5,960
	8.15				42.1	1.9	–	□	–	–
8599082	**8.2**				42.2	1.9	C	●	47	5,960
	8.25				42.3	1.9	–	□	–	–
8599083	**8.3**				43	1.9	C	●	48	5,960
	8.35				43.1	1.9	–	□	–	–
8599084	**8.4**				43.2	2	C	●	49	5,960
	8.45				43.2	2	–	□	–	–
8599085	**8.5**				43.1	2	C	●	50	5,960
	8.55	40	90	10	43.4	2	–	□	–	–
8599086	**8.6**				43.5	2	C	●	50	6,340
	8.65				43.6	2	–	□	–	–
8599087	**8.7**				43.7	2	C	●	50	6,340
	8.75				43.7	2	–	□	–	–
8599088	**8.8**				43.8	2.1	C	●	51	6,340
	8.85				43.9	2.1	–	□	–	–
8599089	**8.9**				44.6	2.1	C	●	51	6,340
	8.95				44.7	2.1	–	□	–	–
8599090	**9**				44.6	2.1	C	●	51	6,340
	9.05				44.8	2.1	–	□	–	–
8599091	**9.1**				44.9	2.1	C	●	52	6,740
	9.15				45	2.1	–	□	–	–
8599092	**9.2**				45.1	2.1	C	●	52	6,740
	9.25				45.2	2.2	–	□	–	–
8599093	**9.3**				45.6	2.2	C	●	53	6,740
	9.35				45.7	2.2	–	□	–	–
8599094	**9.4**				45.8	2.2	C	●	53	6,740
	9.45				45.9	2.2	–	□	–	–
8599095	**9.5**				47.5	2.2	C	●	53	6,740
	9.55				48	2.2	–	□	–	–
8599096	**9.6**	43	93		48	2.2	C	●	53	7,120
	9.65				48	2.2	–	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8599097	**9.7**	43	100	10	48	2.3	C	●	55	7,120
	9.75				48	2.3	–	□	–	–
8599098	**9.8**				47.6	2.3	C	●	55	7,120
	9.85				48	2.3	–	□	–	–
8599099	**9.9**				47.7	2.3	C	●	56	7,120
	9.95				48	2.3	–	□	–	–
8599100	**10**				48	2.3	C	●	54	7,120
	10.05			12	49	2.3	–	□	–	–
8599101	**10.1**				49.1	2.4	C	●	75	7,700
	10.15				49.2	2.4	–	□	–	–
8599102	**10.2**				49.3	2.4	C	●	76	7,700
	10.25				49.3	2.4	–	□	–	–
8599103	**10.3**				49.2	2.4	C	●	76	7,700
	10.35				50.1	2.4	–	□	–	–
8599104	**10.4**				50.2	2.4	C	●	77	7,700
	10.45				50.3	2.4	–	□	–	–
8599105	**10.5**				50.2	2.4	C	●	77	7,700
	10.55				50.4	2.5	–	□	–	–
8599106	**10.6**				50.5	2.5	C	●	78	8,500
	10.65				50.6	2.5	–	□	–	–
8599107	**10.7**				50.7	2.5	C	●	80	8,500
	10.75				50.8	2.5	–	□	–	–
8599108	**10.8**				50.9	2.5	C	●	80	8,500
	10.85				51	2.5	–	□	–	–
8599109	**10.9**				51	2.5	C	●	80	8,500
	10.95				51.7	2.6	–	□	–	–
8599110	**11**				51.6	2.6	C	●	81	8,500
	11.05				51.9	2.6	–	□	–	–
8599111	**11.1**				52	2.6	C	●	81	9,570
	11.15				52.1	2.6	–	□	–	–
8599112	**11.2**				52.2	2.6	C	●	82	9,570
	11.25				52.5	2.6	–	□	–	–
8599113	**11.3**				52.4	2.6	C	●	82	9,570
	11.35				52.7	2.6	–	□	–	–
8599114	**11.4**				52.8	2.7	C	●	83	9,570
	11.45				52.9	2.7	–	□	–	–
8599115	**11.5**				55	2.7	C	●	83	9,570
	11.55				54.5	2.7	–	□	–	–
8599116	**11.6**				54.6	2.7	C	●	84	10,400
	11.65				54.6	2.7	–	□	–	–
8599117	**11.7**				54.7	2.7	C	●	84	10,400
	11.75				54.7	2.7	–	□	–	–
8599118	**11.8**				54.6	2.8	C	●	85	10,400
	11.85	51	108		55	2.8	–	□	–	–
8599119	**11.9**				54.7	2.8	C	●	87	10,400
	11.95				55	2.8	–	□	–	–
8599120	**12**				55	2.8	C	●	87	10,400
8599121	**12.1**				55	2.8		●	88	11,600

次ページへ
直径 DC 12.2～20 NEXT

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
VPH-GDS	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎				◎	◎	◎				◎	◎			
※	○	◎	◎	◎	◎	○	○				◎	◎	◎				◎	○			

※穴深さ：3D～4D　Drilling depth：3D～4D

前ページより FROM 直径 DC 7.3～12.1

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8599122	**12.2**	51	108	12	55	2.8	C ●	88	11,600
8599123	**12.3**				55	2.9	●	89	11,600
8599124	**12.4**				55	2.9	●	90	11,600
8599125	**12.5**				55	2.9	●	90	11,600
8599126	**12.6**				55	2.9	●	90	12,200
8599127	**12.7**				55	3	●	91	12,200
8599128	**12.8**				55	3	●	89	12,200
8599129	**12.9**				55	3	●	92	12,200
8599130	**13**				55	3	●	93	12,200
8599131	**13.1**		111		48	3.8	●	138	18,800
8599132	**13.2**				48	3.8	●	144	18,800
8599133	**13.3**	54	114		48	3.8	●	145	18,800
8599134	**13.4**				48	3.9	●	146	18,800
8599135	**13.5**				48	3.9	●	143	18,800
8599136	**13.6**				48	3.9	●	147	18,800
8599137	**13.7**				48	4	●	144	18,800
8599138	**13.8**				48	4	●	148	18,800
8599139	**13.9**				48	4	●	145	18,800
8599140	**14**				48	4	●	146	18,800
8599141	**14.1**	56	116	16	48	4.1	●	148	20,800
8599142	**14.2**				48	4.1	●	149	20,800
8599143	**14.3**				48	4.1	●	148	20,800
8599144	**14.4**				48	4.2	●	150	20,800
8599145	**14.5**				48	4.2	●	151	20,800
8599146	**14.6**				48	4.2	D ●	156	21,700
8599147	**14.7**				48	4.2	●	156	21,700
8599148	**14.8**				48	4.3	●	153	21,700
8599149	**14.9**				48	4.3	●	154	21,700
8599150	**15**				48	4.3	●	158	21,700
8599151	**15.1**	58	118		48	4.4	●	158	23,500
8599152	**15.2**				48	4.4	●	155	23,500
8599153	**15.3**				48	4.4	●	157	23,500
8599154	**15.4**				48	4.4	●	162	23,500
8599155	**15.5**				48	4.5	●	158	23,500
8599156	**15.6**				48	4.5	●	159	23,500
8599157	**15.7**				48	4.5	●	160	23,500
8599158	**15.8**				48	4.6	●	161	23,500
8599159	**15.9**				48	4.6	●	162	23,500
8599160	**16**				48	4.6	●	167	23,500
8599161	**16.1**	60	126	20	50	4.6	●	234	24,100

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8599162	**16.2**	60	126	20	50	4.7	●	229	24,100
8599163	**16.3**				50	4.7	●	235	24,100
8599164	**16.4**				50	4.7	●	237	24,100
8599165	**16.5**				50	4.8	●	240	24,100
8599166	**16.6**				50	4.8	●	239	24,100
8599167	**16.7**				50	4.8	●	239	24,100
8599168	**16.8**				50	4.8	●	239	24,100
8599169	**16.9**				50	4.9	●	239	24,100
8599170	**17**				50	4.9	●	235	24,100
8599171	**17.1**	62	128		50	4.9	●	238	26,700
8599172	**17.2**				50	5	●	240	26,700
8599173	**17.3**				50	5	●	247	26,700
8599174	**17.4**				50	5	●	249	26,700
8599175	**17.5**				50	5.1	●	249	26,700
8599176	**17.6**				50	5.1	●	250	26,700
8599177	**17.7**				50	5.1	●	252	26,700
8599178	**17.8**				50	5.1	●	252	26,700
8599179	**17.9**				50	5.2	●	254	26,700
8599180	**18**				50	5.2	●	256	26,700
8599181	**18.1**	64	130	20	50	5.2	D ●	256	29,400
8599182	**18.2**				50	5.3	●	259	29,400
8599183	**18.3**				50	5.3	●	259	29,400
8599184	**18.4**				50	5.3	●	262	29,400
8599185	**18.5**				50	5.3	●	262	29,400
8599186	**18.6**				50	5.4	●	257	30,500
8599187	**18.7**				50	5.4	●	257	30,500
8599188	**18.8**				50	5.4	●	266	30,500
8599189	**18.9**				50	5.5	●	259	30,500
8599190	**19**				50	5.5	●	269	30,500
8599191	**19.1**	66	132		50	5.5	●	262	31,500
8599192	**19.2**				50	5.5	●	264	31,500
8599193	**19.3**				50	5.6	●	272	31,500
8599194	**19.4**				50	5.6	●	272	31,500
8599195	**19.5**				50	5.6	●	274	31,500
8599196	**19.6**				50	5.7	●	268	31,500
8599197	**19.7**				50	5.7	●	268	31,500
8599198	**19.8**				50	5.7	●	271	31,500
8599199	**19.9**				50	5.7	●	280	31,500
8599200	**20**				50	5.8	●	280	31,500

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
※詳細は▶P.1027を参照下さい。
See p.1027 for details

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

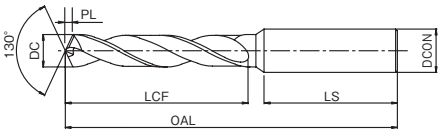
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

調質鋼用Vコート粉末ハイスドリルミディアム形
V Coated XPM Drill Medium Length for Hardened Steel

VPH-GDN

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



XPM | V | h8 | SHANK h7 | 30°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2	18	50	3	28.6	0.5	□		—	—
	2.1				28.8	0.5	□		—	—
	2.2	20	52		29	0.5	□		—	—
	2.3				29.2	0.5	□		—	—
	2.4	22	54		29.4	0.6	□		—	—
	2.5				29.6	0.6	□		—	—
	2.6				29.8	0.6	□		—	—
	2.7	25	57		29.9	0.6	□		—	—
	2.8				30.1	0.7	□		—	—
	2.9				30.3	0.7	□		—	—
	3				30.5	0.7	□		—	—
	3.1	27	59	4	29	0.7	□		—	—
	3.2				29.2	0.8	□		—	—
	3.3				29.3	0.8	□		—	—
	3.4	30	62		29.5	0.8	□		—	—
	3.5				29.7	0.8	□		—	—
	3.6				29.9	0.8	□		—	—
	3.7				30.1	0.9	□		—	—
	3.8	33	65		30.3	0.9	□		—	—
	3.9				30.3	0.9	□		—	—
	4				30.5	0.9	□	—	—	—
	4.1		77	6	36.1	1	□		—	—
	4.2				36.3	1	□		—	—
	4.3	36	80		37	1	□		—	—
	4.4				37.2	1	□		—	—
	4.5				37.4	1.1	□		—	—
	4.6				37.5	1.1	□		—	—
	4.7				37.7	1.1	□		—	—
	4.8	39	83		37.9	1.1	□		—	—
	4.9				38.6	1.1	□		—	—
	5				38.8	1.2	□		—	—
	5.1				39	1.2	□		—	—
	5.2				39.2	1.2	□		—	—
	5.3				39.6	1.2	□		—	—
	5.4	43	87		39.8	1.3	□		—	—
	5.5				40.1	1.3	□		—	—
	5.6				41.7	1.3	□		—	—
	5.7				41.7	1.3	□		—	—
	5.8				41.7	1.4	□		—	—
	5.9				41.7	1.4	□		—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6	43	87	6	42	1.4	□		—	—
	6.1	47	91	8	36.1	1.4	□		—	—
	6.2				36.2	1.5	□		—	—
	6.3				37	1.5	□		—	—
	6.4				37.2	1.5	□		—	—
	6.5				37.3	1.5	□		—	—
	6.6				37.5	1.5	□		—	—
	6.7				37.7	1.6	□		—	—
	6.8	52	96		37.9	1.6	□		—	—
	6.9				38.6	1.6	□		—	—
	7				38.8	1.6	□		—	—
	7.1				39	1.7	□		—	—
	7.2				39.2	1.7	□		—	—
	7.3				39.6	1.7	□		—	—
	7.4				39.8	1.7	□		—	—
	7.5				41.5	1.8	□		—	—
	7.6	56	100		41.6	1.8	□		—	—
	7.7				41.6	1.8	□		—	—
	7.8				41.6	1.8	□		—	—
	7.9				41.7	1.8	□		—	—
	8				42	1.9	□	—	—	—
	8.1		106	10	42.1	1.9	□		—	—
	8.2				42.3	1.9	□		—	—
	8.3				43	1.9	□		—	—
	8.4				43.2	2	□		—	—
	8.5				43.4	2	□		—	—
	8.6	61	111		43.5	2	□		—	—
	8.7				43.7	2	□		—	—
	8.8				43.9	2.1	□		—	—
	8.9				44.6	2.1	□		—	—
	9				44.8	2.1	□		—	—
	9.1				45	2.1	□		—	—
	9.2				45.2	2.2	□		—	—
	9.3				45.6	2.2	□		—	—
	9.4				45.8	2.2	□		—	—
	9.5				47.5	2.2	□		—	—
	9.6	65	115		47.5	2.2	□		—	—
	9.7				47.6	2.3	□		—	—
	9.8				47.6	2.3	□		—	—
	9.9				47.7	2.3	□		—	—

次ページへ
直径 DC 10～13 NEXT

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより
FROM 直径 DC 2～9.9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	10	65	115	10	48	2.3	□	—	—
	10.1		122	12	49.1	2.4	□	—	—
	10.2				49.3	2.4	□	—	—
	10.3				49.2	2.4	□	—	—
	10.4				50.2	2.4	□	—	—
	10.5				50.4	2.5	□	—	—
	10.6				50.6	2.5	□	—	—
	10.7	71	128		50.7	2.5	□	—	—
	10.8				50.9	2.5	□	—	—
	10.9				51	2.5	□	—	—
	11				51.8	2.6	□	—	—
	11.1				52	2.6	□	—	—
	11.2				52.2	2.6	□	—	—
	11.3				52.7	2.6	□	—	—
	11.4				52.9	2.7	□	—	—
	11.5				54.5	2.7	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.6	71	128	12	54.6	2.7	□	—	—
	11.7				54.7	2.7	□	—	—
	11.8				54.7	2.8	□	—	—
	11.9	76	133		54.7	2.8	□	—	—
	12				55	2.8	□	—	—
	12.1				55	2.8	□	—	—
	12.2				55	2.8	□	—	—
	12.3				55	2.9	□	—	—
	12.4				55	2.9	□	—	—
	12.5				55	2.9	□	—	—
	12.6				55	2.9	□	—	—
	12.7				55	3	□	—	—
	12.8				55	3	□	—	—
	12.9				55	3	□	—	—
	13				55	3	□	—	—

工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス
※詳細はこちら▶ Scan for details
「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します
デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

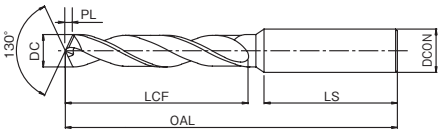
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

調質鋼用WDIコート粉末ハイスドリルレギュラ形
WDI Coated XPM Drill Regular Length for Hardened Steel

VPH-GDR

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



XPM | WDI | h8 | SHANK h7 | 30°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2	24	56	3	28.6	0.5	□		—	—
	2.1				28.8	0.5	□		—	—
	2.2	27	59		29	0.5	□		—	—
	2.3				29.2	0.5	□		—	—
	2.4	30	62		29.4	0.6	□		—	—
	2.5				29.6	0.6	□		—	—
	2.6				29.8	0.6	□		—	—
	2.7	33	65		29.9	0.6	□		—	—
	2.8				30.1	0.7	□		—	—
	2.9				30.3	0.7	□		—	—
	3				30.5	0.7	□		—	—
	3.1	36	68	4	29	0.7	□		—	—
	3.2				29.2	0.8	□		—	—
	3.3				29.3	0.8	□		—	—
	3.4	39	71		29.5	0.8	□		—	—
	3.5				29.7	0.8	□		—	—
	3.6				29.9	0.8	□		—	—
	3.7				30.1	0.9	□		—	—
	3.8	43	75		30.3	0.9	□		—	—
	3.9				30.3	0.9	□		—	—
	4				30.5	0.9	□	—	—	—
	4.1		87	6	36.1	1	□		—	—
	4.2				36.3	1	□		—	—
	4.3	47	91		37	1	□		—	—
	4.4				37.2	1	□		—	—
	4.5				37.4	1.1	□		—	—
	4.6				37.5	1.1	□		—	—
	4.7				37.7	1.1	□		—	—
	4.8	52	96		37.9	1.1	□		—	—
	4.9				38.7	1.1	□		—	—
	5				38.8	1.2	□		—	—
	5.1				39	1.2	□		—	—
	5.2				39.2	1.2	□		—	—
	5.3				39.7	1.2	□		—	—
	5.4	57	101		39.9	1.3	□		—	—
	5.5				40.1	1.3	□		—	—
	5.6				41.7	1.3	□		—	—
	5.7				41.7	1.3	□		—	—
	5.8				41.7	1.4	□		—	—
	5.9				41.7	1.4	□		—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6	57	101	6	42	1.4	□		—	—
	6.1	63	107	8	36.1	1.4	□		—	—
	6.2				36.2	1.5	□		—	—
	6.3				37	1.5	□		—	—
	6.4				37.2	1.5	□		—	—
	6.5				37.3	1.5	□		—	—
	6.6				37.5	1.5	□		—	—
	6.7				37.7	1.6	□		—	—
	6.8	69	113		37.9	1.6	□		—	—
	6.9				38.6	1.6	□		—	—
	7				38.8	1.6	□		—	—
	7.1				39	1.7	□		—	—
	7.2				39.2	1.7	□		—	—
	7.3				39.6	1.7	□		—	—
	7.4				39.8	1.7	□		—	—
	7.5				41.5	1.8	□		—	—
	7.6	75	119		41.6	1.8	□		—	—
	7.7				41.6	1.8	□		—	—
	7.8				41.6	1.8	□		—	—
	7.9				41.7	1.8	□		—	—
	8				42	1.9	□	—	—	—
	8.1		125	10	42.1	1.9	□		—	—
	8.2				42.3	1.9	□		—	—
	8.3				43.1	1.9	□		—	—
	8.4				43.2	2	□		—	—
	8.5				43.4	2	□		—	—
	8.6	81	131		43.6	2	□		—	—
	8.7				43.7	2	□		—	—
	8.8				43.9	2.1	□		—	—
	8.9				44.6	2.1	□		—	—
	9				44.8	2.1	□		—	—
	9.1				45	2.1	□		—	—
	9.2				45.2	2.2	□		—	—
	9.3				45.4	2.2	□		—	—
	9.4				45.9	2.2	□		—	—
	9.5				47.5	2.2	□		—	—
	9.6	87	137		47.5	2.2	□		—	—
	9.7				47.6	2.3	□		—	—
	9.8				47.6	2.3	□		—	—
	9.9				47.7	2.3	□		—	—

次ページへ
直径 DC 10～13 NEXT

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより
FROM 直径 DC 2～9.9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	10	87	137	10	48	2.3	□	–	–
	10.1		144	12	49.1	2.4	□	–	–
	10.2				49.3	2.4	□	–	–
	10.3				49.5	2.4	□	–	–
	10.4				50.2	2.4	□	–	–
	10.5				50.4	2.5	□	–	–
	10.6				50.6	2.5	□	–	–
	10.7	94	151		50.9	2.5	□	–	–
	10.8				51.1	2.5	□	–	–
	10.9				51.3	2.5	□	–	–
	11				51.9	2.6	□	–	–
	11.1				52.1	2.6	□	–	–
	11.2				52.4	2.6	□	–	–
	11.3				52.8	2.6	□	–	–
	11.4				53	2.7	□	–	–
	11.5				54.5	2.7	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.6	94	151	12	54.6	2.7	□	–	–
	11.7				54.7	2.7	□	–	–
	11.8				54.7	2.8	□	–	–
	11.9	101	158		54.7	2.8	□	–	–
	12				55	2.8	□	–	–
	12.1				55	2.8	□	–	–
	12.2				55	2.8	□	–	–
	12.3				55	2.9	□	–	–
	12.4				55	2.9	□	–	–
	12.5				55	2.9	□	–	–
	12.6				55	2.9	□	–	–
	12.7				55	3	□	–	–
	12.8				55	3	□	–	–
	12.9				55	3	□	–	–
	13				55	3	□	–	–

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1026を参照下さい。
See p.1026 for details

CAD CAD データ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品（在庫をご確認下さい。） Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産（在庫をご確認下さい。） Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品（在庫をご確認下さい。） Discontinued item

Vコートスーパープレミアムハイスドリルレギュラ形
V Coated Super Premium HSS Drill Regular Length

VP-GDR

切削条件 Cutting Conditions P.422

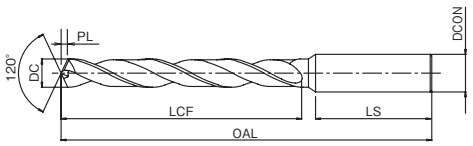
スーパープレミアムハイス+Vコーティングで超硬ドリルに迫る高速加工が可能です。
The super premium HSS regular and V coating allows for higher speed processing (Closed to carbide drills).

SPH | V | h8 | SHANK h7 | 40°

CAD

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8593018	**1.8**	22	54	3	28.3	0.5	B	●	4	1,820
8616182	**1.82**				28.4	0.5	D	●	4	2,310
8593020	**2**	24	56		28.6	0.6	B	●	4	1,820
8593021	**2.1**				28.8	0.6		●	4	2,170
8593022	**2.2**	27	59		29	0.6		●	4	2,170
8593023	**2.3**				29.2	0.7		●	4	2,170
8593024	**2.4**	30	62		29.4	0.7		●	4	2,170
8593025	**2.5**				29.6	0.7		●	4	2,170
8593026	**2.6**				29.7	0.8		●	4	2,170
8593027	**2.7**	33	65		29.9	0.8		●	4	2,170
8616276	**2.76**				30.1	0.8	D	●	4	2,680
8616278	**2.78**				30.1	0.8		●	4	2,680
8593028	**2.8**				30.1	0.8		●	4	2,170
8593029	**2.9**				30.3	0.8		●	4	2,170
8593030	**3**				30.5	0.9		●	4	2,170
8593031	**3.1**	36	68	4	28.8	0.9	B	●	7	2,570
8593032	**3.2**				29.1	0.9		●	7	2,570
8593033	**3.3**				29.3	1		●	7	2,570
8593034	**3.4**	39	71		29.4	1		●	7	2,570
8593035	**3.5**				29.6	1		●	7	2,570
8593036	**3.6**				29.7	1		●	7	2,810
8616366	**3.66**				30.1	1.1	D	●	7	3,540
8616368	**3.68**				30.1	1.1		●	7	3,540
8593037	**3.7**				29.9	1.1		●	7	2,810
8593038	**3.8**	43	75		30.1	1.1		●	7	2,810
8593039	**3.9**				30.3	1.1		●	8	2,810
8593040	**4**				30.5	1.2		●	8	2,810
8593041	**4.1**		87	6	36.1	1.2	B	●	14	3,200
8593042	**4.2**				36.3	1.2		●	15	3,200
8593043	**4.3**	47	91		36.5	1.2		●	15	3,200
8593044	**4.4**				37.2	1.3		●	15	3,200
8593045	**4.5**				37.3	1.3		●	15	3,200
8593046	**4.6**				37.6	1.3		●	15	3,610
8616462	**4.62**				37.6	1.3	D	●	15	4,520
8593047	**4.7**				37.7	1.4		●	15	3,610
8593048	**4.8**	52	96		37.9	1.4	B	●	16	3,610
8593049	**4.9**				38.7	1.4		●	16	3,610
8593050	**5**				38.8	1.4		●	17	4,330
8593051	**5.1**				39	1.5		●	17	4,330

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8593052	**5.2**	52	96	6	39.2	1.5	B	●	17	4,330
8593053	**5.3**				39.7	1.5		●	17	4,330
8593054	**5.4**	57	101		39.9	1.6		●	17	4,330
8593055	**5.5**				39.8	1.6		●	18	4,330
8616552	**5.52**				40.2	1.6	D	●	18	5,770
8616554	**5.54**				40.2	1.6		●	18	5,770
8593056	**5.6**				41.6	1.6		●	18	4,650
8593057	**5.7**				41.7	1.6		●	19	4,650
8593058	**5.8**				41.7	1.7		●	19	4,650
8593059	**5.9**				41.9	1.7		●	19	4,650
8593060	**6**				42	1.7		●	19	4,650
8593061	**6.1**	63	107	8	39.5	1.8	B	●	29	5,110
8593062	**6.2**				39.6	1.8		●	29	5,110
8593063	**6.3**				39.7	1.8		●	30	5,110
8593064	**6.4**				39.9	1.8		●	30	5,110
8593065	**6.5**				40.1	1.9		●	30	5,110
8593066	**6.6**				40.2	1.9		●	30	5,380
8593067	**6.7**				40.3	1.9		●	30	5,380
8593068	**6.8**	69	113		40.5	2		●	31	5,380
8593069	**6.9**				40.6	2		●	32	5,380
8593070	**7**				40.8	2		●	33	5,380
8593071	**7.1**				40.8	2		●	33	5,680
8593072	**7.2**				41	2.1		●	34	5,680
8593073	**7.3**				41.1	2.1		●	34	5,680
8616736	**7.36**	75	119		41.3	2.1	D	●	36	6,910
8616738	**7.38**				41.3	2.1		●	34	6,910
8593074	**7.4**				41.3	2.1	B	●	34	5,680
8593075	**7.5**				41.5	2.2		●	34	5,680
8616752	**7.52**				41.5	2.2	D	●	37	7,220
8616754	**7.54**				41.5	2.2		●	37	7,220
8593076	**7.6**				41.5	2.2		●	36	5,860
8593077	**7.7**				41.7	2.2		●	36	5,860
8593078	**7.8**				41.7	2.3		●	37	5,860
8593079	**7.9**				41.9	2.3		●	37	5,860
8593080	**8**				42	2.3	B	●	37	5,860
8593081	**8.1**		125	10	45.6	2.3		●	55	6,480
8593082	**8.2**				45.7	2.4		●	56	6,480
8593083	**8.3**				45.8	2.4		●	56	6,480
8593084	**8.4**				46	2.4		●	56	6,480

次ページへ
直径 DC 8.5～24 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能
※詳細は▶P.1018 を参照下さい。
See p.1018 for details

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
VP-GDR	○	◎	◎	◎	◎						◎	◎	○		○	◎	○			○	
※	○	◎	◎	◎	◎						◎	◎	○		○	○	○			○	

※5D＜：穴深さ　5D＜：Drilling depth

前ページより
FROM 直径 DC 1.8～8.4

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8593085	**8.5**	75	125	10	46.1	2.5	B	●	57	6,480
8593086	**8.6**	81	131		46.2	2.5		●	59	6,870
8593087	**8.7**				46.4	2.5		●	60	6,870
8593088	**8.8**				46.5	2.5		●	60	6,870
8593089	**8.9**				46.7	2.6		●	60	6,870
8593090	**9**				46.8	2.6		●	61	6,870
8593091	**9.1**				46.9	2.6		●	62	7,320
8593092	**9.2**				47.1	2.7		●	62	7,320
8616924	**9.24**				47.1	2.7	D	●	63	8,980
8616926	**9.26**				47.2	2.7		●	66	8,980
8593093	**9.3**				47.2	2.7	B	●	62	7,320
8616936	**9.36**				47.3	2.7	D	●	63	8,980
8616938	**9.38**				47.3	2.7		●	63	8,980
8593094	**9.4**				47.3	2.7	B	●	62	7,320
8593095	**9.5**				47.5	2.7		●	64	7,320
8616952	**9.52**				47.6	2.8	D	●	68	9,800
8616954	**9.54**				47.6	2.8		●	69	9,800
8593096	**9.6**		137		47.6	2.8	B	●	66	8,030
8593097	**9.7**				47.6	2.8		●	66	8,030
8593098	**9.8**				47.6	2.8		●	67	8,030
8593099	**9.9**				47.7	2.9		●	68	8,030
8593100	**10**	87			48	2.9		●	68	8,030
8593101	**10.1**		144	12	52.6	2.9		●	87	8,730
8593102	**10.2**				52.6	2.9		●	88	8,730
8593103	**10.3**				52.8	3		●	88	8,730
8593104	**10.4**				52.9	3		●	89	8,730
8593105	**10.5**				53.1	3		●	89	8,730
8593106	**10.6**				53.1	3.1		●	90	9,600
8593107	**10.7**	94	151		53.3	3.1		●	93	9,600
8593108	**10.8**				53.4	3.1		●	94	9,600
8593109	**10.9**				53.6	3.1	B	●	94	9,600
8593110	**11**				53.8	3.2		●	96	9,600
8593111	**11.1**				53.8	3.2		●	97	11,000
8593112	**11.2**				54.1	3.2		●	97	11,000
8617122	**11.22**				54.2	3.2	D	●	108	13,300
8617124	**11.24**				54.2	3.2		●	108	13,300
8593113	**11.3**				54.2	3.3	B	●	108	11,000
8617136	**11.36**				54.4	3.3	D	●	108	13,300
8617138	**11.38**				54.4	3.3		●	109	13,300

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8593114	**11.4**	94	151	12	54.4	3.3	B	●	98	11,000
8593115	**11.5**				54.5	3.3		●	99	11,000
8593116	**11.6**				54.6	3.3		●	99	11,800
8593117	**11.7**				54.6	3.4		●	100	11,800
8593118	**11.8**				54.6	3.4		●	101	11,800
8593119	**11.9**	101	158		54.7	3.4		●	105	11,800
8593120	**12**				55	3.5		●	105	11,800
8593121	**12.1**				55	3.5		●	107	13,100
8593122	**12.2**				55	3.5	B	●	107	13,100
8593123	**12.3**				55	3.6		●	108	13,100
8593124	**12.4**				55	3.6		●	110	13,100
8593125	**12.5**				55	3.6		●	110	13,100
8593126	**12.6**				55	3.6		●	111	13,900
8593127	**12.7**				55	3.7		●	111	13,900
8593128	**12.8**				55	3.7		●	114	13,900
8593129	**12.9**				55	3.7		●	114	13,900
8593130	**13**				55	3.8		●	116	13,900
8593135	**13.5**	106	166	16	48	3.9	C	●	165	22,400
8593140	**14**				48	4		●	172	22,400
8593145	**14.5**	109	169		48	4.2		●	185	24,700
8593150	**15**				48	4.3		●	190	25,900
8593155	**15.5**	112	172		48	4.5		●	194	28,100
8593160	**16**				48	4.6		●	200	28,100
8593165	**16.5**	115	181	20	50	4.8		●	291	28,900
8593170	**17**				50	4.9		●	289	28,900
8593175	**17.5**	118	184		50	5.1		●	310	31,800
8593180	**18**				50	5.2		●	317	31,800
8593185	**18.5**	122	188		50	5.3		●	331	35,300
8593190	**19**				50	5.5		●	340	36,400
8593195	**19.5**	125	191		50	5.6		●	350	37,500
8593200	**20**				50	5.8		●	354	37,500
8593205	**20.5**	128	204	25	56	5.9		●	488	40,700
8593210	**21**				56	6.1		●	495	40,700
8593215	**21.5**	132	208		56	6.2		●	499	43,600
8593220	**22**				56	6.4		●	525	43,600
8593225	**22.5**	136	212		56	6.5		●	537	49,700
8593230	**23**				56	6.6		●	540	49,700
8593235	**23.5**				56	6.8		●	553	53,500
8593240	**24**	140	216		56	6.9		●	565	53,500

次ページへ
直径 DC 24.5～32 NEXT

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現
※詳細は▶P.1019 を参照下さい。
See p.1019 for details

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

Vコートスーパープレミアムハイスドリルレギュラ形
V Coated Super Premium HSS Drill Regular Length

VP-GDR

切削条件 Cutting Conditions P.422

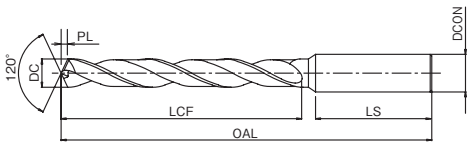
スーパープレミアムハイス+Vコーティングで超硬ドリルに迫る高速加工が可能です。
The super premium HSS regular and V coating allows for higher speed processing (Closed to carbide drills).

SPH | V | h8 | SHANK h7 | 40°

CAD

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



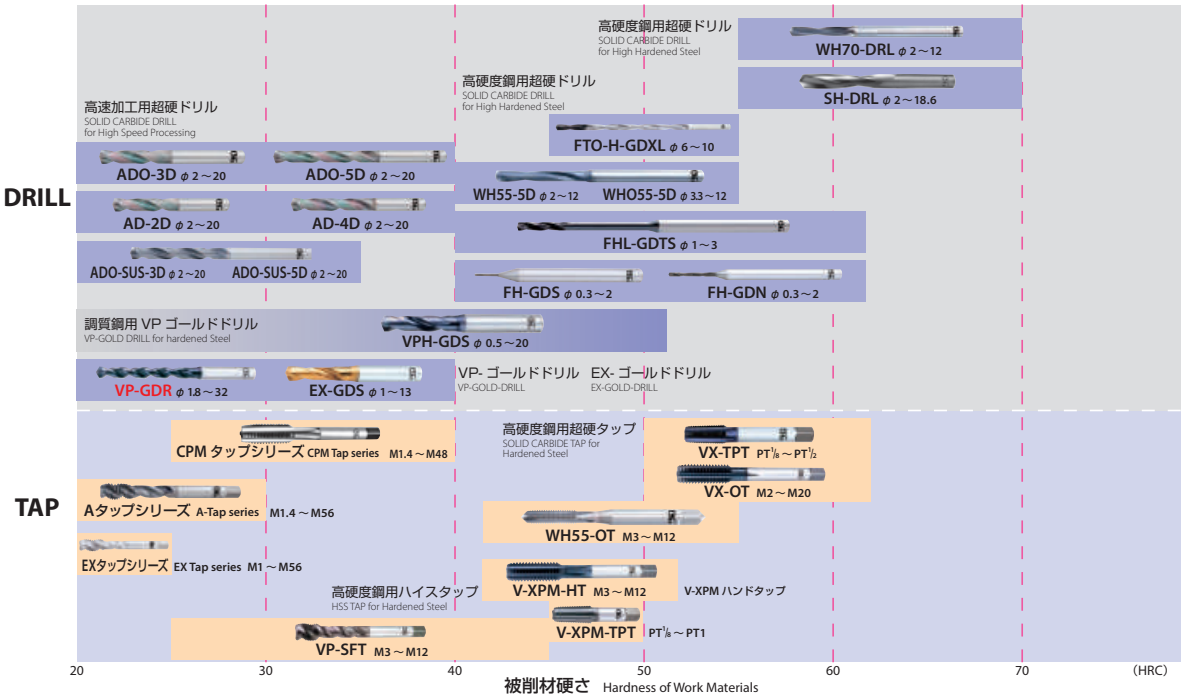
前ページより FROM 直径 DC 8.5～24

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8593245	**24.5**	140	216	25	56	7.1	C	●	584	53,500
8593250	**25**				56	7.2		●	618	53,500
8593255	**25.5**	145	225	32	60	7.4		●	810	55,400
8593260	**26**				60	7.5		●	838	55,400
8593265	**26.5**				60	7.6		●	854	61,300
8593270	**27**	150	230		60	7.8		●	875	61,300

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8593280	**28**	150	230	32	60	8.1	C	●	909	61,300
8593290	**29**	155	235		60	8.4		●	958	65,500
8593300	**30**				60	8.7		●	997	65,500
8593310	**31**	160	240		60	8.9		●	1,042	75,400
8593320	**32**	165	245		60	9.2		●	1,099	75,400

■穴加工別　工具選定マップ　Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20%下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
VP-GDR	○	◎	◎	◎	◎						◎	◎	○		○	◎	○			○	
VP-GDR ※	○	◎	◎	◎	◎						◎	◎	○		○	○	○			○	

※5D＜：穴深さ　5D＜：Drilling depth

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

Vコート粉末ハイスドリルエキストラロング形
V Coated CPM Drill Extra Long Length

VP-GDXL

切削条件 Cutting Conditions | P.423

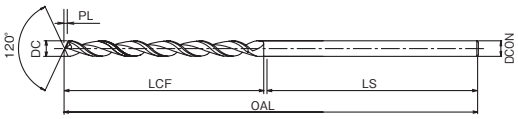
高剛性パラボリック溝と高級粉末ハイス+Vコーティングにより、直径の7～10倍までの深穴加工の長寿命化を実現します。
Rigid parabolic flutes, the powdered metallurgy HSS and V coating can increase hole-processing depth to 7-10 times the hole diameter.

CPM | V | h8 | SHANK h7 | 38°

CAD

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8621030	3	55	100	3	35	0.9	D ●	7	4,680
8621033	3.3			3.3	35	1	●	8	5,020
8621035	3.5			3.5	35	1	●	8	5,020
8621040	4	60		4	30	1.2	●	10	5,610
8621540		80	150		60	1.2	●	14	6,870
8621042	4.2	60	100	4.2	30	1.2	●	10	6,250
8621542		80	150		60	1.2	●	15	7,700
8621045	4.5	60	100	4.5	30	1.3	●	11	6,230
8621545		80	150		60	1.3	●	17	7,700
8621550	5	85		5	55	1.4	●	20	8,270
8622050		105	200		85	1.4	●	29	9,630
8621551	5.1	85	150	5.1	55	1.5	●	21	8,880
8621552	5.2			5.2	55	1.5	●	22	8,880
8622052		105	200		85	1.5	●	31	10,900
8621555	5.5	85	150	5.5	55	1.6	●	24	8,880
8622055		105	200		85	1.6	●	34	10,900

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8621560	6	90	150	6	50	1.7	D ●	27	9,470
8622060		110	200		80	1.7	●	39	11,900
8621565	6.5	90	150	6.5	50	1.9	●	33	10,600
8622065		110	200		80	1.9	●	48	13,000
8621568	6.8	90	150	6.8	50	2	●	37	12,000
8622068		110	200		80	2	●	52	14,600
8621569	6.9	90	150	6.9	50	2	●	42	12,000
8621570	7			7	50	2	●	39	12,000
8622070		110	200		80	2	●	55	14,600
8621575	7.5	90	150	7.5	50	2.2	●	44	13,400
8622075		110	200		80	2.2	●	59	16,000
8622080	8	115		8	75	2.3	●	67	17,400
8622085	8.5			8.5	75	2.5	●	76	19,500
8622090	9			9	75	2.6	●	83	21,100
8622095	9.5			9.5	75	2.7	●	90	23,100
8622100	10	120		10	70	2.9	●	96	24,100

再研磨・再コーティング
一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C～0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25～0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C0.45%～	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel ～35 HRC	調質鋼 Hardened Steel 35～45 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 45～50 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 50～62 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 62～70 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD SKS	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅合金 Copper Alloy Cu	アルミ展伸材 Aluminum AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material CFRP	マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91D	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
VP-GDXL	○	◎	◎	◎	○							◎	◎			○				○	

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルスタブ形
V Coated CPM Drill Stub Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing

VP-HO-GDS

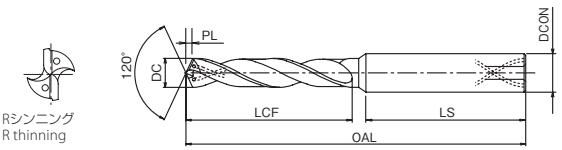
切削条件 Cutting Conditions P.424

オイルホール付き粉末ハイス+ V コーティングで超硬ドリルを上回る高速加工も可能です。

Similar to the VP-GDR, but includes an internal coolant supply system. This drill's high-speed processing capability exceeds that of carbide drills.

CPM | V | h8 | SHANK h7 | 30°

CAD



※φ12以下はプレインシャンクとなります。
※Drill dia. ≦ 12 : with plain straight shank
※φ12超えはフラット付ストレートシャンクとなります。
※12 < Drill dia. : straight and flat shank

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8594560	**6**	28	72	6	42	1.7	D	▲	16	20,900
	6.05	31	75		42	1.7	–	□	–	–
8594561	**6.1**				42	1.8	D	▲	16	21,300
	6.15				42	1.8	–	□	–	–
8594562	**6.2**				42	1.8	D	▲	16	21,300
	6.25				42	1.8	–	□	–	–
8594563	**6.3**				42	1.8	D	▲	16	21,300
	6.35				42	1.8	–	□	–	–
8594564	**6.4**				42	1.8	D	▲	16	21,300
	6.45				42	1.9	–	□	–	–
8594565	**6.5**				42	1.9	D	▲	16	21,300
	6.55			7	42	1.9	–	□	–	–
8594566	**6.6**				42	1.9	D	▲	19	21,300
	6.65				42	1.9	–	□	–	–
8594567	**6.7**				42	1.9	D	▲	19	21,300
	6.75	34	78		42	1.9	–	□	–	–
8594568	**6.8**				42	2	D	▲	20	21,300
	6.85				42	2	–	□	–	–
8594569	**6.9**				42	2	D	▲	20	21,300
	6.95				42	2	–	□	–	–
8594570	**7**				42	2	D	▲	20	21,300
	7.05			8	40.2	2	–	□	–	–
8594571	**7.1**				40.2	2	D	▲	27	21,300
	7.15				40.3	2.1	–	□	–	–
8594572	**7.2**				40.4	2.1	D	▲	27	21,300
	7.25				40.5	2.1	–	□	–	–
8594573	**7.3**				40.6	2.1	D	▲	27	21,300
	7.35				40.7	2.1	–	□	–	–
8594574	**7.4**				40.8	2.1	D	▲	27	21,300
	7.45				40.9	2.2	–	□	–	–
8594575	**7.5**				40.9	2.2	D	▲	27	21,300
	7.55	37	81		41.1	2.2	–	□	–	–
8594576	**7.6**				41.2	2.2	D	▲	28	21,400
	7.65				41.3	2.2	–	□	–	–
8594577	**7.7**				41.4	2.2	D	▲	28	21,400
	7.75				41.5	2.2	–	□	–	–
8594578	**7.8**				41.6	2.3	D	▲	28	21,400
	7.85				41.6	2.3	–	□	–	–
8594579	**7.9**				41.7	2.3	D	▲	28	21,400
	7.95				42	2.3	–	□	–	–
8594580	**8**				42	2.3	D	▲	25	21,400
	8.05			9	46.2	2.3	–	□	–	–
8594581	**8.1**		87		46.2	2.3	D	▲	38	21,700
	8.15				46.3	2.4	–	□	–	–
8594582	**8.2**				46.4	2.4	D	▲	38	21,700
	8.25				46.5	2.4	–	□	–	–

▲=この製品は生産中止しており、EX-HO-GDRへ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8594583	**8.3**	37	87	9	46.6	2.4	D	▲	38	21,700
	8.35				46.7	2.4	–	□	–	–
8594584	**8.4**				46.8	2.4	D	▲	38	21,700
	8.45				46.9	2.4	–	□	–	–
8594585	**8.5**				47	2.5	D	▲	39	21,700
	8.55	40	90		47.1	2.5	–	□	–	–
8594586	**8.6**				47.2	2.5	D	▲	39	21,900
	8.65				47.5	2.5	–	□	–	–
8594587	**8.7**				47.5	2.5	D	▲	40	21,900
	8.75				47.6	2.5	–	□	–	–
8594588	**8.8**				47.6	2.5	D	▲	40	21,900
	8.85				47.6	2.6	–	□	–	–
8594589	**8.9**				47.7	2.6	D	▲	41	21,900
	8.95				47.8	2.6	–	□	–	–
8594590	**9**				48	2.6	D	▲	42	21,900
	9.05			10	46.2	2.6	–	□	–	–
8594591	**9.1**				46.2	2.6	D	▲	46	22,000
	9.15				46.3	2.6	–	□	–	–
8594592	**9.2**				46.4	2.7	D	▲	46	22,000
	9.25				46.5	2.7	–	□	–	–
8594593	**9.3**				46.6	2.7	D	▲	46	22,000
	9.35				46.7	2.7	–	□	–	–
8594594	**9.4**				46.8	2.7	D	▲	46	22,000
	9.45				46.9	2.7	–	□	–	–
8594595	**9.5**				47	2.7	D	▲	47	22,000
	9.55	43	93		47.1	2.8	–	□	–	–
8594596	**9.6**				47.2	2.8	D	▲	47	22,400
	9.65				47.5	2.8	–	□	–	–
8594597	**9.7**				47.5	2.8	D	▲	47	22,400
	9.75				47.6	2.8	–	□	–	–
8594598	**9.8**				47.6	2.8	D	▲	48	22,400
	9.85				47.6	2.8	–	□	–	–
8594599	**9.9**				47.7	2.9	D	▲	48	22,400
	9.95				47.8	2.9	–	□	–	–
8594600	**10**				48	2.9	D	▲	48	22,400
	10.05		100	11	53.2	2.9	–	□	–	–
8594601	**10.1**				53.3	2.9	D	▲	60	22,900
	10.15				53.4	2.9	–	□	–	–
8594602	**10.2**				53.5	2.9	D	▲	60	22,900
	10.25				53.6	3	–	□	–	–
8594603	**10.3**				53.7	3	D	▲	60	22,900
	10.35				53.7	3	–	□	–	–
8594604	**10.4**				53.8	3	D	▲	61	22,900
	10.45				53.9	3	–	□	–	–
8594605	**10.5**				54	3	D	▲	61	22,900
	10.55				54.1	3	–	□	–	–

▲=These products have been stopped producing and replaced by EX-HO-GDR.

次ページへ
直径 DC 10.6～18.3 NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
VP-HO-GDS	◎	◎	◎	◎	◎	○				◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	○		○	

前ページより
FROM 直径 DC 6～10.55

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8594606	**10.6**	43	100	11	54.2	3.1	D	▲	61	23,300
	10.65	47	104		54.5	3.1	–	□	–	–
8594607	**10.7**				54.6	3.1	D	▲	62	23,300
	10.75				54.6	3.1	–	□	–	–
8594608	**10.8**				54.6	3.1	D	▲	62	23,300
	10.85				54.7	3.1	–	□	–	–
8594609	**10.9**				54.7	3.1	D	▲	62	23,300
	10.95				54.8	3.2	–	□	–	–
8594610	**11**				55	3.2	D	▲	63	23,300
	11.05			12	53.2	3.2	–	□	–	–
8594611	**11.1**				53.3	3.2	D	▲	71	23,600
	11.15				53.4	3.2	–	□	–	–
8594612	**11.2**				53.5	3.2	D	▲	71	23,600
	11.25				53.6	3.2	–	□	–	–
8594613	**11.3**				53.7	3.3	D	▲	72	23,600
	11.35				53.7	3.3	–	□	–	–
8594614	**11.4**				53.8	3.3	D	▲	72	23,600
	11.45				53.9	3.3	–	□	–	–
8594615	**11.5**				54	3.3	D	▲	72	23,600
	11.55				54.1	3.3	–	□	–	–
8594616	**11.6**				54.2	3.3	D	▲	73	24,000
	11.65				54.5	3.4	–	□	–	–
8594617	**11.7**				54.6	3.4	D	▲	74	24,000
	11.75				54.6	3.4	–	□	–	–
8594618	**11.8**				54.6	3.4	D	▲	74	24,000
	11.85				54.7	3.4	–	□	–	–
8594619	**11.9**		108		54.7	3.4	D	▲	75	24,000
	11.95				54.8	3.4	–	□	–	–
8594620	**12**				55	3.5	D	▲	75	24,000
8594621	**12.1**	51	111	16	48	3.5		▲	113	25,200
8594622	**12.2**				48	3.5		▲	114	25,200
8594623	**12.3**				48	3.6		▲	114	25,200
8594624	**12.4**				48	3.6		▲	114	25,200
8594625	**12.5**				48	3.6		▲	115	25,200
8594626	**12.6**				48	3.6		▲	116	29,500
8594627	**12.7**				48	3.7		▲	116	29,500
8594628	**12.8**				48	3.7		▲	116	29,500
8594629	**12.9**				48	3.7		▲	117	29,500
8594630	**13**				48	3.8		▲	117	29,500
8594631	**13.1**				48	3.8		▲	117	32,700
8594632	**13.2**				48	3.8		▲	118	32,700
8594633	**13.3**	54	114		48	3.8		▲	120	32,700
8594634	**13.4**				48	3.9		▲	120	32,700
8594635	**13.5**				48	3.9		▲	120	32,700
8594636	**13.6**				48	3.9		▲	121	32,700
8594637	**13.7**				48	4		▲	122	32,700

▲=この製品は生産中止しており、EX-HO-GDRへ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8594638	**13.8**	54	114	16	48	4	D	▲	123	32,700
8594639	**13.9**				48	4		▲	123	32,700
8594640	**14**				48	4		▲	124	32,700
8594641	**14.1**	56	116		48	4.1		▲	124	35,900
8594642	**14.2**				48	4.1		▲	126	35,900
8594643	**14.3**				48	4.1		▲	126	35,900
8594644	**14.4**				48	4.2		▲	127	35,900
8594645	**14.5**				48	4.2		▲	128	35,900
8594646	**14.6**				48	4.2		▲	129	37,500
8594647	**14.7**				48	4.2		▲	129	37,500
8594648	**14.8**				48	4.3		▲	130	37,500
8594649	**14.9**				48	4.3		▲	131	37,500
8594650	**15**				48	4.3		▲	131	37,500
8594651	**15.1**	58	118		48	4.4		▲	131	40,700
8594652	**15.2**				48	4.4		▲	132	40,700
8594653	**15.3**				48	4.4		▲	131	40,700
8594654	**15.4**				48	4.4		▲	133	40,700
8594655	**15.5**				48	4.5		▲	133	40,700
8594656	**15.6**				48	4.5		▲	136	40,700
8594657	**15.7**				48	4.5		▲	135	40,700
8594658	**15.8**				48	4.6		▲	134	40,700
8594659	**15.9**				48	4.6		▲	137	40,700
8594660	**16**				48	4.6	D	▲	136	40,700
8594661	**16.1**	60	126		50	4.6		▲	191	42,500
8594662	**16.2**				50	4.7		▲	191	42,500
8594663	**16.3**				50	4.7		▲	193	42,500
8594664	**16.4**				50	4.7		▲	193	42,500
8594665	**16.5**				50	4.8		▲	194	42,500
8594666	**16.6**				50	4.8		▲	195	42,500
8594667	**16.7**				50	4.8		▲	196	42,500
8594668	**16.8**				50	4.8		▲	197	42,500
8594669	**16.9**				50	4.9		▲	199	42,500
8594670	**17**				50	4.9		▲	198	42,500
8594671	**17.1**	62	128	20	50	4.9		▲	199	42,500
8594672	**17.2**				50	5		▲	199	42,500
8594673	**17.3**				50	5		▲	200	42,500
8594674	**17.4**				50	5		▲	201	42,500
8594675	**17.5**				50	5.1		▲	202	42,500
8594676	**17.6**				50	5.1		▲	204	42,500
8594677	**17.7**				50	5.1		▲	204	42,500
8594678	**17.8**				50	5.1		▲	206	42,500
8594679	**17.9**				50	5.2		▲	206	42,500
8594680	**18**				50	5.2		▲	207	42,500
8594681	**18.1**	64	130		50	5.2		▲	210	47,300
8594682	**18.2**				50	5.3		▲	210	47,300
8594683	**18.3**				50	5.3		▲	211	47,300

▲=These products have been stopped producing and replaced by EX-HO-GDR.

次ページへ
直径 DC 18.4～26 NEXT

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルスタブ形
V Coated CPM Drill Stub Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing

VP-HO-GDS

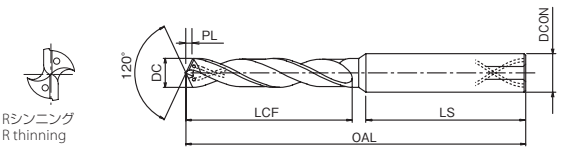
切削条件 Cutting Conditions P.424

オイルホール付き粉末ハイス+ V コーティングで超硬ドリルを上回る高速加工も可能です。

Similar to the VP-GDR, but includes an internal coolant supply system. This drill's high-speed processing capability exceeds that of carbide drills.

CAD

CPM | V | h8 | SHANK h7 | 30°



※φ12以下はプレインシャンクとなります。
※Drill dia. ≦ 12 : with plain straight shank
※φ12超えはフラット付ストレートシャンクとなります。
※12 < Drill dia. : straight and flat shank

前ページより FROM 直径 DC 10.6～18.3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8594684	**18.4**	64	130	20	50	5.3	D	▲	213	47,300
8594685	**18.5**				50	5.3		▲	213	47,300
8594686	**18.6**				50	5.4		▲	216	49,300
8594687	**18.7**				50	5.4		▲	215	49,300
8594688	**18.8**				50	5.4		▲	220	49,300
8594689	**18.9**				50	5.5		▲	220	49,300
8594690	**19**				50	5.5		▲	218	49,300
8594691	**19.1**	66	132		50	5.5		▲	213	50,900
8594692	**19.2**				50	5.5		▲	214	50,900
8594693	**19.3**				50	5.6		▲	214	50,900
8594694	**19.4**				50	5.6		▲	220	50,900
8594695	**19.5**				50	5.6		▲	217	50,900
8594696	**19.6**				50	5.7		▲	220	50,900
8594697	**19.7**				50	5.7		▲	221	50,900
8594698	**19.8**				50	5.7		▲	222	50,900

▲=この製品は生産中止しており、EX-HO-GDRへ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8594699	**19.9**	66	132	20	50	5.7	D	▲	223	50,900
8594700	**20**				50	5.8		▲	225	50,900
8594705	**20.5**	68	144	25	56	5.9		▲	329	55,400
8594710	**21**				56	6.1		▲	334	55,400
8594715	**21.5**	70	146		56	6.2		▲	352	58,900
8594720	**22**				56	6.4		▲	361	58,900
8594725	**22.5**	72	148		56	6.5		▲	368	67,100
8594730	**23**				56	6.6		▲	376	67,100
8594735	**23.5**				56	6.8		▲	378	71,400
8594740	**24**	75	151		56	6.9		▲	390	71,400
8594745	**24.5**				56	7.1		▲	395	71,400
8594750	**25**				56	7.2		▲	404	71,400
8594755	**25.5**	78	158	32	60	7.4		▲	584	74,900
8594760	**26**				60	7.5		▲	597	74,900

▲=These products have been stopped producing and replaced by EX-HO-GDR.

オーエスジー公式サイト
新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします
※詳細はこちら▶ Scan for details

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
VP-HO-GDS	◎	◎	◎	◎	◎	○				◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	○		○	

在庫記号について Inventory symbols
●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルレギュラ形
V Coated CPM Drill Regular Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing

VP-HO-GDR

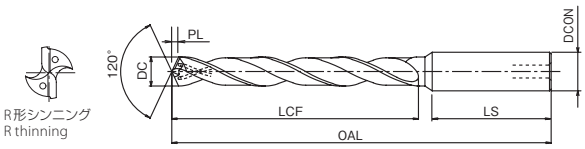
切削条件 Cutting Conditions P.425

オイルホール付き粉末ハイス+ V コーティングで超硬ドリルを上回る高速加工も可能です。

Similar to the VP-GDR, but includes an internal coolant supply system. This drill's high-speed processing capability exceeds that of carbide drills.

CAD

CPM | V | h8 | SHANK h6 (12<DC) | SHANK h7 (DC≦12) | 30°



※φ12以下はプレインシャンクとなります。
※Drill dia. ≦ 12 : with plain straight shank
※φ12超えはフラット付ストレートシャンクとなります。
※12 < Drill dia. : straight and flat shank

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8593560	6	57	101	6	42	1.7	C	▲	17	24,000
	6.05	63	107		42	1.7	□		–	–
	6.1				42	1.8	□		–	–
	6.15				42	1.8	□		–	–
	6.2				42	1.8	□		–	–
	6.25				42	1.8	– □		–	–
	6.3				42	1.8	□		–	–
	6.35				42	1.8	□		–	–
	6.4				42	1.8	□		–	–
	6.45				42	1.9	□		–	–
8593565	6.5			7	42	1.9	C	▲	20	24,100
	6.55				42	1.9	□		–	–
	6.6				42	1.9	□		–	–
	6.65				42	1.9	– □		–	–
	6.7				42	1.9	□		–	–
	6.75				42	1.9	□		–	–
8593568	6.8	69	113		42	2	C	▲	26	24,100
	6.85				42	2	□		–	–
	6.9				42	2	– □		–	–
	6.95				42	2	□		–	–
8593570	7			8	42	2	C	▲	26	24,100
	7.05				40.2	2	□		–	–
	7.1				40.3	2	□		–	–
	7.15				40.4	2.1	□		–	–
	7.2				40.5	2.1	□		–	–
	7.25				40.6	2.1	– □		–	–
	7.3				40.7	2.1	□		–	–
	7.35				40.7	2.1	□		–	–
	7.4				40.8	2.1	□		–	–
	7.45				40.9	2.2	□		–	–
8593575	7.5				41.1	2.2	C	▲	31	24,300
	7.55	75	119		41.1	2.2	□		–	–
	7.6				41.2	2.2	□		–	–
	7.65				41.3	2.2	□		–	–
	7.7				41.4	2.2	□		–	–
	7.75				41.5	2.2	– □		–	–
	7.8				41.6	2.3	□		–	–
	7.85				42	2.3	□		–	–
	7.9				42	2.3	□		–	–
	7.95				42	2.3	□		–	–

▲=この製品は生産中止しており、EX-HO-GDRへ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8593580	8	75	125	9	42	2.3	C	▲	34	24,300
	8.05				46.2	2.3	□		–	–
	8.1				46.3	2.3	□		–	–
	8.15				46.4	2.4	□		–	–
	8.2				46.5	2.4	□		–	–
	8.25				46.6	2.4	– □		–	–
	8.3				46.7	2.4	□		–	–
	8.35				46.8	2.4	□		–	–
	8.4				46.9	2.4	□		–	–
	8.45				47	2.4	□		–	–
8593585	8.5				47.1	2.5	C	▲	47	25,200
	8.55	81	131		47.2	2.5	– □		–	–
8593586	8.6				47.3	2.5	C	▲	48	25,400
	8.65				47.5	2.5	□		–	–
	8.7				47.6	2.5	□		–	–
	8.75				47.6	2.5	□		–	–
	8.8				47.6	2.5	– □		–	–
	8.85				47.7	2.6	□		–	–
	8.9				47.7	2.6	□		–	–
	8.95				47.8	2.6	□		–	–
8593590	9			10	48	2.6	C	▲	50	25,400
	9.05				46.2	2.6	□		–	–
	9.1				46.3	2.6	□		–	–
	9.15				46.4	2.6	□		–	–
	9.2				46.5	2.7	□		–	–
	9.25				46.6	2.7	– □		–	–
	9.3				46.7	2.7	□		–	–
	9.35				46.8	2.7	□		–	–
	9.4				46.9	2.7	□		–	–
	9.45				47	2.7	□		–	–
8593595	9.5				47.1	2.7	C	▲	58	25,600
	9.55	87	137		47.2	2.8	□		–	–
	9.6				47.5	2.8	□		–	–
	9.65				47.5	2.8	□		–	–
	9.7				47.6	2.8	□		–	–
	9.75				47.6	2.8	– □		–	–
	9.8				47.6	2.8	□		–	–
	9.85				47.7	2.8	□		–	–
	9.9				47.7	2.9	□		–	–
	9.95				47.8	2.9	□		–	–

▲=These products have been stopped producing and replaced by EX-HO-GDR.

次ページへ
直径 DC 10～17.5 NEXT

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
VP-HO-GDR	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	○		○	
VP-HO-GDR ※	◎	◎	◎	◎	◎					◎	○	◎	◎	○	○	◎	◎			○	

※5D<：穴深さ 5D<：Drilling depth

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルレギュラ形
V Coated CPM Drill Regular Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing

VP-HO-GDR

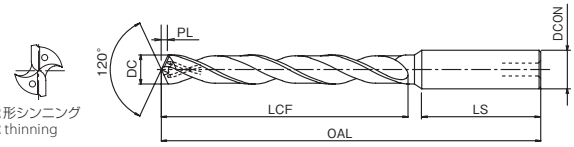
切削条件 Cutting Conditions P.425

オイルホール付き粉末ハイス+ V コーティングで超硬ドリルを上回る高速加工も可能です。

Similar to the VP-GDR, but includes an internal coolant supply system. This drill's high-speed processing capability exceeds that of carbide drills.

CAD

CPM | V | h8 | SHANK h6 (12<DC) | SHANK h7 (DC≦12) | 30°



※φ12以下はプレインシャンクとなります。
※Drill dia. ≦ 12 : with plain straight shank
※φ12超えはフラット付ストレートシャンクとなります。
※12 < Drill dia. : straight and flat shank

前ページより FROM 直径 DC 6～9.95

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8593600	**10**	87	144	11	48	2.9	C	▲	61	25,700
	10.05				53.2	2.9		□	–	–
	10.1				53.3	2.9		□	–	–
	10.15				53.4	2.9	–	□	–	–
	10.2				53.5	2.9		□	–	–
	10.25				53.6	3		□	–	–
8593603	**10.3**				53.6	3	C	▲	77	26,200
	10.35				53.8	3		□	–	–
	10.4				53.9	3	–	□	–	–
	10.45				54	3		□	–	–
8593605	**10.5**				54.1	3	C	▲	78	26,200
	10.55				54.2	3		□	–	–
	10.6				54.5	3.1		□	–	–
	10.65	94	151		54.6	3.1		□	–	–
	10.7				54.6	3.1		□	–	–
	10.75				54.7	3.1	–	□	–	–
	10.8				54.7	3.1		□	–	–
	10.85				54.7	3.1		□	–	–
	10.9				54.7	3.1		□	–	–
	10.95				54.8	3.2		□	–	–
8593610	**11**				55	3.2	C	▲	83	26,700
	11.05			12	53.4	3.2		□	–	–
	11.1				53.5	3.2		□	–	–
	11.15				53.5	3.2		□	–	–
	11.2				53.6	3.2		□	–	–
	11.25				53.7	3.2	–	□	–	–
	11.3				53.8	3.3		□	–	–
	11.35				53.9	3.3		□	–	–
	11.4				54	3.3		□	–	–
	11.45				54.1	3.3		□	–	–
8593615	**11.5**				54.2	3.3	C	▲	94	27,200
	11.55				54.5	3.3		□	–	–
	11.6				54.5	3.3		□	–	–
	11.65				54.6	3.4		□	–	–
	11.7				54.6	3.4		□	–	–
	11.75				54.7	3.4	–	□	–	–
	11.8				54.7	3.4		□	–	–
	11.85		158		54.7	3.4		□	–	–
	11.9				54.7	3.4		□	–	–
	11.95				54.8	3.4		□	–	–
8593620	**12**				55	3.5	C	▲	101	27,800
	12.1	101	161	16	48	3.5		□	–	–
	12.2				48	3.5	–	□	–	–
	12.3				48	3.6		□	–	–
	12.4				48	3.6		□	–	–
8593625	**12.5**				48	3.6	C	▲	141	28,800
	12.6				48	3.6	–	□	–	–
	12.7				48	3.7		□	–	–

▲=この製品は生産中止しており、EX-HO-GDRへ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	12.8	101	161	16	48	3.7	–	□	–	–
	12.9				48	3.7		□	–	–
8593630	**13**				48	3.8	C	▲	144	34,200
	13.1				48	3.8		□	–	–
	13.2				48	3.8	–	□	–	–
	13.3	106	166		48	3.8		□	–	–
	13.4				48	3.9		□	–	–
8593635	**13.5**				48	3.9	C	▲	149	39,300
	13.6				48	3.9		□	–	–
	13.7				48	4	–	□	–	–
	13.8				48	4		□	–	–
	13.9				48	4		□	–	–
8593640	**14**				48	4	C	▲	153	39,300
8593641	**14.1**	109	169		48	4.1		▲	157	43,600
	14.2				48	4.1		□	–	–
	14.3				48	4.1	–	□	–	–
	14.4			16	48	4.2		□	–	–
8593645	**14.5**				48	4.2	C	▲	162	43,600
	14.6				48	4.2		□	–	–
	14.7				48	4.2	–	□	–	–
	14.8				48	4.3		□	–	–
	14.9				48	4.3		□	–	–
8593650	**15**				48	4.3	C	▲	167	45,500
	15.1	112	172		48	4.4		□	–	–
	15.2				48	4.4		□	–	–
	15.3				48	4.4	–	□	–	–
	15.4				48	4.4		□	–	–
8593655	**15.5**				48	4.5	C	▲	170	49,300
8593656	**15.6**				48	4.5		▲	170	49,300
	15.7				48	4.5		□	–	–
	15.8				48	4.6	–	□	–	–
	15.9				48	4.6		□	–	–
8593660	**16**				48	4.6	C	▲	177	49,300
	16.1	115	181	20	50	4.6		□	–	–
	16.2				50	4.7		□	–	–
	16.3				50	4.7	–	□	–	–
	16.4				50	4.7		□	–	–
8593665	**16.5**				50	4.8	C	▲	251	50,900
	16.6				50	4.8		□	–	–
	16.7				50	4.8	–	□	–	–
	16.8				50	4.8		□	–	–
	16.9				50	4.9		□	–	–
8593670	**17**				50	4.9	C	▲	256	50,900
	17.1	118	184		50	4.9		□	–	–
	17.2				50	5		□	–	–
	17.3				50	5	–	□	–	–
	17.4				50	5		□	–	–
8593675	**17.5**				50	5.1	C	▲	266	50,900

▲=These products have been stopped producing and replaced by EX-HO-GDR.

次ページへ 直径 DC 17.6～32 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
VP-HO-GDR	◎	◎	◎	◎	◎					◎	◎	◎	◎	○	○	◎	◎	○		○	
VP-HO-GDR ※	◎	◎	◎	◎	◎					◎	○	◎	◎	○	○	◎	◎			○	

※5D＜：穴深さ　5D＜：Drilling depth

前ページより

FROM 直径 DC 10～17.5

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8593676	**17.6**	118	184	20	50	5.1	C	▲	270	50,900
	17.7				50	5.1		□	—	—
	17.8				50	5.1	—	□	—	—
	17.9				50	5.2		□	—	—
8593680	**18**				50	5.2	C	▲	275	50,900
	18.1	122	188		50	5.2		□	—	—
	18.2				50	5.3		□	—	—
	18.3				50	5.3	—	□	—	—
	18.4				50	5.3		□	—	—
8593685	**18.5**				50	5.3	C	▲	287	56,200
	18.6				50	5.4		□	—	—
	18.7				50	5.4	—	□	—	—
	18.8				50	5.4		□	—	—
	18.9				50	5.5		□	—	—
8593690	**19**				50	5.5	C	▲	293	58,600
	19.1	125	191		50	5.5		□	—	—
	19.2				50	5.5	—	□	—	—
	19.3				50	5.6		□	—	—
	19.4				50	5.6		□	—	—
8593695	**19.5**				50	5.6	C	▲	298	60,700
8593696	**19.6**				50	5.7		▲	298	60,700
	19.7				50	5.7	—	□	—	—
	19.8				50	5.7		□	—	—

▲＝この製品は生産中止しており、EX-HO-GDRへ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	19.9	125	191	20	50	5.7	—	□	—	—
8593700	**20**				50	5.8		▲	300	60,700
8593705	**20.5**	128	204	25	56	5.9		▲	410	65,500
8593710	**21**				56	6.1		▲	420	65,500
8593711	**21.1**				56	6.1		▲	420	65,500
8593715	**21.5**	132	208		56	6.2		▲	430	69,500
8593720	**22**				56	6.4		▲	444	69,500
8593725	**22.5**	136	212		56	6.5		▲	457	79,800
8593730	**23**				56	6.6		▲	472	79,800
8593735	**23.5**				56	6.8		▲	473	85,000
8593740	**24**	140	216		56	6.9		▲	493	85,000
8593745	**24.5**				56	7.1	C	▲	505	85,000
8593750	**25**				56	7.2		▲	515	85,000
8593755	**25.5**	145	225	32	60	7.4		▲	685	88,800
8593760	**26**				60	7.5		▲	710	88,800
8593765	**26.5**				60	7.6		▲	725	98,000
8593770	**27**	150	230		60	7.8		▲	747	98,000
8593780	**28**				60	8.1		▲	780	98,000
8593790	**29**	155	235		60	8.4		▲	817	105,000
8593800	**30**				60	8.7		▲	834	105,000
8593810	**31**	160	240		60	8.9		▲	885	121,000
8593820	**32**	165	245		60	9.2		▲	930	121,000

▲＝These products have been stopped producing and replaced by EX-HO-GDR.

機械搭載サポート

※詳細は**こちら▶**
Scan for details

お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

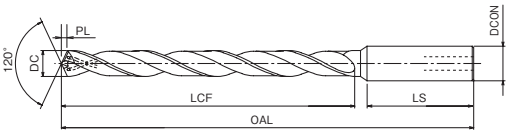
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルロング形
V Coated CPM Drills Long Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing

VP-HO-GDL

R形シンニング
R thinning



CPM | V | h8 | SHANK h6 (12<DC) | SHANK h7 (DC≦12) | 30°

※φ12以下はプレインシャンクとなります。
※Drill dia. ≦ 12 : with plain straight shank
※φ12超えはフラット付ストレートシャンクとなります。
※12 < Drill dia. : straight and flat shank

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8	113	163	9	46.4	2.3	□		—	—
	8.05				46.4	2.3	□		—	—
	8.1				46.5	2.3	□		—	—
	8.15				46.5	2.4	□		—	—
	8.2				46.6	2.4	□		—	—
	8.25				46.7	2.4	□		—	—
	8.3				46.8	2.4	□		—	—
	8.35				46.9	2.4	□		—	—
	8.4				47	2.4	□		—	—
	8.45				47.1	2.4	□		—	—
	8.5				47.2	2.5	□		—	—
	8.55	122	172		47.5	2.5	□		—	—
	8.6				47.5	2.5	□		—	—
	8.65				47.6	2.5	□		—	—
	8.7				47.6	2.5	□		—	—
	8.75				47.7	2.5	□		—	—
	8.8				47.7	2.5	□		—	—
	8.85				47.7	2.6	□		—	—
	8.9				47.7	2.6	□		—	—
	8.95				47.8	2.6	□		—	—
	9				48	2.6	□		—	—
	9.05			10	46.4	2.6	□		—	—
	9.1				46.5	2.6	□		—	—
	9.15				46.5	2.6	□		—	—
	9.2				46.6	2.7	□		—	—
	9.25				46.7	2.7	□		—	—
	9.3				46.8	2.7	□	—	—	—
	9.35				46.9	2.7	□		—	—
	9.4				47	2.7	□		—	—
	9.45				47.1	2.7	□		—	—
	9.5				47.2	2.7	□		—	—
	9.55		181		47.5	2.8	□		—	—
	9.6				47.6	2.8	□		—	—
	9.65				47.6	2.8	□		—	—
	9.7				47.7	2.8	□		—	—
	9.75				47.7	2.8	□		—	—
	9.8				47.6	2.8	□		—	—
	9.85				47.7	2.8	□		—	—
	9.9				47.7	2.9	□		—	—
	9.95				47.8	2.9	□		—	—
	10				48	2.9	□		—	—
	10.05	131			53.5	2.9	□		—	—
	10.1				53.5	2.9	□		—	—
	10.15				53.6	2.9	□		—	—
	10.2				53.7	2.9	□		—	—
	10.25				53.8	3	□		—	—
	10.3				53.9	3	□		—	—
	10.35		188	11	54	3	□		—	—
	10.4				54.1	3	□		—	—
	10.45				54.2	3	□		—	—
	10.5				54.5	3	□		—	—
	10.55				54.5	3	□		—	—
	10.6				54.6	3.1	□		—	—
	10.65	141	198		54.6	3.1	□		—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	10.7	141	198	11	54.7	3.1	□		—	—
	10.75				54.7	3.1	□		—	—
	10.8				54.6	3.1	□		—	—
	10.85				54.7	3.1	□		—	—
	10.9				54.7	3.1	□		—	—
	10.95				54.8	3.2	□		—	—
	11				55	3.2	□		—	—
	11.05			12	53.5	3.2	□		—	—
	11.1				53.5	3.2	□		—	—
	11.15				53.6	3.2	□		—	—
	11.2				53.7	3.2	□		—	—
	11.25				53.8	3.2	□		—	—
	11.3				53.9	3.3	□		—	—
	11.35				54	3.3	□		—	—
	11.4				54.1	3.3	□		—	—
	11.45				54.2	3.3	□		—	—
	11.5				54.5	3.3	□		—	—
	11.55				54.5	3.3	□		—	—
	11.6				54.6	3.3	□		—	—
	11.65				54.6	3.4	□		—	—
	11.7				54.7	3.4	□		—	—
	11.75				54.7	3.4	□		—	—
	11.8				54.6	3.4	□		—	—
	11.85		208		54.7	3.4	□		—	—
	11.9				54.7	3.4	□		—	—
	11.95				54.8	3.4	□		—	—
	12				55	3.5	□	—	—	—
	12.1	151	211	16	48	3.5	□		—	—
	12.2				48	3.5	□		—	—
	12.3				48	3.6	□		—	—
	12.4				48	3.6	□		—	—
	12.5				48	3.6	□		—	—
	12.6				48	3.6	□		—	—
	12.7				48	3.7	□		—	—
	12.8				48	3.7	□		—	—
	12.9				48	3.7	□		—	—
	13				48	3.8	□		—	—
	13.1				48	3.8	□		—	—
	13.2				48	3.8	□		—	—
	13.3	158	218		48	3.8	□		—	—
	13.4				48	3.9	□		—	—
	13.5				48	3.9	□		—	—
	13.6				48	3.9	□		—	—
	13.7				48	4	□		—	—
	13.8				48	4	□		—	—
	13.9				48	4	□		—	—
	14				48	4	□		—	—
	14.1	162	222		48	4.1	□		—	—
	14.2				48	4.1	□		—	—
	14.3				48	4.1	□		—	—
	14.4				48	4.2	□		—	—
	14.5				48	4.2	□		—	—
	14.6				48	4.2	□		—	—
	14.7				48	4.2	□		—	—

次ページへ
直径 DC 14.8～20 NEXT

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより
FROM 直径 DC 8～14.7

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	14.8	162	222	16	48	4.3	□	–	–
	14.9				48	4.3	□	–	–
	15				48	4.3	□	–	–
	15.1	166	226		48	4.4	□	–	–
	15.2				48	4.4	□	–	–
	15.3				48	4.4	□	–	–
	15.4				48	4.4	□	–	–
	15.5				48	4.5	□	–	–
	15.6				48	4.5	□	–	–
	15.7				48	4.5	□	–	–
	15.8				48	4.6	□	–	–
	15.9				48	4.6	□	–	–
	16				48	4.6	□	–	–
	16.1	170	236	20	50	4.6	□	–	–
	16.2				50	4.7	□	–	–
	16.3				50	4.7	□	–	–
	16.4				50	4.7	□	–	–
	16.5				50	4.8	□	–	–
	16.6				50	4.8	□	–	–
	16.7				50	4.8	□	–	–
	16.8				50	4.8	□	–	–
	16.9				50	4.9	□	–	–
	17				50	4.9	□	–	–
	17.1	174	240		50	4.9	□	–	–
	17.2				50	5	□	–	–
	17.3				50	5	□	–	–
	17.4				50	5	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	17.5	174	240	20	50	5.1	□	–	–
	17.6				50	5.1	□	–	–
	17.7				50	5.1	□	–	–
	17.8				50	5.1	□	–	–
	17.9				50	5.2	□	–	–
	18				50	5.2	□	–	–
	18.1	180	246		50	5.2	□	–	–
	18.2				50	5.3	□	–	–
	18.3				50	5.3	□	–	–
	18.4				50	5.3	□	–	–
	18.5				50	5.3	□	–	–
	18.6				50	5.4	□	–	–
	18.7				50	5.4	□	–	–
	18.8				50	5.4	□	–	–
	18.9				50	5.5	□	–	–
	19				50	5.5	□	–	–
	19.1	184	250		50	5.5	□	–	–
	19.2				50	5.5	□	–	–
	19.3				50	5.6	□	–	–
	19.4				50	5.6	□	–	–
	19.5				50	5.6	□	–	–
	19.6				50	5.7	□	–	–
	19.7				50	5.7	□	–	–
	19.8				50	5.7	□	–	–
	19.9				50	5.7	□	–	–
	20				50	5.8	□	–	–

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1026を参照下さい。
See p.1026 for details

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

WDIコートハイスネクサスドリルスタブ形
WDI Coated Drill Stub Length (NEXUS Drill)

NEXUS-GDS

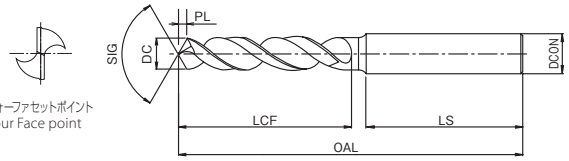
切削条件 Cutting Conditions P.426

WDIコーティングにより、外周マージン摩耗を抑制し、高速領域での長寿命を実現した、ステンレス鋼、軟鋼、アルミニウム合金、銅合金などに最適なドリルです。

The WDI Coating inhibits wear on the margin to achieve long tool life in high-speed machining. Providing outstanding peifnmanie in stainless steels,aluminum alloys and copper alloys.

HSSE | WDI | h8 注1) | SHANK h7 | 35~40°

CAD



フォーファセットポイント
Four Face point

注1) 100分の1とびサイズは0 ～ -0.015mm
The drill diameter tolerance is 0 ～ -0.015 is for sizes of 0.01mm increments.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8650100	**1**	6	38	3	26.8	0.2	140°	A ●	4	1,110
8650110	**1.1**	7	39		27	0.2		●	4	1,290
8650120	**1.2**	8	40		27.1	0.2		●	4	1,290
8650130	**1.3**				27.3	0.2		●	4	1,290
8650140	**1.4**	9	41		27.5	0.3		●	4	1,290
8650150	**1.5**				27.7	0.3		●	4	1,100
8650160	**1.6**	10	42		27.9	0.3		●	4	1,180
8650170	**1.7**				28.1	0.3		●	4	1,290
8650180	**1.8**	11	43		28.3	0.3		●	4	1,290
8650181	**1.81**				28.3	0.3		●	4	1,480
8650183	**1.83**				28.3	0.3		●	4	1,480
8650190	**1.9**				28.4	0.3		●	4	1,290
8650200	**2**	12	44		28.6	0.5		●	4	1,090
8650210	**2.1**				28.8	0.5		●	4	1,260
8650211	**2.11**				28.8	0.5		●	4	1,480
8650213	**2.13**	13	45		28.9	0.5		●	4	1,480
8650220	**2.2**				29	0.5		●	4	1,260
8650228	**2.28**				29.2	0.5		●	4	1,480
8650230	**2.3**				29.2	0.5		●	4	1,260
8650238	**2.38**	14	46		29.3	0.6		●	4	1,480
8650240	**2.4**				29.4	0.6		●	4	1,260
8650250	**2.5**				29.6	0.6		●	4	1,090
8650260	**2.6**				29.8	0.6		●	4	1,200
8650270	**2.7**	16	48		29.9	0.6		●	4	1,200
8650276	**2.76**				30.1	0.6		●	4	1,450
8650278	**2.78**				30.1	0.6		●	4	1,450
8650280	**2.8**				30.1	0.7	130°	●	4	1,200
8650290	**2.9**				30.3	0.7		●	4	1,200
8650300	**3**				30.5	0.7		●	4	1,010
8650310	**3.1**	18	50	4	28.8	0.7		●	5	1,260
8650320	**3.2**				29	0.7		●	5	1,260
8650325	**3.25**				29.1	0.8		●	6	1,320
8650330	**3.3**				29.2	0.8		●	5	1,260
8650340	**3.4**	20	52		29.4	0.8		●	6	1,260
8650350	**3.5**				29.6	0.8		●	6	1,260
8650360	**3.6**				29.8	0.8		●	6	1,500
8650365	**3.65**				29.8	0.9		●	6	1,590
8650367	**3.67**				29.9	0.9		●	6	1,730
8650370	**3.7**				29.9	0.9		●	6	1,500
8650380	**3.8**	22	54		30.1	0.9		●	6	1,360
8650390	**3.9**				30.3	0.9		●	6	1,500
8650400	**4**				30.5	0.9		●	6	1,360
8650410	**4.1**		66	6	35.9	1.2	120°	●	12	1,790
8650420	**4.2**				36.1	1.2		●	12	1,630
8650430	**4.3**	24	68		36.2	1.2		●	13	1,790
8650440	**4.4**				36.4	1.3		●	15	1,790
8650450	**4.5**				37.1	1.3		●	15	1,630
8650459	**4.59**				37.3	1.3		●	15	2,410
8650460	**4.6**				37.3	1.3		●	13	2,110
8650463	**4.63**				37.3	1.3		●	13	2,410
8650470	**4.7**				37.5	1.4		●	13	2,110
8650480	**4.8**	26	70		37.6	1.4		●	13	2,110
8650490	**4.9**				37.8	1.4		●	15	2,110

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8650500	**5**	26	70	6	38	1.4	120°	A ●	14	1,900
8650510	**5.1**				38.7	1.5		●	14	1,900
8650520	**5.2**				38.9	1.5		●	14	2,190
8650530	**5.3**				39.1	1.5		●	14	2,430
8650540	**5.4**	28	72		39.5	1.6		●	16	2,430
8650548	**5.48**				39.8	1.6		●	16	2,830
8650550	**5.5**				39.8	1.6		●	14	2,190
8650560	**5.6**				41.5	1.6		●	14	2,830
8650570	**5.7**				41.5	1.6		●	16	2,830
8650580	**5.8**				41.5	1.7		●	15	2,830
8650590	**5.9**				41.5	1.7		●	15	2,830
8650600	**6**				42	1.7		●	15	2,510
8650610	**6.1**	31	75	8	36	1.8		●	22	3,180
8650620	**6.2**				36.1	1.8		●	22	3,180
8650630	**6.3**				36.3	1.8		●	22	3,180
8650640	**6.4**				37.1	1.8		●	24	3,180
8650650	**6.5**				37.3	1.9		●	24	2,880
8650660	**6.6**				37.4	1.9		●	23	2,880
8650680	**6.8**	34	78		37.7	2		●	23	3,240
8650690	**6.9**				37.9	2		●	23	3,240
8650700	**7**				38.6	2		●	23	3,040
8650734	**7.34**				39.6	2.1		●	25	3,850
8650738	**7.38**				39.5	2.1		●	25	3,850
8650740	**7.4**				39.7	2.1		●	25	3,320
8650750	**7.5**				39.9	2.2		●	26	3,320
8650780	**7.8**	37	81		41.7	2.3		●	26	3,700
8650790	**7.9**				41.6	2.3	120°	A ●	26	3,700
8650800	**8**				42	2.3		●	26	3,470
8650810	**8.1**		87		42	2.3		●	45	4,070
8650820	**8.2**				42.1	2.4		●	45	4,070
8650830	**8.3**				42.2	2.4		●	45	4,070
8650840	**8.4**				43.1	2.4		●	46	4,070
8650850	**8.5**				43.2	2.5		●	46	3,700
8650860	**8.6**	40	90	10	43.4	2.5		●	46	3,700
8650870	**8.7**				43.6	2.5		●	47	4,570
8650880	**8.8**				43.7	2.5		●	47	4,570
8650900	**9**				44.6	2.6		●	48	3,850
8650918	**9.18**				45	2.7		●	48	5,860
8650920	**9.2**				45	2.7		●	49	5,130
8650924	**9.24**				45.1	2.7		●	49	5,860
8650934	**9.34**				45.5	2.7		●	49	5,860
8650936	**9.36**				45.1	2.7		●	49	5,860
8650950	**9.5**				45.9	2.7		●	49	4,680
8650980	**9.8**	43	93		47.7	2.8		●	50	5,750
8651000	**10**				48	2.9		●	51	4,870
8651020	**10.2**		100	12	49.1	2.9		●	70	6,450
8651030	**10.3**				49.2	3		●	71	6,450
8651040	**10.4**				50	3		●	71	6,450
8651050	**10.5**				50.2	3		●	72	5,890
8651100	**11**	47	104		51.6	3.2		●	74	6,090
8651120	**11.2**				51.9	3.2		●	75	7,870
8651150	**11.5**				52.8	3.3		●	76	7,220
8651200	**12**	51	108		55	3.5		●	80	7,320

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

WDIコートハイスネクサスドリルレギュラ形
WDI Coated Drill Regular Length (NEXUS Drill)

NEXUS-GDR

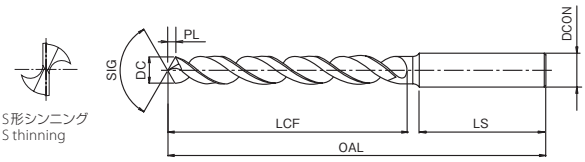
切削条件 Cutting Conditions P.427

WDIコーティングにより、外周マージン摩耗を抑制し、高速領域での長寿命を実現した、ステンレス鋼、軟鋼、アルミニウム合金、銅合金などに最適なドリルです。

The WDI Coating inhibits wear on the margin to achieve long tool life in high-speed machining. Providing outstanding peifnmanie in stainless steels,aluminum alloys and copper alloys.

CAD

HSSE | WDI | h8 | SHANK h7 | 35~40°



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8655200	**2**	24	56	3	28.7	0.5	130°	A	●	4	1,250
8655230	**2.3**	27	59		29.2	0.5			●	5	1,450
8655250	**2.5**	30	62		29.6	0.6			●	5	1,250
8655260	**2.6**				29.8	0.6			●	5	1,400
8655280	**2.8**	33	65		30.2	0.7			●	5	1,400
8655300	**3**				30.5	0.7			●	6	1,160
8655330	**3.3**	36	68	4	29.2	0.8			●	7	1,450
8655340	**3.4**	39	71		29.5	0.8			●	7	1,450
8655350	**3.5**				29.7	0.8			●	7	1,450
8655400	**4**	43	75		30.5	0.9			●	8	1,560
8655420	**4.2**		87	6	36.2	1.2	120°		●	8	1,880
8655430	**4.3**	47	91		36.4	1.2			●	15	2,080
8655450	**4.5**				37.3	1.3			●	20	1,880
8655500	**5**	52	96		38.8	1.4			●	20	2,170
8655510	**5.1**				38.9	1.5			●	17	2,170
8655520	**5.2**				39.1	1.5			●	17	2,520

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8655550	**5.5**	57	101	6	39.7	1.6	120°	A	●	17	2,520
8655600	**6**				42	1.7			●	17	2,920
8655680	**6.8**	69	113	8	37.9	2			●	31	3,700
8655690	**6.9**				38.6	2			●	31	3,700
8655700	**7**				38.8	2			●	31	3,470
8655800	**8**	75	119		42	2.3			●	31	4,020
8655850	**8.5**		125	10	43.4	2.5			●	54	4,270
8655860	**8.6**	81	131		43.5	2.5			●	56	4,270
8655880	**8.8**				43.9	2.5			●	56	5,250
8655900	**9**				44.8	2.6			●	58	4,390
8656000	**10**	87	137	12	48	2.9			●	66	5,570
8656030	**10.3**		144		49.2	3			●	82	7,360
8656040	**10.4**				50	3			●	84	7,360
8656050	**10.5**				50.2	3			●	84	6,770
8656100	**11**	94	151		51.7	3.2			●	89	7,010
8656200	**12**	101	158		55	3.5			●	97	8,450

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1015を参照下さい。 See p.1015 for details
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
NEXUS-GDS	◎	○								◎				◎	◎	◎				○	
NEXUS-GDR	◎	○								◎				◎	◎	◎				○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルスタブ形
TiN Coated Drill Stub Length for Stainless and Mild Steels

EX-SUS-GDS

切削条件 Cutting Conditions P.428

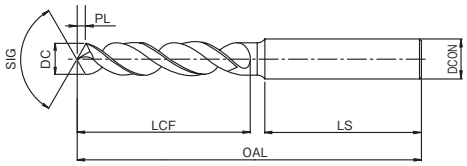
ステンレス鋼、軟鋼、銅合金などに最適です。
This drill is most suitable for stainless steels, mild steels, and copper alloys.

HSSE | TiN | h8 注1) | SHANK h7 | 約30° ABOUT30° DC<1 | 35~40° 1≦DC

CAD

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC≦13)

N形シンニング
N thinning
(13<DC)



注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
61505	**0.5**	3	38	3	26	0.1	150°	D	●	4	2,360
8595051	**0.51**				26	0.1			●	4	2,590
8595052	**0.52**				26	0.1			●	4	2,590
8595053	**0.53**				26	0.1			●	3	2,590
8595054	**0.54**	3.5			26	0.1			●	3	2,590
8595055	**0.55**				26	0.1			●	4	2,590
8595056	**0.56**				26	0.1			●	3	2,590
8595057	**0.57**				26	0.1			●	4	2,590
8595058	**0.58**				26	0.1			●	3	2,590
8595059	**0.59**				26	0.1			●	3	2,590
61506	**0.6**				26	0.1			●	4	2,170
8595061	**0.61**	4			26.5	0.1			●	4	2,380
8595062	**0.62**				26.5	0.1			●	4	2,380
8595063	**0.63**				26.5	0.1			●	4	2,380
8595064	**0.64**				26.5	0.1			●	3	2,380
8595065	**0.65**				26.5	0.1			●	4	2,380
8595066	**0.66**				26.5	0.1			●	4	2,380
8595067	**0.67**				26.5	0.1			●	4	2,380
8595068	**0.68**	4.5			26.5	0.1			●	4	2,380
8595069	**0.69**				26.5	0.1			●	3	2,380
61507	**0.7**				26.5	0.1			●	4	1,950
8595071	**0.71**				26.5	0.1			●	3	2,140
8595072	**0.72**				26.5	0.1			●	4	2,140
8595073	**0.73**				26.5	0.1			●	3	2,140
8595074	**0.74**				26.5	0.1			●	3	2,140
8595075	**0.75**				26.5	0.1			●	4	2,140
8595076	**0.76**	5			26.5	0.1			●	4	2,140
8595077	**0.77**				26.5	0.1			●	4	2,140
8595078	**0.78**				26.5	0.1			●	4	2,140
8595079	**0.79**				26.5	0.1			●	4	2,140
61508	**0.8**				26.5	0.1			●	4	1,870
8595081	**0.81**				26.5	0.1			●	4	2,040
8595082	**0.82**				26.5	0.1			●	4	2,040
8595083	**0.83**				26.5	0.1			●	4	2,040
8595084	**0.84**				26.5	0.1			●	3	2,040
8595085	**0.85**				26.5	0.1			●	4	2,040
8595086	**0.86**	5.5			26.7	0.1			●	3	2,040
8595087	**0.87**				26.7	0.1			●	4	2,040
8595088	**0.88**				26.7	0.1			●	3	2,040
8595089	**0.89**				26.7	0.1			●	4	2,040
61509	**0.9**				26.7	0.1			●	4	1,810
8595091	**0.91**				26.7	0.1			●	4	1,980
8595092	**0.92**				26.7	0.1			●	4	1,980
8595093	**0.93**				26.7	0.1			●	4	1,980
8595094	**0.94**				26.7	0.1			●	4	1,980
8595095	**0.95**				26.7	0.1			●	4	1,980
8595096	**0.96**	6			26.7	0.1			●	3	1,980
8595097	**0.97**				26.7	0.1			●	4	1,980
8595098	**0.98**				26.7	0.1			●	4	1,980
8595099	**0.99**				26.7	0.1			●	4	1,980
61510	**1**				26.8	0.2	140°	A	●	4	1,050
8595101	**1.01**				26.8	0.2		D	●	4	1,580

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8595102	**1.02**	6	38	3	26.8	0.2	140°	D	●	4	1,580
8595103	**1.03**				26.8	0.2			●	4	1,580
8595104	**1.04**				26.8	0.2			●	4	1,580
8595105	**1.05**				26.9	0.2		B	●	4	1,330
8595106	**1.06**				26.9	0.2			●	4	1,580
8595107	**1.07**	7	39		26.9	0.2			●	4	1,580
8595108	**1.08**				26.9	0.2			●	4	1,580
8595109	**1.09**				26.9	0.2			●	4	1,580
61511	**1.1**				27	0.2		A	●	4	1,240
8595111	**1.11**				27	0.2			●	4	1,580
8595112	**1.12**				27	0.2			●	4	1,580
8595113	**1.13**				27	0.2			●	4	1,580
8595114	**1.14**				27	0.2			●	4	1,580
8595115	**1.15**				27	0.2		B	●	4	1,330
8595116	**1.16**				27.1	0.2			●	3	1,580
8595117	**1.17**				27.1	0.2			●	4	1,580
8595118	**1.18**				27.1	0.2			●	4	1,580
8595119	**1.19**	8	40		27.1	0.2			●	4	1,580
61512	**1.2**				27.1	0.2		A	●	4	1,240
8595121	**1.21**				27.2	0.2			●	4	1,580
8595122	**1.22**				27.2	0.2			●	4	1,580
8595123	**1.23**				27.2	0.2			●	4	1,580
8595124	**1.24**				27.2	0.2			●	4	1,580
8595125	**1.25**				27.2	0.2		B	●	4	1,330
8595126	**1.26**				27.3	0.2			●	4	1,580
8595127	**1.27**				27.3	0.2			●	4	1,580
8595128	**1.28**				27.3	0.2			●	4	1,580
8595129	**1.29**				27.3	0.2			●	4	1,580
61513	**1.3**				27.3	0.2		A	●	4	1,240
8595131	**1.31**				27.3	0.2			●	3	1,580
8595132	**1.32**				27.4	0.2			●	4	1,580
8595133	**1.33**	9	41		27.4	0.2			●	4	1,580
8595134	**1.34**				27.4	0.2			●	3	1,580
8595135	**1.35**				27.4	0.2		B	●	4	1,330
8595136	**1.36**				27.4	0.2			●	4	1,580
8595137	**1.37**				27.5	0.2			●	4	1,580
8595138	**1.38**				27.5	0.3			●	4	1,580
8595139	**1.39**				27.5	0.3			●	3	1,580
61514	**1.4**				27.5	0.3		A	●	4	1,240
8595141	**1.41**				27.5	0.3			●	4	1,580
8595142	**1.42**				27.6	0.3			●	4	1,580
8595143	**1.43**				27.6	0.3			●	4	1,580
8595144	**1.44**				27.6	0.3			●	4	1,580
8595145	**1.45**				27.6	0.3		B	●	4	1,330
8595146	**1.46**				27.6	0.3			●	4	1,580
8595147	**1.47**				27.6	0.3			●	4	1,580
8595148	**1.48**				27.7	0.3			●	4	1,580
8595149	**1.49**				27.7	0.3			●	4	1,580
61515	**1.5**				27.7	0.3		A	●	4	1,040
8595151	**1.51**	10	42		27.7	0.3			●	4	1,580
8595152	**1.52**				27.7	0.3		D	●	4	1,580
8595153	**1.53**				27.8	0.3			●	4	1,580

次ページへ
直径 DC 1.54 ~ 2.57 NEXT

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDS	◎	○								◎				◎	◎	◎				○	

前ページより
FROM 直径 DC 0.5～1.53

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8595154	**1.54**	10	42	3	27.8	0.3	140°	D	●	4	1,580
8595155	**1.55**				27.8	0.3		B	●	4	1,330
8595156	**1.56**				27.8	0.3		D	●	4	1,580
8595157	**1.57**				27.8	0.3			●	4	1,580
8595158	**1.58**				27.9	0.3			●	4	1,580
8595159	**1.59**				27.9	0.3			●	4	1,580
61516	**1.6**				27.9	0.3		A	●	4	1,130
8595161	**1.61**				27.9	0.3		D	●	4	1,580
8595162	**1.62**				27.9	0.3			●	4	1,580
8595163	**1.63**				27.9	0.3			●	4	1,580
8595164	**1.64**				28	0.3			●	4	1,580
8595165	**1.65**				28	0.3		B	●	4	1,330
8595166	**1.66**				28	0.3		D	●	4	1,580
8595167	**1.67**				28	0.3			●	4	1,580
8595168	**1.68**				28	0.3			●	4	1,580
8595169	**1.69**				28.1	0.3			●	3	1,580
61517	**1.7**				28.1	0.3		A	●	4	1,240
8595171	**1.71**	11	43		28.1	0.3		D	●	4	1,580
8595172	**1.72**				28.1	0.3			●	4	1,580
8595173	**1.73**				28.1	0.3			●	4	1,580
8595174	**1.74**				28.1	0.3			●	3	1,580
8595175	**1.75**				28.2	0.3		B	●	4	1,330
8595176	**1.76**				28.2	0.3		D	●	3	1,580
8595177	**1.77**				28.2	0.3			●	4	1,580
8595178	**1.78**				28.2	0.3			●	4	1,580
8595179	**1.79**				28.2	0.3			●	3	1,580
61518	**1.8**				28.3	0.3		A	●	4	1,240
8595181	**1.81**				28.3	0.3		D	●	4	1,580
8595182	**1.82**				28.3	0.3			●	4	1,580
8595183	**1.83**				28.3	0.3			●	4	1,580
8595184	**1.84**				28.3	0.3			●	4	1,580
8595185	**1.85**				28.4	0.3		B	●	4	1,330
8595186	**1.86**				28.4	0.3		D	●	4	1,580
8595187	**1.87**				28.4	0.3			●	4	1,580
8595188	**1.88**				28.4	0.3			●	4	1,580
8595189	**1.89**				28.4	0.3			●	4	1,580
61519	**1.9**				28.4	0.3		A	●	4	1,240
8595191	**1.91**	12	44		28.5	0.3		D	●	3	1,580
8595192	**1.92**				28.5	0.3			●	4	1,580
8595193	**1.93**				28.5	0.4			●	4	1,580
8595194	**1.94**				28.5	0.4			●	3	1,580
8595195	**1.95**				28.5	0.4		B	●	4	1,330
8595196	**1.96**				28.6	0.4		D	●	4	1,580
8595197	**1.97**				28.6	0.4			●	4	1,580
8595198	**1.98**				28.6	0.4			●	4	1,580
8595199	**1.99**				28.6	0.4			●	4	1,580
61520	**2**				28.6	0.4	130°	A	●	4	1,030
8595201	**2.01**				28.7	0.5		D	●	4	1,580
8595202	**2.02**				28.7	0.5			●	4	1,580
8595203	**2.03**				28.7	0.5			●	4	1,580
8595204	**2.04**				28.7	0.5			●	4	1,580
8595205	**2.05**				28.7	0.5		B	●	4	1,330
8595206	**2.06**	12	44	3	28.8	0.5	130°	D	●	4	1,580
8595207	**2.07**				28.8	0.5			●	4	1,580
8595208	**2.08**				28.8	0.5			●	4	1,580
8595209	**2.09**				28.8	0.5			●	4	1,580
61521	**2.1**				28.8	0.5		A	●	4	1,200
8595211	**2.11**				28.8	0.5		D	●	4	1,580
8595212	**2.12**				28.9	0.5			●	4	1,580
8595213	**2.13**	13	45		28.9	0.5			●	4	1,580
8595214	**2.14**				28.9	0.5			●	4	1,580
8595215	**2.15**				28.9	0.5		B	●	4	1,330
8595216	**2.16**				28.9	0.5		D	●	4	1,580
8595217	**2.17**				29	0.5			●	4	1,580
8595218	**2.18**				29	0.5			●	4	1,580
8595219	**2.19**				29	0.5			●	4	1,580
61522	**2.2**				29	0.5		A	●	4	1,200
8595221	**2.21**				29	0.5		D	●	4	1,580
8595222	**2.22**				29	0.5			●	4	1,580
8595223	**2.23**				29.1	0.5			●	4	1,580
8595224	**2.24**				29.1	0.5			●	4	1,580
8595225	**2.25**				29.1	0.5		B	●	4	1,330
8595226	**2.26**				29.1	0.5		D	●	4	1,580
8595227	**2.27**				29.1	0.5			●	4	1,580
8595228	**2.28**				29.2	0.5			●	4	1,580
8595229	**2.29**				29.2	0.5			●	4	1,580
61523	**2.3**				29.2	0.5		A	●	4	1,200
8595231	**2.31**				29.2	0.5		D	●	4	1,580
8595232	**2.32**				29.2	0.5			●	4	1,580
8595233	**2.33**				29.2	0.5			●	4	1,580
8595234	**2.34**				29.3	0.5			●	4	1,580
8595235	**2.35**				29.3	0.5		B	●	4	1,330
8595236	**2.36**				29.3	0.6		D	●	4	1,580
8595237	**2.37**	14	46		29.3	0.6			●	4	1,580
8595238	**2.38**				29.3	0.6			●	4	1,580
8595239	**2.39**				29.4	0.6			●	4	1,580
61524	**2.4**				29.4	0.6		A	●	4	1,200
8595241	**2.41**				29.4	0.6		D	●	4	1,580
8595242	**2.42**				29.4	0.6			●	4	1,580
8595243	**2.43**				29.4	0.6			●	4	1,580
8595244	**2.44**				29.5	0.6			●	4	1,580
8595245	**2.45**				29.5	0.6		B	●	4	1,330
8595246	**2.46**				29.5	0.6		D	●	4	1,580
8595247	**2.47**				29.5	0.6			●	4	1,580
8595248	**2.48**				29.5	0.6			●	4	1,580
8595249	**2.49**				29.5	0.6			●	4	1,580
61525	**2.5**				29.6	0.6		A	●	4	1,030
8595251	**2.51**				29.6	0.6		D	●	4	1,540
8595252	**2.52**				29.6	0.6			●	4	1,540
8595253	**2.53**				29.6	0.6			●	4	1,540
8595254	**2.54**				29.6	0.6			●	4	1,540
8595255	**2.55**				29.7	0.6		B	●	4	1,290
8595256	**2.56**				29.7	0.6		D	●	4	1,540
8595257	**2.57**				29.7	0.6			●	4	1,540

次ページへ
直径 DC 2.58～3.61 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルスタブ形
TiN Coated Drill Stub Length for Stainless and Mild Steels

EX-SUS-GDS

切削条件 Cutting Conditions P.428

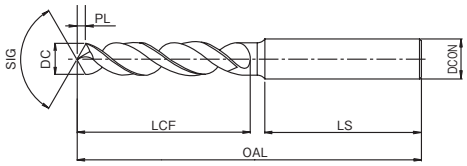
ステンレス鋼、軟鋼、銅合金などに最適です。
This drill is most suitable for stainless steels, mild steels, and copper alloys.

HSSE | TiN | h8 注1) | SHANK h7 | 約30° ABOUT30° DC<1 | 35~40° 1≦DC

CAD

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC≦13)

N形シンニング
N thinning
(13<DC)



注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

前ページより
FROM 直径 DC 1.54 ~ 2.57

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8595258	**2.58**	14	46	3	29.7	0.6	130°	D	●	4	1,540
8595259	**2.59**				29.7	0.6			●	4	1,540
61526	**2.6**				29.8	0.6		A	●	4	1,150
8595261	**2.61**				29.8	0.6		D	●	4	1,540
8595262	**2.62**				29.8	0.6			●	4	1,540
8595263	**2.63**				29.8	0.6			●	4	1,540
8595264	**2.64**				29.8	0.6			●	4	1,540
8595265	**2.65**				29.8	0.6		B	●	4	1,290
8595266	**2.66**	16	48		29.9	0.6		D	●	4	1,540
8595267	**2.67**				29.9	0.6			●	4	1,540
8595268	**2.68**				29.9	0.6			●	4	1,540
8595269	**2.69**				29.9	0.6			●	4	1,540
61527	**2.7**				29.9	0.6		A	●	4	1,150
8595271	**2.71**				30	0.6		D	●	4	1,540
8595272	**2.72**				30	0.6			●	4	1,540
8595273	**2.73**				30	0.6			●	4	1,540
8595274	**2.74**				30	0.6			●	4	1,540
8595275	**2.75**				30	0.6		B	●	4	1,290
8595276	**2.76**				30.1	0.6		D	●	4	1,540
8595277	**2.77**				30.1	0.6			●	4	1,540
8595278	**2.78**				30.1	0.6			●	4	1,540
8595279	**2.79**				30.1	0.7			●	4	1,540
61528	**2.8**				30.1	0.7		A	●	4	1,150
8595281	**2.81**				30.1	0.7		D	●	4	1,540
8595282	**2.82**				30.2	0.7			●	4	1,540
8595283	**2.83**				30.2	0.7			●	4	1,540
8595284	**2.84**				30.2	0.7			●	4	1,540
8595285	**2.85**				30.2	0.7		B	●	4	1,290
8595286	**2.86**				30.2	0.7		D	●	4	1,540
8595287	**2.87**				30.3	0.7			●	4	1,540
8595288	**2.88**				30.3	0.7			●	4	1,540
8595289	**2.89**				30.3	0.7			●	4	1,540
61529	**2.9**				30.3	0.7		A	●	4	1,150
8595291	**2.91**				30.3	0.7		D	●	4	1,540
8595292	**2.92**				30.4	0.7			●	4	1,540
8595293	**2.93**				30.4	0.7			●	4	1,540
8595294	**2.94**				30.4	0.7			●	4	1,540
8595295	**2.95**				30.4	0.7		B	●	4	1,290
8595296	**2.96**				30.5	0.7		D	●	4	1,540
8595297	**2.97**				30.5	0.7			●	4	1,540
8595298	**2.98**				30.5	0.7			●	4	1,540
8595299	**2.99**				30.5	0.7			●	4	1,540
61530	**3**				30.5	0.7		A	●	4	952
8595301	**3.01**	18	50	4	28.7	0.7		D	●	5	1,540
8595302	**3.02**				28.7	0.7			●	5	1,540
8595303	**3.03**				28.7	0.7			●	5	1,540
8595304	**3.04**				28.7	0.7			●	5	1,540
8595305	**3.05**				28.7	0.7		B	●	5	1,290
8595306	**3.06**				28.7	0.7		D	●	5	1,540
8595307	**3.07**				28.8	0.7			●	5	1,540
8595308	**3.08**				28.8	0.7			●	5	1,540
8595309	**3.09**				28.8	0.7			●	5	1,540

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
61531	**3.1**	18	50	4	28.8	0.7	130°	A	●	5	1,200
8595311	**3.11**				28.8	0.7		D	●	5	1,540
8595312	**3.12**				28.9	0.7			●	5	1,540
8595313	**3.13**				28.9	0.7			●	5	1,540
8595314	**3.14**				28.9	0.7			●	5	1,540
8595315	**3.15**				28.9	0.7		B	●	5	1,290
8595316	**3.16**				28.9	0.7		D	●	5	1,540
8595317	**3.17**				29	0.7			●	5	1,540
8595318	**3.18**				29	0.7			●	5	1,540
8595319	**3.19**				29	0.7			●	5	1,540
61532	**3.2**				29	0.7		A	●	5	1,200
8595321	**3.21**				29	0.7		D	●	5	1,540
8595322	**3.22**				29	0.8			●	5	1,540
8595323	**3.23**				29	0.8			●	5	1,540
8595324	**3.24**				29.1	0.8			●	5	1,540
8595325	**3.25**				29.1	0.8		B	●	5	1,290
8595326	**3.26**				29.1	0.8		D	●	5	1,540
8595327	**3.27**				29.1	0.8			●	5	1,540
8595328	**3.28**				29.2	0.8			●	5	1,540
8595329	**3.29**				29.2	0.8			●	5	1,540
61533	**3.3**				29.2	0.8		A	●	5	1,200
8595331	**3.31**				29.2	0.8		D	●	5	1,540
8595332	**3.32**				29.2	0.8			●	5	1,540
8595333	**3.33**				29.2	0.8			●	5	1,540
8595334	**3.34**				29.3	0.8			●	5	1,540
8595335	**3.35**				29.3	0.8		B	●	5	1,290
8595336	**3.36**	20	52	4	29.3	0.8	130°	D	●	6	1,540
8595337	**3.37**				29.3	0.8			●	5	1,540
8595338	**3.38**				29.3	0.8			●	6	1,540
8595339	**3.39**				29.4	0.8			●	5	1,540
61534	**3.4**				29.4	0.8		A	●	6	1,200
8595341	**3.41**				29.4	0.8		D	●	5	1,540
8595342	**3.42**				29.4	0.8			●	6	1,540
8595343	**3.43**				29.4	0.8			●	5	1,540
8595344	**3.44**				29.5	0.8			●	5	1,540
8595345	**3.45**				29.5	0.8		B	●	5	1,290
8595346	**3.46**				29.5	0.8		D	●	6	1,540
8595347	**3.47**				29.5	0.8			●	6	1,540
8595348	**3.48**				29.5	0.8			●	5	1,540
8595349	**3.49**				29.5	0.8			●	5	1,540
61535	**3.5**				29.6	0.8		A	●	6	1,200
8595351	**3.51**				29.6	0.8		D	●	5	1,850
8595352	**3.52**				29.6	0.8			●	6	1,850
8595353	**3.53**				29.6	0.8			●	6	1,850
8595354	**3.54**				29.6	0.8			●	5	1,850
8595355	**3.55**				29.7	0.8		B	●	6	1,550
8595356	**3.56**				29.7	0.8		D	●	5	1,850
8595357	**3.57**				29.7	0.8			●	6	1,850
8595358	**3.58**				29.7	0.8			●	5	1,850
8595359	**3.59**				29.7	0.8			●	5	1,850
61536	**3.6**				29.8	0.8		A	●	6	1,440
8595361	**3.61**				29.8	0.8		D	●	5	1,850

次ページへ
直径 DC 3.62 ~ 4.65 NEXT

在庫記号について Inventory symbols
●=標準在庫品
Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDS	◎	○								◎				◎	◎	◎				○	

前ページより

FROM 直径 DC 2.58～3.61

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8595362	**3.62**	20	52	4	29.8	0.8	130°	D	●	5	1,850
8595363	**3.63**				29.8	0.8			●	6	1,850
8595364	**3.64**				29.8	0.8			●	6	1,850
8595365	**3.65**				29.8	0.9		B	●	6	1,550
8595366	**3.66**				29.9	0.9		D	●	6	1,850
8595367	**3.67**				29.9	0.9			●	6	1,850
8595368	**3.68**				29.9	0.9			●	6	1,850
8595369	**3.69**				29.9	0.9			●	6	1,850
61537	**3.7**				29.9	0.9		A	●	6	1,440
8595371	**3.71**				30	0.9		D	●	5	1,850
8595372	**3.72**				30	0.9			●	6	1,850
8595373	**3.73**				30	0.9			●	6	1,850
8595374	**3.74**				30	0.9			●	5	1,850
8595375	**3.75**				30	0.9		B	●	6	1,550
8595376	**3.76**	22	54		30.1	0.9		D	●	5	1,850
8595377	**3.77**				30.1	0.9			●	5	1,850
8595378	**3.78**				30.1	0.9			●	5	1,850
8595379	**3.79**				30.1	0.9			●	5	1,850
61538	**3.8**				30.1	0.9		A	●	6	1,290
8595381	**3.81**				30.1	0.9		D	●	6	1,850
8595382	**3.82**				30.2	0.9			●	6	1,850
8595383	**3.83**				30.2	0.9			●	5	1,850
8595384	**3.84**				30.2	0.9			●	5	1,850
8595385	**3.85**				30.2	0.9		B	●	6	1,550
8595386	**3.86**				30.2	0.9		D	●	6	1,850
8595387	**3.87**				30.3	0.9			●	5	1,850
8595388	**3.88**				30.3	0.9			●	5	1,850
8595389	**3.89**				30.3	0.9			●	5	1,850
61539	**3.9**				30.3	0.9		A	●	6	1,440
8595391	**3.91**				30.3	0.9		D	●	6	1,850
8595392	**3.92**				30.4	0.9			●	6	1,850
8595393	**3.93**				30.4	0.9			●	6	1,850
8595394	**3.94**				30.4	0.9			●	6	1,850
8595395	**3.95**				30.4	0.9		B	●	6	1,550
8595396	**3.96**				30.4	0.9		D	●	6	1,850
8595397	**3.97**				30.4	0.9			●	6	1,850
8595398	**3.98**				30.5	0.9			●	6	1,850
8595399	**3.99**				30.5	0.9			●	6	1,850
61540	**4**				30.5	0.9		A	●	6	1,290
8595401	**4.01**		66	6	35.8	1.2	120°	D	●	12	2,190
8595402	**4.02**				35.8	1.2			●	12	2,190
8595403	**4.03**				35.8	1.2			●	12	2,190
8595404	**4.04**				35.8	1.2			●	12	2,190
8595405	**4.05**				35.8	1.2		B	●	12	1,850
8595406	**4.06**				35.9	1.2		D	●	12	2,190
8595407	**4.07**				35.9	1.2			●	12	2,190
8595408	**4.08**				35.9	1.2			●	12	2,190
8595409	**4.09**				35.9	1.2			●	12	2,190
61541	**4.1**				35.9	1.2		A	●	12	1,710
8595411	**4.11**				35.9	1.2		D	●	12	2,190
8595412	**4.12**				35.9	1.2			●	12	2,190
8595413	**4.13**				35.9	1.2			●	12	2,190

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8595414	**4.14**	22	66	6	35.9	1.2	120°	D	●	12	2,190
8595415	**4.15**				35.9	1.2		B	●	12	1,850
8595416	**4.16**				36.1	1.2		D	●	12	2,190
8595417	**4.17**				36.1	1.2			●	12	2,190
8595418	**4.18**				36.1	1.2			●	12	2,190
8595419	**4.19**				36.1	1.2			●	12	2,190
61542	**4.2**				36.1	1.2		A	●	12	1,560
8595421	**4.21**				36.1	1.2		D	●	12	2,190
8595422	**4.22**				36.1	1.2			●	12	2,190
8595423	**4.23**				36.1	1.2			●	12	2,190
8595424	**4.24**				36.1	1.2			●	12	2,190
8595425	**4.25**				36.1	1.2		B	●	12	1,850
8595426	**4.26**	24	68		36.2	1.2		D	●	12	2,190
8595427	**4.27**				36.2	1.2			●	12	2,190
8595428	**4.28**				36.2	1.2			●	13	2,190
8595429	**4.29**				36.2	1.2			●	12	2,190
61543	**4.3**				36.2	1.2		A	●	13	1,710
8595431	**4.31**				36.2	1.2		D	●	12	2,190
8595432	**4.32**				36.2	1.2			●	12	2,190
8595433	**4.33**				36.2	1.2			●	12	2,190
8595434	**4.34**				36.2	1.3			●	12	2,190
8595435	**4.35**				36.2	1.3		B	●	13	1,850
8595436	**4.36**				36.4	1.3		D	●	12	2,190
8595437	**4.37**				36.4	1.3			●	13	2,190
8595438	**4.38**				36.4	1.3			●	13	2,190
8595439	**4.39**				36.4	1.3			●	13	2,190
61544	**4.4**				36.4	1.3		A	●	13	1,710
8595441	**4.41**				37	1.3		D	●	13	2,190
8595442	**4.42**				37	1.3			●	13	2,190
8595443	**4.43**				37	1.3			●	13	2,190
8595444	**4.44**				37	1.3			●	13	2,190
8595445	**4.45**				37	1.3		B	●	13	1,850
8595446	**4.46**				37.1	1.3		D	●	13	2,190
8595447	**4.47**				37.1	1.3			●	13	2,190
8595448	**4.48**				37.1	1.3			●	13	2,190
8595449	**4.49**				37.1	1.3			●	13	2,190
61545	**4.5**				37.1	1.3		A	●	13	1,560
8595451	**4.51**				37.2	1.3		D	●	13	2,570
8595452	**4.52**				37.2	1.3			●	13	2,570
8595453	**4.53**				37.2	1.3			●	13	2,570
8595454	**4.54**				37.2	1.3			●	13	2,570
8595455	**4.55**				37.2	1.3		B	●	13	2,170
8595456	**4.56**				37.3	1.3		D	●	13	2,570
8595457	**4.57**				37.3	1.3			●	13	2,570
8595458	**4.58**				37.3	1.3			●	13	2,570
8595459	**4.59**				37.3	1.3			●	13	2,570
61546	**4.6**				37.3	1.3		A	●	13	2,010
8595461	**4.61**				37.3	1.3		D	●	13	2,570
8595462	**4.62**				37.3	1.3			●	13	2,570
8595463	**4.63**				37.3	1.3			●	13	2,570
8595464	**4.64**				37.3	1.3			●	13	2,570
8595465	**4.65**				37.3	1.3		B	●	13	2,170

次ページへ

直径 DC 4.66～5.69 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルスタブ形
TiN Coated Drill Stub Length for Stainless and Mild Steels

EX-SUS-GDS

切削条件 Cutting Conditions P.428

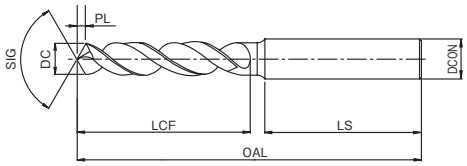
ステンレス鋼、軟鋼、銅合金などに最適です。
This drill is most suitable for stainless steels, mild steels, and copper alloys.

HSSE | TiN | h8 注1) | SHANK h7 | 約30° ABOUT30° DC<1 | 35~40° 1≦DC

CAD

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC≦13)

N形シンニング
N thinning
(13<DC)



注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

前ページより FROM 直径 DC 3.62 ~ 4.65

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8595466	**4.66**	24	68	6	37.5	1.3	120°	D	●	13	2,570
8595467	**4.67**				37.5	1.3			●	13	2,570
8595468	**4.68**				37.5	1.4			●	13	2,570
8595469	**4.69**				37.5	1.4			●	13	2,570
61547	**4.7**				37.5	1.4		A	●	13	2,010
8595471	**4.71**				37.5	1.4		D	●	13	2,570
8595472	**4.72**				37.5	1.4			●	13	2,570
8595473	**4.73**				37.5	1.4			●	13	2,570
8595474	**4.74**				37.5	1.4			●	13	2,570
8595475	**4.75**				37.5	1.4		B	●	13	2,170
8595476	**4.76**	26	70		37.6	1.4		D	●	13	2,570
8595477	**4.77**				37.6	1.4			●	13	2,570
8595478	**4.78**				37.6	1.4			●	13	2,570
8595479	**4.79**				37.6	1.4			●	13	2,570
61548	**4.8**				37.6	1.4		A	●	14	2,010
8595481	**4.81**				37.7	1.4		D	●	13	2,570
8595482	**4.82**				37.7	1.4			●	13	2,570
8595483	**4.83**				37.7	1.4			●	14	2,570
8595484	**4.84**				37.7	1.4			●	13	2,570
8595485	**4.85**				37.7	1.4		B	●	14	2,170
8595486	**4.86**				37.8	1.4		D	●	13	2,570
8595487	**4.87**				37.8	1.4			●	13	2,570
8595488	**4.88**				37.8	1.4			●	13	2,570
8595489	**4.89**				37.8	1.4			●	13	2,570
61549	**4.9**				37.8	1.4		A	●	14	2,010
8595491	**4.91**				37.8	1.4		D	●	13	2,570
8595492	**4.92**				37.8	1.4			●	13	2,570
8595493	**4.93**				37.8	1.4			●	13	2,570
8595494	**4.94**				37.8	1.4			●	13	2,570
8595495	**4.95**				37.8	1.4		B	●	14	2,170
8595496	**4.96**				38	1.4		D	●	13	2,570
8595497	**4.97**				38	1.4			●	14	2,570
8595498	**4.98**				38	1.4			●	14	2,570
8595499	**4.99**				38	1.4			●	14	2,570
61550	**5**				38	1.4		A	●	14	1,810
8595501	**5.01**				38.6	1.4		D	●	14	2,990
8595502	**5.02**				38.6	1.4			●	14	2,990
8595503	**5.03**				38.6	1.5			●	14	2,990
8595504	**5.04**				38.6	1.5			●	14	2,990
8595505	**5.05**				38.6	1.5		B	●	14	2,510
8595506	**5.06**				38.6	1.5		D	●	13	2,990
8595507	**5.07**				38.7	1.5			●	14	2,990
8595508	**5.08**				38.7	1.5			●	14	2,990
8595509	**5.09**				38.7	1.5			●	13	2,990
61551	**5.1**				38.7	1.5		A	●	14	1,810
8595511	**5.11**				38.7	1.5		D	●	14	2,990
8595512	**5.12**				38.7	1.5			●	14	2,990
8595513	**5.13**				38.7	1.5			●	14	2,990
8595514	**5.14**				38.7	1.5			●	13	2,990
8595515	**5.15**				38.7	1.5		B	●	14	2,510
8595516	**5.16**				38.9	1.5		D	●	13	2,990
8595517	**5.17**				38.9	1.5			●	14	2,990

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8595518	**5.18**	26	70	6	38.9	1.5	120°	D	●	14	2,990
8595519	**5.19**				38.9	1.5			●	14	2,990
61552	**5.2**				38.9	1.5		A	●	14	2,090
8595521	**5.21**				38.9	1.5		D	●	14	2,990
8595522	**5.22**				38.9	1.5			●	14	2,990
8595523	**5.23**				38.9	1.5			●	14	2,990
8595524	**5.24**				38.9	1.5			●	14	2,990
8595525	**5.25**				38.9	1.5		B	●	14	2,510
8595526	**5.26**				39.1	1.5		D	●	14	2,990
8595527	**5.27**				39.1	1.5			●	14	2,990
8595528	**5.28**				39.1	1.5			●	14	2,990
8595529	**5.29**				39.1	1.5			●	14	2,990
61553	**5.3**				39.1	1.5		A	●	14	2,310
8595531	**5.31**	28	72		39.2	1.5		D	●	14	2,990
8595532	**5.32**				39.2	1.5			●	14	2,990
8595533	**5.33**				39.2	1.5			●	14	2,990
8595534	**5.34**				39.2	1.5			●	14	2,990
8595535	**5.35**				39.2	1.5		B	●	14	2,510
8595536	**5.36**				39.5	1.5		D	●	14	2,990
8595537	**5.37**				39.5	1.6			●	14	2,990
8595538	**5.38**				39.5	1.6			●	14	2,990
8595539	**5.39**				39.5	1.6			●	14	2,990
61554	**5.4**				39.5	1.6		A	●	14	2,310
8595541	**5.41**				39.7	1.6		D	●	14	2,990
8595542	**5.42**				39.7	1.6			●	14	2,990
8595543	**5.43**				39.7	1.6			●	14	2,990
8595544	**5.44**				39.7	1.6			●	14	2,990
8595545	**5.45**				39.7	1.6		B	●	14	2,510
8595546	**5.46**				39.8	1.6		D	●	14	2,990
8595547	**5.47**				39.8	1.6			●	14	2,990
8595548	**5.48**				39.8	1.6			●	14	2,990
8595549	**5.49**				39.8	1.6			●	14	2,990
61555	**5.5**				39.8	1.6		A	●	14	2,090
8595551	**5.51**				39.9	1.6		D	●	14	3,420
8595552	**5.52**				39.9	1.6			●	14	3,420
8595553	**5.53**				39.9	1.6			●	14	3,420
8595554	**5.54**				39.9	1.6			●	14	3,420
8595555	**5.55**				39.9	1.6		B	●	15	2,920
8595556	**5.56**				40	1.6		D	●	15	3,420
8595557	**5.57**				40	1.6			●	15	3,420
8595558	**5.58**				40	1.6			●	14	3,420
8595559	**5.59**				40	1.6			●	14	3,420
61556	**5.6**				41.5	1.6		A	●	15	2,680
8595561	**5.61**				41.5	1.6		D	●	14	3,420
8595562	**5.62**				41.5	1.6			●	14	3,420
8595563	**5.63**				41.5	1.6			●	14	3,420
8595564	**5.64**				41.5	1.6			●	14	3,420
8595565	**5.65**				41.5	1.6		B	●	15	2,920
8595566	**5.66**				41.5	1.6		D	●	14	3,420
8595567	**5.67**				41.5	1.6			●	14	3,420
8595568	**5.68**				41.5	1.6			●	14	3,420
8595569	**5.69**				41.5	1.6			●	14	3,420

次ページへ 直径 DC 5.7 ~ 9.65 NEXT

在庫記号について Inventory symbols
●=標準在庫品
Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDS	◎	○								◎				◎	◎	◎				○	

前ページより

FROM 直径 DC 4.66～5.69

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
61557	**5.7**	28	72	6	41.5	1.6	120°	A	●	15	2,680
8595571	**5.71**				41.5	1.6		D	●	14	3,420
8595572	**5.72**				41.5	1.7			●	14	3,420
8595573	**5.73**				41.5	1.7			●	14	3,420
8595574	**5.74**				41.5	1.7			●	14	3,420
8595575	**5.75**				41.5	1.7		B	●	15	2,920
8595576	**5.76**				41.5	1.7		D	●	14	3,420
8595577	**5.77**				41.5	1.7			●	14	3,420
8595578	**5.78**				41.5	1.7			●	14	3,420
8595579	**5.79**				41.5	1.7			●	14	3,420
61558	**5.8**				41.5	1.7		A	●	15	2,680
8595581	**5.81**				41.5	1.7		D	●	14	3,420
8595582	**5.82**				41.5	1.7			●	14	3,420
8595583	**5.83**				41.5	1.7			●	14	3,420
8595584	**5.84**				41.5	1.7			●	14	3,420
8595585	**5.85**				41.5	1.7		B	●	15	2,920
8595586	**5.86**				41.5	1.7		D	●	14	3,420
8595587	**5.87**				41.5	1.7			●	14	3,420
8595588	**5.88**				41.5	1.7			●	14	3,420
8595589	**5.89**				41.5	1.7			●	14	3,420
61559	**5.9**				41.5	1.7		A	●	15	2,680
8595591	**5.91**				41.5	1.7		D	●	14	3,420
8595592	**5.92**				41.5	1.7			●	14	3,420
8595593	**5.93**				41.5	1.7			●	15	3,420
8595594	**5.94**				41.5	1.7			●	14	3,420
8595595	**5.95**				41.5	1.7		B	●	15	2,920
8595596	**5.96**				41.5	1.7		D	●	14	3,420
8595597	**5.97**				41.5	1.7			●	14	3,420
8595598	**5.98**				41.5	1.7			●	14	3,420
8595599	**5.99**				41.5	1.7			●	14	3,420
61560	**6**				42	1.7		A	●	15	2,400
8595605	**6.05**	31	75	8	35.9	1.7		B	●	22	3,270
61561	**6.1**				36	1.8		A	●	22	3,040
8595615	**6.15**				36	1.8		B	●	22	3,270
61562	**6.2**				36.1	1.8		A	●	22	3,040
8595625	**6.25**				36.2	1.8		B	●	22	3,270
61563	**6.3**				36.3	1.8		A	●	22	3,040
8595635	**6.35**				36.3	1.8		B	●	23	3,270
61564	**6.4**				37.1	1.8		A	●	23	3,040
8595645	**6.45**				37.1	1.9		B	●	23	3,270
61565	**6.5**				37.3	1.9		A	●	23	2,720
8595655	**6.55**				37.3	1.9		B	●	23	3,310
61566	**6.6**				37.4	1.9		A	●	23	3,080
8595665	**6.65**				37.4	1.9		B	●	23	3,310
61567	**6.7**				37.6	1.9		A	●	23	3,080
8595675	**6.75**	34	78		37.6	1.9		B	●	24	3,310
61568	**6.8**				37.7	2		A	●	24	3,080
8595685	**6.85**				37.8	2		B	●	24	3,310
61569	**6.9**				37.9	2		A	●	24	3,080
8595695	**6.95**				38	2		B	●	24	3,310
61570	**7**				38.6	2		A	●	24	2,920
8595705	**7.05**				38.7	2		B	●	24	3,400

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
61571	**7.1**	34	78	8	38.8	2	120°	A	●	24	3,160
8595715	**7.15**				38.9	2.1		B	●	24	3,400
61572	**7.2**				39	2.1		A	●	25	3,160
8595725	**7.25**				39.1	2.1		B	●	25	3,400
61573	**7.3**				39.2	2.1		A	●	25	3,160
8595735	**7.35**				39.3	2.1		B	●	25	3,400
61574	**7.4**				39.7	2.1		A	●	25	3,160
8595745	**7.45**				39.7	2.2		B	●	25	3,400
61575	**7.5**				39.9	2.2		A	●	25	3,160
8595755	**7.55**	37	81		39.9	2.2		B	●	25	3,770
61576	**7.6**				41.5	2.2		A	●	25	3,540
8595765	**7.65**				41.5	2.2		B	●	26	3,770
61577	**7.7**				41.6	2.2		A	●	26	3,540
8595775	**7.75**				41.6	2.2		B	●	26	3,770
61578	**7.8**				41.7	2.3		A	●	26	3,540
8595785	**7.85**				41.7	2.3		B	●	26	3,770
61579	**7.9**				41.6	2.3		A	●	26	3,540
8595795	**7.95**				41.6	2.3		B	●	26	3,770
61580	**8**				42	2.3		A	●	27	3,310
8595805	**8.05**				41.9	2.3		B	●	45	4,180
61581	**8.1**				42	2.3		A	●	45	3,880
8595815	**8.15**				42	2.4		B	●	45	4,180
61582	**8.2**				42.1	2.4		A	●	45	3,880
8595825	**8.25**				42.2	2.4		B	●	46	4,180
61583	**8.3**				42.2	2.4		A	●	46	3,880
8595835	**8.35**				42.3	2.4		B	●	46	4,180
61584	**8.4**				43.1	2.4		A	●	46	3,880
8595845	**8.45**				43.1	2.4		B	●	46	4,180
61585	**8.5**				43.2	2.5		A	●	46	3,540
8595855	**8.55**	40	90	10	43.3	2.5		B	●	47	4,180
61586	**8.6**				43.4	2.5		A	●	47	3,540
8595865	**8.65**				43.3	2.5		B	●	47	4,700
61587	**8.7**				43.6	2.5		A	●	47	4,340
8595875	**8.75**				43.6	2.5		B	●	47	4,700
61588	**8.8**				43.7	2.5		A	●	48	4,340
8595885	**8.85**				43.8	2.6		B	●	47	4,700
61589	**8.9**				43.9	2.6		A	●	48	4,340
8595895	**8.95**				44	2.6		B	●	47	4,700
61590	**9**				44.6	2.6		A	●	48	3,630
8595905	**9.05**				44.7	2.6		B	●	48	5,250
61591	**9.1**				44.8	2.6		A	●	49	4,870
8595915	**9.15**				44.9	2.6		B	●	48	5,250
61592	**9.2**				45	2.7		A	●	49	4,870
8595925	**9.25**				45.1	2.7		B	●	48	5,250
61593	**9.3**				45.2	2.7		A	●	49	4,870
8595935	**9.35**				45.3	2.7		B	●	48	5,250
61594	**9.4**				45.8	2.7		A	●	49	4,870
8595945	**9.45**				45.7	2.7		B	●	49	5,250
61595	**9.5**				45.9	2.7		A	●	49	4,470
8595955	**9.55**	43	93		45.9	2.8		B	●	49	5,930
61596	**9.6**				47.5	2.8		A	●	50	5,460
8595965	**9.65**				47.5	2.8		B	●	50	5,930

次ページへ

直径 DC 9.7～17.7 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルスタブ形
TiN Coated Drill Stub Length for Stainless and Mild Steels

EX-SUS-GDS

切削条件 Cutting Conditions P.428

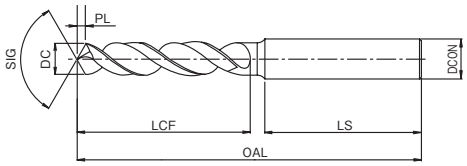
ステンレス鋼、軟鋼、銅合金などに最適です。
This drill is most suitable for stainless steels, mild steels, and copper alloys.

CAD

HSSE | TiN | h8 注1) | SHANK h7 | 約30° ABOUT30° DC<1 | 35~40° 1≦DC

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC≦13)

N形シンニング
N thinning
(13<DC)



注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

前ページより FROM 直径 DC 5.7~9.65

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
61597	**9.7**	43	93	10	47.6	2.8	120°	A	●	50	5,460
8595975	**9.75**				47.6	2.8		B	●	50	5,930
61598	**9.8**				47.7	2.8		A	●	51	5,460
8595985	**9.85**				47.7	2.8		B	●	50	5,930
61599	**9.9**				47.7	2.9		A	●	51	5,460
8595995	**9.95**				47.7	2.9		B	●	50	5,930
61600	**10**				48	2.9		A	●	51	4,630
8596005	**10.05**		100		48.9	2.9		B	●	69	6,630
61601	**10.1**				49	2.9		A	●	70	6,100
8596015	**10.15**				49.1	2.9		B	●	70	6,630
61602	**10.2**				49.1	2.9		A	●	71	6,100
8596025	**10.25**				49.2	3		B	●	70	6,630
61603	**10.3**				49.2	3		A	●	71	6,100
8596035	**10.35**				49.4	3		B	●	70	6,630
61604	**10.4**				50	3		A	●	71	6,100
8596045	**10.45**				50.1	3		B	●	71	6,630
61605	**10.5**				50.2	3		A	●	72	5,610
8596055	**10.55**				50.3	3		B	●	72	7,270
61606	**10.6**				50.3	3.1		A	●	72	6,710
8596065	**10.65**	47	104	12	50.5	3.1		B	●	73	7,270
61607	**10.7**				50.5	3.1		A	●	73	6,710
8596075	**10.75**				50.6	3.1		B	●	73	7,270
61608	**10.8**				50.7	3.1		A	●	74	6,710
8596085	**10.85**				50.8	3.1		B	●	74	7,270
61609	**10.9**				50.9	3.1		A	●	74	6,710
8596095	**10.95**				51	3.2		B	●	75	7,270
61610	**11**				51.6	3.2		A	●	74	5,800
8596105	**11.05**				51.7	3.2		B	●	74	8,100
61611	**11.1**				51.7	3.2		A	●	74	7,520
8596115	**11.15**				51.9	3.2		B	●	74	8,100
61612	**11.2**				51.9	3.2		A	●	75	7,520
8596125	**11.25**				52.1	3.2		B	●	75	8,100
61613	**11.3**				52.1	3.3		A	●	75	7,520
8596135	**11.35**				52.5	3.3		B	●	75	8,100
61614	**11.4**				52.6	3.3		A	●	76	7,520
8596145	**11.45**				52.8	3.3		B	●	76	8,100
61615	**11.5**				52.8	3.3		A	●	77	6,900
8596155	**11.55**				53	3.3		B	●	76	8,770
61616	**11.6**				55	3.3		A	●	77	8,140
8596165	**11.65**				55	3.4		B	●	77	8,770
61617	**11.7**				55	3.4		A	●	77	8,140
8596175	**11.75**				55	3.4		B	●	77	8,770
61618	**11.8**				55	3.4		A	●	77	8,140
8596185	**11.85**	51	108		55	3.4		B	●	78	8,770
61619	**11.9**				55	3.4		A	●	79	8,140
8596195	**11.95**				55	3.4		B	●	79	8,770
61620	**12**				55	3.5		A	●	80	6,980
61621	**12.1**				55	3.5			●	81	8,990
61622	**12.2**				55	3.5			●	81	8,990
61623	**12.3**				55	3.6			●	81	8,990
61624	**12.4**				55	3.6			●	82	8,990
61625	**12.5**				55	3.6			●	82	8,290

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
61626	**12.6**	51	108	12	55	3.6	120°	A	●	82	9,530
61627	**12.7**				55	3.7			●	84	9,530
61628	**12.8**				55	3.7			●	84	9,530
61629	**12.9**				55	3.7			●	84	9,530
61630	**13**				55	3.8			●	84	8,510
61631	**13.1**		111		48	3.8			●	136	13,100
61632	**13.2**				48	3.8			●	136	13,100
61633	**13.3**	54	114		48	3.8			●	139	13,100
61634	**13.4**				48	3.9			●	139	13,100
61635	**13.5**				48	3.9			●	140	13,100
61636	**13.6**				48	3.9			●	140	13,100
61637	**13.7**				48	4			●	140	13,100
61638	**13.8**				48	4			●	141	13,100
61639	**13.9**				48	4			●	143	13,100
61640	**14**				48	4			●	143	13,100
61641	**14.1**	56	116	16	48	4.1			●	144	14,400
61642	**14.2**				48	4.1			●	145	14,400
61643	**14.3**				48	4.1			●	145	14,400
61644	**14.4**				48	4.2			●	147	14,400
61645	**14.5**				48	4.2			●	147	14,400
61646	**14.6**				48	4.2			●	147	15,000
61647	**14.7**				48	4.2			●	150	15,000
61648	**14.8**				48	4.3			●	149	15,000
61649	**14.9**				48	4.3			●	150	15,000
61650	**15**				48	4.3			●	150	15,000
61651	**15.1**	58	118		48	4.4			●	151	16,200
61652	**15.2**				48	4.4			●	153	16,200
61653	**15.3**				48	4.4			●	153	16,200
61654	**15.4**				48	4.4		B	●	153	16,200
61655	**15.5**				48	4.5			●	155	16,200
61656	**15.6**				48	4.5			●	155	16,200
61657	**15.7**				48	4.5			●	155	16,200
61658	**15.8**				48	4.6			●	157	16,200
61659	**15.9**				48	4.6			●	157	16,200
61660	**16**				48	4.6			●	158	16,200
61661	**16.1**	60	126	20	50	4.6			●	228	16,800
61662	**16.2**				50	4.7			●	229	16,800
61663	**16.3**				50	4.7			●	229	16,800
61664	**16.4**				50	4.7			●	229	16,800
61665	**16.5**				50	4.8			●	231	16,800
61666	**16.6**				50	4.8			●	231	16,800
61667	**16.7**				50	4.8			●	232	16,800
61668	**16.8**				50	4.8			●	233	16,800
61669	**16.9**				50	4.9			●	233	16,800
61670	**17**				50	4.9			●	235	16,800
61671	**17.1**	62	128		50	4.9			●	235	18,500
61672	**17.2**				50	5			●	235	18,500
61673	**17.3**				50	5			●	239	18,500
61674	**17.4**				50	5			●	239	18,500
61675	**17.5**				50	5.1			●	241	18,500
61676	**17.6**				50	5.1			●	241	18,500
61677	**17.7**				50	5.1			●	241	18,500

次ページへ 直径 DC 17.8~32 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDS	◎	○								◎				◎	◎	◎				○	

前ページより

FROM 直径 DC 9.7～17.7

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
61678	**17.8**	62	128	20	50	5.1	120°	B	●	243	18,500
61679	**17.9**				50	5.2			●	245	18,500
61680	**18**				50	5.2			●	245	18,500
61681	**18.1**	64	130		50	5.2			●	248	20,300
61682	**18.2**				50	5.3			●	250	20,300
61683	**18.3**				50	5.3			●	250	20,300
61684	**18.4**				50	5.3			●	250	20,300
61685	**18.5**				50	5.3			●	251	20,300
61686	**18.6**				50	5.4			●	249	21,100
61687	**18.7**				50	5.4			●	251	21,100
61688	**18.8**				50	5.4			●	253	21,100
61689	**18.9**				50	5.5			●	253	21,100
61690	**19**				50	5.5			●	258	21,100
61691	**19.1**	66	132		50	5.5			●	261	21,900
61692	**19.2**				50	5.5			●	259	21,900
61693	**19.3**				50	5.6			●	257	21,900
61694	**19.4**				50	5.6			●	263	21,900
61695	**19.5**				50	5.6			●	263	21,900
61696	**19.6**				50	5.7			●	262	21,900
61697	**19.7**				50	5.7			●	267	21,900
61698	**19.8**				50	5.7			●	268	21,900
61699	**19.9**				50	5.7			●	268	21,900
61700	**20**				50	5.8			●	271	21,900
61705	**20.5**	68	144	25	56	5.9			●	386	28,100

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
61710	**21**	68	144	25	56	6.1	120°	B	●	393	28,100
61715	**21.5**	70	146		56	6.2			●	412	30,500
61720	**22**				56	6.4			●	421	30,500
61725	**22.5**	72	148		56	6.5			●	430	34,800
61730	**23**				56	6.6			●	438	34,800
61735	**23.5**				56	6.8			●	445	37,400
61740	**24**	75	151		56	6.9			●	459	37,400
61745	**24.5**				56	7.1			●	470	37,400
61750	**25**				56	7.2			●	480	37,400
61755	**25.5**	78	158	32	60	7.4			●	684	38,500
61760	**26**				60	7.5			●	696	38,500
61765	**26.5**				60	7.6			●	699	42,500
61770	**27**	81	161		60	7.8			●	717	42,500
61775	**27.5**				60	7.9			●	736	42,500
61780	**28**				60	8.1			●	743	42,500
61785	**28.5**	84	164		60	8.2			●	753	45,400
61790	**29**				60	8.4			●	760	45,400
61795	**29.5**				60	8.5			●	770	45,400
61800	**30**				60	8.7			●	784	45,400
61805	**30.5**	87	167		60	8.8			●	807	52,700
61810	**31**				60	8.9			●	815	52,700
61815	**31.5**				60	9.1			●	820	52,700
61820	**32**	90	170		60	9.2			●	838	52,700

工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス

※詳細はこちら▶ Scan for details

「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルミディアム形
TiN Coated Drill Medium Length for Stainless and Mild Steels

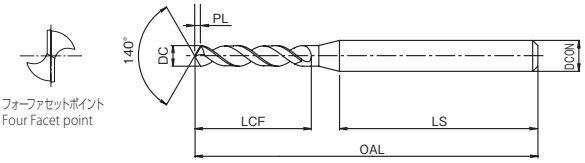
EX-SUS-GDN

切削条件 Cutting Conditions P.428

ステンレス鋼、軟鋼、銅合金などに最適です。
This drill is most suitable for stainless steels, mild steels, and copper alloys.

HSSE | TiN | h8 | SHANK h7 | 35~40°

CAD



注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8610100	**1**	9	41	3	26.9	0.2	●	D	4	1,740
8610101	**1.01**				26.9	0.2	●		3	1,920
8610102	**1.02**				26.9	0.2	●		3	1,920
8610103	**1.03**				26.9	0.2	●		3	1,920
8610104	**1.04**				26.9	0.2	●		3	1,920
8610105	**1.05**				26.9	0.2	●		3	1,920
8610106	**1.06**				26.9	0.2	●		4	1,920
8610107	**1.07**	11	43		27	0.2	●		3	1,920
8610108	**1.08**				27	0.2	●		3	1,920
8610109	**1.09**				27	0.2	●		3	1,920
8610110	**1.1**				27	0.2	●		4	1,740
8610111	**1.11**				27	0.2	●		3	1,920
8610112	**1.12**				27	0.2	●		3	1,920
8610113	**1.13**				27.1	0.2	●		3	1,920
8610114	**1.14**				27.1	0.2	●		3	1,920
8610115	**1.15**				27.1	0.2	●		3	1,920
8610116	**1.16**				27.1	0.2	●		3	1,920
8610117	**1.17**				27.1	0.2	●		3	1,920
8610118	**1.18**				27.1	0.2	●		3	1,920
8610119	**1.19**	12	44		27.2	0.2	●		3	1,920
8610120	**1.2**				27.2	0.2	●		4	1,740
8610121	**1.21**				27.2	0.2	●		3	1,920
8610122	**1.22**				27.2	0.2	●		3	1,920
8610123	**1.23**				27.2	0.2	●		3	1,920
8610124	**1.24**				27.2	0.2	●		3	1,920
8610125	**1.25**				27.2	0.2	●		4	1,920
8610126	**1.26**				27.4	0.2	●		3	1,920
8610127	**1.27**				27.4	0.2	●		3	1,920
8610128	**1.28**				27.4	0.2	●		3	1,920
8610129	**1.29**				27.4	0.2	●		3	1,920
8610130	**1.3**				27.4	0.2	●		4	1,740
8610131	**1.31**				27.4	0.2	●		3	1,920
8610132	**1.32**				27.4	0.2	●		3	1,920
8610133	**1.33**	14	46		27.5	0.2	●		3	1,920
8610134	**1.34**				27.5	0.2	●		3	1,920
8610135	**1.35**				27.5	0.2	●		3	1,920
8610136	**1.36**				27.5	0.2	●		3	1,920
8610137	**1.37**				27.5	0.2	●		3	1,920
8610138	**1.38**				27.5	0.3	●		3	1,920
8610139	**1.39**				27.5	0.3	●		3	1,920
8610140	**1.4**				27.5	0.3	●		4	1,740
8610141	**1.41**				27.7	0.3	●		3	1,920
8610142	**1.42**				27.7	0.3	●		3	1,920
8610143	**1.43**				27.7	0.3	●		3	1,920
8610144	**1.44**	14	46	3	27.7	0.3	●	D	3	1,920
8610145	**1.45**				27.7	0.3	●		4	1,920
8610146	**1.46**				27.7	0.3	●		3	1,920
8610147	**1.47**				27.7	0.3	●		3	1,920
8610148	**1.48**				27.7	0.3	●		3	1,920
8610149	**1.49**				27.7	0.3	●		3	1,920
8610150	**1.5**				27.7	0.3	●		4	1,740
8610151	**1.51**	15	47		27.9	0.3	●		3	1,850
8610152	**1.52**				27.9	0.3	●		3	1,850
8610153	**1.53**				27.9	0.3	●		3	1,850
8610154	**1.54**				27.9	0.3	●		3	1,850
8610155	**1.55**				27.9	0.3	●		4	1,850
8610156	**1.56**				27.9	0.3	●		3	1,850
8610157	**1.57**				27.9	0.3	●		3	1,850
8610158	**1.58**				27.9	0.3	●		3	1,850
8610159	**1.59**				27.9	0.3	●		3	1,850
8610160	**1.6**				27.9	0.3	●		4	1,660
8610161	**1.61**				28.1	0.3	●		3	1,850
8610162	**1.62**				28.1	0.3	●		3	1,850
8610163	**1.63**				28.1	0.3	●		3	1,850
8610164	**1.64**				28.1	0.3	●		3	1,850
8610165	**1.65**				28.1	0.3	●		4	1,850
8610166	**1.66**				28.1	0.3	●		3	1,850
8610167	**1.67**				28.1	0.3	●		4	1,850
8610168	**1.68**				28.1	0.3	●		3	1,850
8610169	**1.69**				28.1	0.3	●		3	1,850
8610170	**1.7**				28.1	0.3	●		4	1,660
8610171	**1.71**	17	49		28.4	0.3	●		3	1,850
8610172	**1.72**				28.4	0.3	●		3	1,850
8610173	**1.73**				28.4	0.3	●		3	1,850
8610174	**1.74**				28.4	0.3	●		3	1,850
8610175	**1.75**				28.4	0.3	●		4	1,850
8610176	**1.76**				28.4	0.3	●		3	1,850
8610177	**1.77**				28.4	0.3	●		3	1,850
8610178	**1.78**				28.4	0.3	●		3	1,850
8610179	**1.79**				28.4	0.3	●		3	1,850
8610180	**1.8**				28.4	0.3	●		4	1,660
8610181	**1.81**				28.4	0.3	●		3	1,850
8610182	**1.82**				28.4	0.3	●		3	1,850
8610183	**1.83**				28.4	0.3	●		3	1,850
8610184	**1.84**				28.4	0.3	●		3	1,850
8610185	**1.85**				28.4	0.3	●		4	1,850
8610186	**1.86**				28.4	0.3	●		4	1,850
8610187	**1.87**				28.4	0.3	●		4	1,850

次ページへ
直径 DC 1.88 ~ 1.99 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDN	◎	○								◎				◎	◎	◎				○	

前ページより
FROM 直径 DC 1～1.87

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8610188	**1.88**	17	49	3	28.4	0.3	D ●	4	1,850
8610189	**1.89**				28.4	0.3	●	4	1,850
8610190	**1.9**				28.4	0.3	●	4	1,660
8610191	**1.91**	18	50		28.7	0.3	●	4	1,850
8610192	**1.92**				28.7	0.3	●	4	1,850
8610193	**1.93**				28.7	0.4	●	4	1,850

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8610194	**1.94**	18	50	3	28.7	0.4	D ●	4	1,850
8610195	**1.95**				28.7	0.4	●	4	1,850
8610196	**1.96**				28.7	0.4	●	4	1,850
8610197	**1.97**				28.7	0.4	●	4	1,850
8610198	**1.98**				28.7	0.4	●	4	1,850
8610199	**1.99**				28.7	0.4	●	4	1,850

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018 を参照下さい。
See p.1018 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルレギュラ形
TiN Coated Drill Regular Length for Stainless and Mild Steels

EX-SUS-GDR

切削条件 Cutting Conditions P.428

ステンレス鋼、軟鋼、アルミニウム合金、銅合金などに最適な、レギュラ溝長シリーズです。
The regular flute length series is ideal for stainless steels, mild steels, and aluminum alloys.

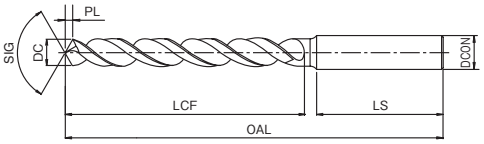
HSSE | TiN | h8 | SHANK h7 | 35~40°

注1)

CAD

S形シンニング
S thinning
(DC≦13)

N形シンニング
N thinning
(13<DC)



注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
62520	**2**	24	56	3	28.7	0.5	130°	A	●	4	1,180
8597201	**2.01**				28.8	0.5		D	●	4	1,810
8597202	**2.02**				28.8	0.5			●	4	1,810
8597203	**2.03**				28.8	0.5			●	4	1,810
8597204	**2.04**				28.8	0.5			●	4	1,810
8597205	**2.05**				28.8	0.5		B	●	4	1,480
8597206	**2.06**				29	0.5		D	●	4	1,810
8597207	**2.07**				29	0.5			●	4	1,810
8597208	**2.08**				29	0.5			●	4	1,810
8597209	**2.09**				29	0.5			●	4	1,810
62521	**2.1**				28.9	0.5		A	●	4	1,370
8597211	**2.11**				29	0.5		D	●	4	1,810
8597212	**2.12**				29	0.5			●	4	1,810
8597213	**2.13**	27	59		29.1	0.5			●	4	1,810
8597214	**2.14**				29.1	0.5			●	4	1,810
8597215	**2.15**				29	0.5		B	●	4	1,480
8597216	**2.16**				29.1	0.5		D	●	4	1,810
8597217	**2.17**				29.1	0.5			●	4	1,810
8597218	**2.18**				29.3	0.5			●	4	1,810
8597219	**2.19**				29.3	0.5			●	4	1,810
62522	**2.2**				29	0.5		A	●	4	1,370
8597221	**2.21**				29.3	0.5		D	●	4	1,810
8597222	**2.22**				29.3	0.5			●	4	1,810
8597223	**2.23**				29.3	0.5			●	4	1,810
8597224	**2.24**				29.3	0.5			●	4	1,810
8597225	**2.25**				29.1	0.5		B	●	4	1,480
8597226	**2.26**				29.3	0.5		D	●	4	1,810
8597227	**2.27**				29.3	0.5			●	4	1,810
8597228	**2.28**				29.3	0.5			●	4	1,810
8597229	**2.29**				29.3	0.5			●	4	1,810
62523	**2.3**				29.2	0.5		A	●	4	1,370
8597231	**2.31**				29.4	0.5		D	●	4	1,810
8597232	**2.32**				29.4	0.5			●	4	1,810
8597233	**2.33**				29.4	0.5			●	4	1,810
8597234	**2.34**				29.4	0.5			●	4	1,810
8597235	**2.35**				29.3	0.5		B	●	4	1,480
8597236	**2.36**				29.4	0.6		D	●	4	1,810
8597237	**2.37**	30	62		29.5	0.6			●	4	1,810
8597238	**2.38**				29.5	0.6			●	4	1,810
8597239	**2.39**				29.5	0.6			●	4	1,810
62524	**2.4**				29.5	0.6		A	●	4	1,370
8597241	**2.41**				29.5	0.6		D	●	4	1,810
8597242	**2.42**				29.5	0.6			●	4	1,810
8597243	**2.43**				29.5	0.6			●	4	1,810
8597244	**2.44**				29.5	0.6			●	4	1,810
8597245	**2.45**				29.5	0.6		B	●	4	1,480
8597246	**2.46**				29.7	0.6		D	●	4	1,810
8597247	**2.47**				29.7	0.6			●	4	1,810
8597248	**2.48**				29.7	0.6			●	4	1,810
8597249	**2.49**				29.7	0.6			●	4	1,810
62525	**2.5**				29.6	0.6		A	●	4	1,180
8597251	**2.51**				29.7	0.6		D	●	4	1,770

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8597252	**2.52**	30	62	3	29.7	0.6	130°	D	●	4	1,770
8597253	**2.53**				29.7	0.6			●	4	1,770
8597254	**2.54**				29.7	0.6			●	4	1,770
8597255	**2.55**				29.7	0.6		B	●	4	1,480
8597256	**2.56**				29.8	0.6		D	●	4	1,770
8597257	**2.57**				29.8	0.6			●	4	1,770
8597258	**2.58**				29.8	0.6			●	4	1,770
8597259	**2.59**				29.8	0.6			●	4	1,770
62526	**2.6**				29.8	0.6		A	●	4	1,320
8597261	**2.61**				29.8	0.6		D	●	4	1,770
8597262	**2.62**				29.8	0.6			●	4	1,770
8597263	**2.63**				29.8	0.6			●	4	1,770
8597264	**2.64**				29.8	0.6			●	4	1,770
8597265	**2.65**				29.9	0.6		B	●	4	1,480
8597266	**2.66**	33	65		30	0.6		D	●	4	1,770
8597267	**2.67**				30	0.6			●	4	1,770
8597268	**2.68**				30	0.6			●	6	1,770
8597269	**2.69**				30	0.6			●	6	1,770
62527	**2.7**				30	0.6		A	●	4	1,320
8597271	**2.71**				30	0.6		D	●	6	1,770
8597272	**2.72**				30	0.6			●	6	1,770
8597273	**2.73**				30	0.6			●	6	1,770
8597274	**2.74**				30	0.6			●	6	1,770
8597275	**2.75**				30.1	0.6		B	●	4	1,480
8597276	**2.76**				30.1	0.6		D	●	4	1,770
8597277	**2.77**				30.1	0.6			●	4	1,770
8597278	**2.78**				30.1	0.6			●	4	1,770
8597279	**2.79**				30.1	0.7			●	6	1,770
62528	**2.8**				30.2	0.7		A	●	5	1,320
8597281	**2.81**				30.2	0.7		D	●	4	1,770
8597282	**2.82**				30.2	0.7			●	6	1,770
8597283	**2.83**				30.2	0.7			●	4	1,770
8597284	**2.84**				30.2	0.7			●	6	1,770
8597285	**2.85**				30.2	0.7		B	●	4	1,480
8597286	**2.86**				30.2	0.7		D	●	6	1,770
8597287	**2.87**				30.2	0.7			●	6	1,770
8597288	**2.88**				30.3	0.7			●	6	1,770
8597289	**2.89**				30.3	0.7			●	6	1,770
62529	**2.9**				30.3	0.7		A	●	5	1,320
8597291	**2.91**				30.3	0.7		D	●	6	1,770
8597292	**2.92**				30.4	0.7			●	6	1,770
8597293	**2.93**				30.4	0.7			●	6	1,770
8597294	**2.94**				30.4	0.7			●	6	1,770
8597295	**2.95**				30.4	0.7		B	●	5	1,480
8597296	**2.96**				30.5	0.7		D	●	6	1,770
8597297	**2.97**				30.5	0.7			●	6	1,770
8597298	**2.98**				30.5	0.7			●	5	1,770
8597299	**2.99**				30.5	0.7			●	6	1,770
62530	**3**				30.5	0.7		A	●	5	1,110
8597301	**3.01**	36	68	4	28.8	0.7	130°	D	●	7	1,770
8597302	**3.02**				28.8	0.7			●	7	1,770
8597303	**3.03**				28.8	0.7			●	7	1,770

次ページへ
直径 DC 3.04 ~ 4.07 NEXT

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDR	◎	○								◎				◎	◎	◎				○	

前ページより
FROM 直径 DC 2～3.03

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8597304	**3.04**	36	68	4	28.8	0.7	130°	D	●	6	1,770
8597305	**3.05**				28.7	0.7		B	●	6	1,480
8597306	**3.06**				28.8	0.7		D	●	6	1,770
8597307	**3.07**				28.8	0.7			●	6	1,770
8597308	**3.08**				28.8	0.7			●	6	1,770
8597309	**3.09**				28.8	0.7			●	6	1,770
62531	**3.1**				28.8	0.7		A	●	7	1,370
8597311	**3.11**				29	0.7		D	●	8	1,770
8597312	**3.12**				29	0.7			●	8	1,770
8597313	**3.13**				29	0.7			●	8	1,770
8597314	**3.14**				29	0.7			●	8	1,770
8597315	**3.15**				28.9	0.7		B	●	7	1,480
8597316	**3.16**				29	0.7		D	●	7	1,770
8597317	**3.17**				29	0.7			●	8	1,770
8597318	**3.18**				29	0.7			●	7	1,770
8597319	**3.19**				29	0.7			●	8	1,770
62532	**3.2**				29	0.7		A	●	7	1,370
8597321	**3.21**				29.2	0.7		D	●	7	1,770
8597322	**3.22**				29.2	0.8			●	7	1,770
8597323	**3.23**				29.2	0.8			●	8	1,770
8597324	**3.24**				29.2	0.8			●	8	1,770
8597325	**3.25**				29.1	0.8		B	●	7	1,480
8597326	**3.26**				29.2	0.8		D	●	8	1,770
8597327	**3.27**				29.2	0.8			●	8	1,770
8597328	**3.28**				29.2	0.8			●	8	1,770
8597329	**3.29**				29.2	0.8			●	8	1,770
62533	**3.3**				29.2	0.8		A	●	7	1,370
8597331	**3.31**				29.3	0.8		D	●	8	1,770
8597332	**3.32**				29.3	0.8			●	8	1,770
8597333	**3.33**				29.3	0.8			●	7	1,770
8597334	**3.34**				29.3	0.8			●	8	1,770
8597335	**3.35**				29.3	0.8		B	●	7	1,480
8597336	**3.36**	39	71		29.5	0.8		D	●	8	1,770
8597337	**3.37**				29.5	0.8			●	8	1,770
8597338	**3.38**				29.5	0.8			●	8	1,770
8597339	**3.39**				29.5	0.8			●	8	1,770
62534	**3.4**				29.5	0.8		A	●	7	1,370
8597341	**3.41**				29.5	0.8		D	●	8	1,770
8597342	**3.42**				29.5	0.8			●	8	1,770
8597343	**3.43**				29.7	0.8			●	8	1,770
8597344	**3.44**				29.7	0.8			●	8	1,770
8597345	**3.45**				29.6	0.8		B	●	7	1,480
8597346	**3.46**				29.7	0.8		D	●	8	1,770
8597347	**3.47**				29.7	0.8			●	8	1,770
8597348	**3.48**				29.7	0.8			●	8	1,770
8597349	**3.49**				29.8	0.8			●	8	1,770
62535	**3.5**				29.7	0.8		A	●	7	1,370
8597351	**3.51**				29.8	0.8		D	●	8	2,110
8597352	**3.52**				29.8	0.8			●	8	2,110
8597353	**3.53**				29.8	0.8			●	8	2,110
8597354	**3.54**				29.8	0.8			●	8	2,110
8597355	**3.55**				29.8	0.8		B	●	7	1,780
8597356	**3.56**	39	71	4	30	0.8	130°	D	●	8	2,110
8597357	**3.57**				30	0.8			●	8	2,110
8597358	**3.58**				30	0.8			●	8	2,110
8597359	**3.59**				30	0.8			●	8	2,110
62536	**3.6**				29.8	0.8		A	●	7	1,650
8597361	**3.61**				30	0.8		D	●	8	2,110
8597362	**3.62**				30	0.8			●	8	2,110
8597363	**3.63**				30.1	0.8			●	8	2,110
8597364	**3.64**				30.1	0.8			●	8	2,110
8597365	**3.65**				29.9	0.9		B	●	7	1,780
8597366	**3.66**				30.1	0.9		D	●	7	2,110
8597367	**3.67**				30.1	0.9			●	7	2,110
8597368	**3.68**				30.1	0.9			●	7	2,110
8597369	**3.69**				30.2	0.9			●	8	2,110
62537	**3.7**				30	0.9		A	●	7	1,650
8597371	**3.71**				30.2	0.9		D	●	8	2,110
8597372	**3.72**				30.2	0.9			●	8	2,110
8597373	**3.73**				30.2	0.9			●	8	2,110
8597374	**3.74**				30.2	0.9			●	8	2,110
8597375	**3.75**				30.1	0.9		B	●	7	1,780
8597376	**3.76**	43	75	4	30.4	0.9	130°	D	●	8	2,110
8597377	**3.77**				30.4	0.9			●	8	2,110
8597378	**3.78**				30.4	0.9			●	8	2,110
8597379	**3.79**				30.4	0.9			●	8	2,110
62538	**3.8**				30.2	0.9		A	●	8	1,490
8597381	**3.81**				30.4	0.9		D	●	8	2,110
8597382	**3.82**				30.4	0.9			●	8	2,110
8597383	**3.83**				30.4	0.9			●	8	2,110
8597384	**3.84**				30.4	0.9			●	8	2,110
8597385	**3.85**				30.3	0.9		B	●	8	1,780
8597386	**3.86**				30.4	0.9		D	●	8	2,110
8597387	**3.87**				30.4	0.9			●	8	2,110
8597388	**3.88**				30.4	0.9			●	8	2,110
8597389	**3.89**				30.4	0.9			●	8	2,110
62539	**3.9**				30.3	0.9		A	●	8	1,650
8597391	**3.91**				30.4	0.9		D	●	8	2,110
8597392	**3.92**				30.5	0.9			●	8	2,110
8597393	**3.93**				30.5	0.9			●	8	2,110
8597394	**3.94**				30.5	0.9			●	8	2,110
8597395	**3.95**				30.4	0.9		B	●	8	1,780
8597396	**3.96**				30.5	0.9		D	●	8	2,110
8597397	**3.97**				30.5	0.9			●	8	2,110
8597398	**3.98**				30.5	0.9			●	8	2,110
8597399	**3.99**				30.5	0.9			●	8	2,110
62540	**4**				30.5	0.9		A	●	8	1,490
8597401	**4.01**	43	87	6	35.8	1.2	120°	D	●	14	2,540
8597402	**4.02**				35.8	1.2			●	14	2,540
8597403	**4.03**				35.8	1.2			●	14	2,540
8597404	**4.04**				35.8	1.2			●	14	2,540
8597405	**4.05**				35.8	1.2		B	●	14	2,130
8597406	**4.06**				36	1.2		D	●	14	2,540
8597407	**4.07**				36	1.2			●	14	2,540

次ページへ
直径 DC 4.08～5.11 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルレギュラ形
TiN Coated Drill Regular Length for Stainless and Mild Steels

EX-SUS-GDR

切削条件 Cutting Conditions P.428

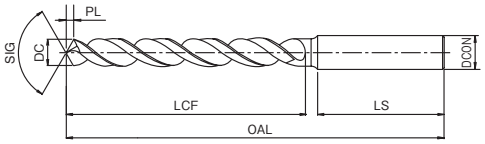
ステンレス鋼、軟鋼、アルミニウム合金、銅合金などに最適な、レギュラ溝長シリーズです。
The regular flute length series is ideal for stainless steels, mild steels, and aluminum alloys.

HSSE | TiN | h8 注1) | SHANK h7 | 35~40°

CAD

S形シンニング
S thinning
(DC≦13)

N形シンニング
N thinning
(13<DC)



注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

前ページより FROM 直径 DC 3.04 ~ 4.07

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8597408	**4.08**	43	87	6	36	1.2	120°	D	●	14	2,540
8597409	**4.09**				36	1.2			●	14	2,540
62541	**4.1**				36	1.2		A	●	14	1,950
8597411	**4.11**				36	1.2		D	●	19	2,540
8597412	**4.12**				36	1.2			●	19	2,540
8597413	**4.13**				36	1.2			●	19	2,540
8597414	**4.14**				36	1.2			●	19	2,540
8597415	**4.15**				36	1.2		B	●	14	2,130
8597416	**4.16**				36.2	1.2		D	●	19	2,540
8597417	**4.17**				36.2	1.2			●	19	2,540
8597418	**4.18**				36.2	1.2			●	19	2,540
8597419	**4.19**				36.2	1.2			●	19	2,540
62542	**4.2**				36.2	1.2		A	●	14	1,790
8597421	**4.21**				36.2	1.2		D	●	19	2,540
8597422	**4.22**				36.2	1.2			●	15	2,540
8597423	**4.23**				36.2	1.2			●	19	2,540
8597424	**4.24**				36.2	1.2			●	19	2,540
8597425	**4.25**				36.2	1.2		B	●	14	2,130
8597426	**4.26**	47	91		36.4	1.2		D	●	19	2,540
8597427	**4.27**				36.4	1.2			●	19	2,540
8597428	**4.28**				36.4	1.2			●	19	2,540
8597429	**4.29**				36.4	1.2			●	19	2,540
62543	**4.3**				36.4	1.2		A	●	14	1,950
8597431	**4.31**				36.3	1.2		D	●	19	2,540
8597432	**4.32**				36.3	1.2			●	19	2,540
8597433	**4.33**				36.3	1.2			●	19	2,540
8597434	**4.34**				36.3	1.3			●	19	2,540
8597435	**4.35**				36.3	1.3		B	●	14	2,130
8597436	**4.36**				37.1	1.3		D	●	19	2,540
8597437	**4.37**				37.1	1.3			●	19	2,540
8597438	**4.38**				37.1	1.3			●	19	2,540
8597439	**4.39**				37.1	1.3			●	19	2,540
62544	**4.4**				37.1	1.3		A	●	14	1,950
8597441	**4.41**				37.1	1.3		D	●	19	2,540
8597442	**4.42**				37.1	1.3			●	19	2,540
8597443	**4.43**				37.1	1.3			●	19	2,540
8597444	**4.44**				37.1	1.3			●	19	2,540
8597445	**4.45**				37.1	1.3		B	●	15	2,130
8597446	**4.46**				37.3	1.3		D	●	19	2,540
8597447	**4.47**				37.3	1.3			●	19	2,540
8597448	**4.48**				37.3	1.3			●	19	2,540
8597449	**4.49**				37.3	1.3			●	19	2,540
62545	**4.5**				37.3	1.3		A	●	15	1,790
8597451	**4.51**				37.3	1.3		D	●	19	2,950
8597452	**4.52**				37.3	1.3			●	19	2,950
8597453	**4.53**				37.3	1.3			●	19	2,950
8597454	**4.54**				37.3	1.3			●	19	2,950
8597455	**4.55**				37.3	1.3		B	●	15	2,490
8597456	**4.56**				37.5	1.3		D	●	19	2,950
8597457	**4.57**				37.5	1.3			●	19	2,950
8597458	**4.58**				37.5	1.3			●	19	2,950
8597459	**4.59**				37.5	1.3			●	19	2,950
62546	**4.6**	47	91	6	37.5	1.3	120°	A	●	15	2,290
8597461	**4.61**				37.4	1.3		D	●	19	2,950
8597462	**4.62**				37.4	1.3			●	19	2,950
8597463	**4.63**				37.4	1.3			●	19	2,950
8597464	**4.64**				37.4	1.3			●	19	2,950
8597465	**4.65**				37.4	1.3		B	●	15	2,490
8597466	**4.66**				37.6	1.3		D	●	19	2,950
8597467	**4.67**				37.6	1.3			●	19	2,950
8597468	**4.68**				37.6	1.4			●	19	2,950
8597469	**4.69**				37.6	1.4			●	19	2,950
62547	**4.7**				37.6	1.4		A	●	15	2,290
8597471	**4.71**				37.6	1.4		D	●	19	2,950
8597472	**4.72**				37.6	1.4			●	19	2,950
8597473	**4.73**				37.6	1.4			●	19	2,950
8597474	**4.74**				37.6	1.4			●	19	2,950
8597475	**4.75**				37.6	1.4		B	●	15	2,490
8597476	**4.76**	52	96		37.9	1.4		D	●	16	2,950
8597477	**4.77**				37.9	1.4			●	19	2,950
8597478	**4.78**				37.9	1.4			●	19	2,950
8597479	**4.79**				37.9	1.4			●	19	2,950
62548	**4.8**				37.9	1.4		A	●	16	2,290
8597481	**4.81**				37.8	1.4		D	●	21	2,950
8597482	**4.82**				37.8	1.4			●	15	2,950
8597483	**4.83**				37.8	1.4			●	15	2,950
8597484	**4.84**				37.8	1.4			●	15	2,950
8597485	**4.85**				37.8	1.4		B	●	15	2,490
8597486	**4.86**				38.6	1.4		D	●	16	2,950
8597487	**4.87**				38.6	1.4			●	20	2,950
8597488	**4.88**				38.6	1.4			●	21	2,950
8597489	**4.89**				38.6	1.4			●	16	2,950
62549	**4.9**				38.6	1.4		A	●	16	2,290
8597491	**4.91**				38	1.4		D	●	16	2,950
8597492	**4.92**				38	1.4			●	16	2,950
8597493	**4.93**				38	1.4			●	16	2,950
8597494	**4.94**				38	1.4			●	16	2,950
8597495	**4.95**				38	1.4		B	●	16	2,490
8597496	**4.96**				38.8	1.4		D	●	20	2,950
8597497	**4.97**				38.8	1.4			●	20	2,950
8597498	**4.98**				38.8	1.4			●	20	2,950
8597499	**4.99**				38.8	1.4			●	20	2,950
62550	**5**				38.8	1.4		A	●	16	2,080
8597501	**5.01**				38.7	1.4		D	●	17	3,420
8597502	**5.02**				38.7	1.4			●	20	3,420
8597503	**5.03**				38.7	1.5			●	20	3,420
8597504	**5.04**				38.7	1.5			●	17	3,420
8597505	**5.05**				38.7	1.5		B	●	16	2,920
8597506	**5.06**				38.9	1.5		D	●	20	3,420
8597507	**5.07**				38.9	1.5			●	20	3,420
8597508	**5.08**				38.9	1.5			●	20	3,420
8597509	**5.09**				38.9	1.5			●	20	3,420
62551	**5.1**				38.9	1.5		A	●	16	2,080
8597511	**5.11**				38.9	1.5		D	●	20	3,420

次ページへ 直径 DC 5.12 ~ 6.75 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDR	◎	○								◎				◎	◎	◎				○	

前ページより

FROM 直径 DC 4.08～5.11

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8597512	**5.12**	52	96	6	38.9	1.5	120°	D	●	20	3,420
8597513	**5.13**				38.9	1.5			●	20	3,420
8597514	**5.14**				38.9	1.5			●	20	3,420
8597515	**5.15**				38.9	1.5		B	●	16	2,920
8597516	**5.16**				39.1	1.5		D	●	20	3,420
8597517	**5.17**				39.1	1.5			●	20	3,420
8597518	**5.18**				39.1	1.5			●	20	3,420
8597519	**5.19**				39.1	1.5			●	20	3,420
62552	**5.2**				39.1	1.5		A	●	17	2,410
8597521	**5.21**				39	1.5		D	●	20	3,420
8597522	**5.22**				39	1.5			●	20	3,420
8597523	**5.23**				39	1.5			●	20	3,420
8597524	**5.24**				39	1.5			●	20	3,420
8597525	**5.25**				39	1.5		B	●	17	2,920
8597526	**5.26**				39.6	1.5		D	●	20	3,420
8597527	**5.27**				39.6	1.5			●	20	3,420
8597528	**5.28**				39.6	1.5			●	20	3,420
8597529	**5.29**				39.6	1.5			●	20	3,420
62553	**5.3**				39.6	1.5		A	●	17	2,680
8597531	**5.31**	57	101		39.2	1.5		D	●	20	3,420
8597532	**5.32**				39.2	1.5			●	20	3,420
8597533	**5.33**				39.2	1.5			●	20	3,420
8597534	**5.34**				39.2	1.5			●	20	3,420
8597535	**5.35**				39.2	1.5		B	●	17	2,920
8597536	**5.36**				39.8	1.5		D	●	20	3,420
8597537	**5.37**				39.8	1.6			●	20	3,420
8597538	**5.38**				39.8	1.6			●	20	3,420
8597539	**5.39**				39.8	1.6			●	21	3,420
62554	**5.4**				39.8	1.6		A	●	17	2,680
8597541	**5.41**				39.7	1.6		D	●	21	3,420
8597542	**5.42**				39.7	1.6			●	21	3,420
8597543	**5.43**				39.7	1.6			●	21	3,420
8597544	**5.44**				39.7	1.6			●	21	3,420
8597545	**5.45**				39.7	1.6		B	●	17	2,920
8597546	**5.46**				39.7	1.6		D	●	21	3,420
8597547	**5.47**				39.7	1.6			●	21	3,420
8597548	**5.48**				39.7	1.6			●	21	3,420
8597549	**5.49**				39.7	1.6			●	21	3,420
62555	**5.5**				39.7	1.6		A	●	18	2,410
8597551	**5.51**				39.9	1.6		D	●	21	3,950
8597552	**5.52**				39.9	1.6			●	21	3,950
8597553	**5.53**				39.9	1.6			●	21	3,950
8597554	**5.54**				39.9	1.6			●	21	3,950
8597555	**5.55**				39.9	1.6		B	●	18	3,320
8597556	**5.56**				40.1	1.6		D	●	21	3,950
8597557	**5.57**				39.9	1.6			●	21	3,950
8597558	**5.58**				39.9	1.6			●	21	3,950
8597559	**5.59**				39.9	1.6			●	21	3,950
62556	**5.6**				41.6	1.6		A	●	18	3,080
8597561	**5.61**				41.6	1.6		D	●	21	3,950
8597562	**5.62**				41.6	1.6			●	21	3,950
8597563	**5.63**				41.6	1.6			●	21	3,950
8597564	**5.64**	57	101	6	41.6	1.6	120°	D	●	21	3,950
8597565	**5.65**				41.6	1.6		B	●	18	3,320
8597566	**5.66**				41.6	1.6		D	●	21	3,950
8597567	**5.67**				41.6	1.6			●	21	3,950
8597568	**5.68**				41.6	1.6			●	21	3,950
8597569	**5.69**				41.6	1.6			●	21	3,950
62557	**5.7**				41.6	1.6		A	●	18	3,080
8597571	**5.71**				41.7	1.6		D	●	21	3,950
8597572	**5.72**				41.7	1.7			●	21	3,950
8597573	**5.73**				41.7	1.7			●	21	3,950
8597574	**5.74**				41.7	1.7			●	21	3,950
8597575	**5.75**				41.7	1.7		B	●	18	3,320
8597576	**5.76**				41.6	1.7		D	●	21	3,950
8597577	**5.77**				41.6	1.7			●	21	3,950
8597578	**5.78**				41.6	1.7			●	21	3,950
8597579	**5.79**				41.6	1.7			●	21	3,950
62558	**5.8**				41.6	1.7		A	●	18	3,080
8597581	**5.81**				41.7	1.7		D	●	21	3,950
8597582	**5.82**				41.7	1.7			●	22	3,950
8597583	**5.83**				41.7	1.7			●	22	3,950
8597584	**5.84**				41.7	1.7			●	22	3,950
8597585	**5.85**				41.7	1.7		B	●	19	3,320
8597586	**5.86**				41.6	1.7		D	●	22	3,950
8597587	**5.87**				41.6	1.7			●	22	3,950
8597588	**5.88**				41.6	1.7			●	22	3,950
8597589	**5.89**				41.6	1.7			●	22	3,950
62559	**5.9**				41.6	1.7		A	●	19	3,080
8597591	**5.91**				41.8	1.7		D	●	22	3,950
8597592	**5.92**				41.8	1.7			●	22	3,950
8597593	**5.93**				41.8	1.7			●	22	3,950
8597594	**5.94**				41.8	1.7			●	22	3,950
8597595	**5.95**				41.8	1.7		B	●	19	3,320
8597596	**5.96**				42	1.7		D	●	22	3,950
8597597	**5.97**				42	1.7			●	22	3,950
8597598	**5.98**				42	1.7			●	22	3,950
8597599	**5.99**				42	1.7			●	22	3,950
62560	**6**				42	1.7		A	●	19	2,730
8597605	**6.05**	63	107	8	35.9	1.7		B	●	27	3,750
62561	**6.1**				36.1	1.8		A	●	28	3,530
8597615	**6.15**				36.1	1.8		B	●	27	3,750
62562	**6.2**				36.3	1.8		A	●	28	3,530
8597625	**6.25**				36.2	1.8		B	●	28	3,750
62563	**6.3**				37	1.8		A	●	28	3,530
8597635	**6.35**				36.4	1.8		B	●	28	3,750
62564	**6.4**				37.2	1.8		A	●	28	3,530
8597645	**6.45**				37.1	1.9		B	●	29	3,750
62565	**6.5**				37.2	1.9		A	●	29	3,130
8597655	**6.55**				37.3	1.9		B	●	29	3,770
62566	**6.6**				37.5	1.9		A	●	29	3,540
8597665	**6.65**				37.5	1.9		B	●	30	3,770
62567	**6.7**				37.7	1.9		A	●	30	3,540
8597675	**6.75**	69	113		37.6	1.9		B	●	30	3,770

次ページへ

直径 DC 6.8～11.36 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルレギュラ形
TiN Coated Drill Regular Length for Stainless and Mild Steels

EX-SUS-GDR

切削条件 Cutting Conditions P.428

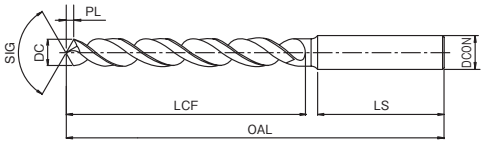
ステンレス鋼、軟鋼、アルミニウム合金、銅合金などに最適な、レギュラ溝長シリーズです。
The regular flute length series is ideal for stainless steels, mild steels, and aluminum alloys.

HSSE | TiN | h8 注1) | SHANK h7 | 35~40°

CAD

S形シンニング
S thinning
(DC≦13)

N形シンニング
N thinning
(13<DC)



注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ~ -0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

前ページより FROM 直径 DC 5.12 ~ 6.75

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
62568	**6.8**	69	113	8	37.9	2	120°	A ●	30	3,540
8597685	**6.85**				37.8	2		B ●	31	3,770
62569	**6.9**				38.6	2		A ●	31	3,540
8597695	**6.95**				38	2		B ●	31	3,770
62570	**7**				38.8	2		A ●	31	3,310
8597705	**7.05**				39	2		B ●	32	3,930
62571	**7.1**				39	2		A ●	32	3,610
8597715	**7.15**				39.2	2.1		B ●	32	3,930
62572	**7.2**				39.2	2.1		A ●	32	3,610
8597725	**7.25**				39.6	2.1		B ●	32	3,930
62573	**7.3**				39.6	2.1		A ●	32	3,610
8597734	**7.34**				39.7	2.1		D ●	32	4,570
8597735	**7.35**				39.8	2.1		B ●	32	3,930
8597736	**7.36**				39.7	2.1		D ●	33	4,570
62574	**7.4**				39.8	2.1		A ●	33	3,610
8597745	**7.45**				41.5	2.2		B ●	33	3,930
62575	**7.5**				41.5	2.2		A ●	33	3,610
8597752	**7.52**	75	119		41.6	2.2		D ●	36	5,090
8597755	**7.55**				41.6	2.2		B ●	34	4,380
62576	**7.6**				41.6	2.2		A ●	34	4,040
8597765	**7.65**				41.7	2.2		B ●	34	4,380
62577	**7.7**				41.7	2.2		A ●	35	4,040
8597775	**7.75**				41.6	2.2		B ●	33	4,380
62578	**7.8**				41.8	2.3		A ●	35	4,040
8597785	**7.85**				41.7	2.3		B ●	35	4,380
62579	**7.9**				41.7	2.3		A ●	35	4,040
8597795	**7.95**				41.8	2.3		B ●	35	4,380
62580	**8**				42	2.3		A ●	36	3,850
8597805	**8.05**		125	10	42.1	2.3		B ●	53	4,820
62581	**8.1**				42.1	2.3		A ●	53	4,490
8597815	**8.15**				42.3	2.4		B ●	53	4,820
62582	**8.2**				42.3	2.4		A ●	53	4,490
8597825	**8.25**				43	2.4		B ●	54	4,820
62583	**8.3**				43	2.4		A ●	54	4,490
8597835	**8.35**				43.2	2.4		B ●	55	4,820
62584	**8.4**				43.2	2.4		A ●	54	4,490
8597845	**8.45**				43.4	2.4		B ●	55	4,820
62585	**8.5**				43.4	2.5		A ●	55	4,040
8597855	**8.55**	81	131		43.5	2.5		B ●	56	4,820
62586	**8.6**				43.5	2.5		A ●	57	4,040
8597865	**8.65**				43.7	2.5		B ●	57	5,410
62587	**8.7**				43.7	2.5		A ●	57	4,980
8597875	**8.75**				43.9	2.5		B ●	57	5,410
62588	**8.8**				43.9	2.5		A ●	58	4,980
8597885	**8.85**				44.6	2.6		B ●	58	5,410
62589	**8.9**				44.6	2.6		A ●	58	4,980
8597895	**8.95**				44.8	2.6		B ●	58	5,410
62590	**9**				44.8	2.6		A ●	59	4,200
8597905	**9.05**				44.8	2.6		B ●	59	6,040
62591	**9.1**				45	2.6		A ●	60	5,570
8597915	**9.15**				44.9	2.6		B ●	59	6,040
62592	**9.2**				45.2	2.7		A ●	60	5,570

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8597924	**9.24**	81	131	10	45.2	2.7	120°	D ●	60	7,070
8597925	**9.25**				45.4	2.7		B ●	60	6,040
8597926	**9.26**				45.5	2.7		D ●	60	7,070
62593	**9.3**				45.6	2.7		A ●	60	5,570
8597934	**9.34**				45.7	2.7		D ●	60	7,070
8597935	**9.35**				45.8	2.7		B ●	61	6,040
8597936	**9.36**				45.7	2.7		D ●	60	7,070
62594	**9.4**				45.8	2.7		A ●	60	5,570
8597945	**9.45**				48	2.7		B ●	61	6,040
62595	**9.5**				47.5	2.7		A ●	61	5,140
8597952	**9.52**	87	137		48	2.7		D ●	63	7,910
8597955	**9.55**				48	2.8		B ●	63	6,790
62596	**9.6**				47.6	2.8		A ●	63	6,310
8597965	**9.65**				48	2.8		B ●	64	6,790
62597	**9.7**				47.7	2.8		A ●	64	6,310
8597975	**9.75**				48	2.8		B ●	64	6,790
62598	**9.8**				47.8	2.8		A ●	64	6,310
8597985	**9.85**				48	2.8		B ●	65	6,790
62599	**9.9**				47.7	2.9		A ●	65	6,310
8597995	**9.95**				48	2.9		B ●	66	6,790
62600	**10**				48	2.9		A ●	65	5,340
8598005	**10.05**	87	144	12	48.9	2.9	120°	B ●	82	7,570
62601	**10.1**				48.9	2.9		A ●	81	7,010
8598015	**10.15**				49	2.9		B ●	81	7,570
62602	**10.2**				49.1	2.9		A ●	81	7,010
8598025	**10.25**				49.2	3		B ●	81	7,570
62603	**10.3**				49.2	3		A ●	82	7,010
8598035	**10.35**				50	3		B ●	82	7,570
62604	**10.4**				50	3		A ●	84	7,010
8598045	**10.45**				50.1	3		B ●	83	7,570
62605	**10.5**				50.2	3		A ●	84	6,470
8598055	**10.55**				50.3	3		B ●	85	8,370
62606	**10.6**				50.3	3.1		A ●	84	7,760
8598065	**10.65**	94	151		50.5	3.1		B ●	86	8,370
62607	**10.7**				50.5	3.1		A ●	87	7,760
8598075	**10.75**				50.7	3.1		B ●	87	8,370
62608	**10.8**				50.8	3.1		A ●	88	7,760
8598085	**10.85**				51.6	3.1		B ●	87	8,370
62609	**10.9**				51.7	3.1		A ●	88	7,760
8598095	**10.95**				51.8	3.2		B ●	88	8,370
62610	**11**				51.7	3.2		A ●	89	6,690
8598105	**11.05**				51.8	3.2		B ●	89	9,310
62611	**11.1**				51.9	3.2		A ●	90	8,610
8598115	**11.15**				52	3.2		B ●	90	9,310
62612	**11.2**				52.5	3.2		A ●	90	8,610
8598122	**11.22**				52.6	3.2		D ●	91	11,000
8598124	**11.24**				52.6	3.2		●	92	11,000
8598125	**11.25**				52.6	3.2		B ●	91	9,310
62613	**11.3**				52.7	3.3		A ●	91	8,610
8598134	**11.34**				52.8	3.3		D ●	91	11,000
8598135	**11.35**				52.7	3.3		B ●	91	9,310
8598136	**11.36**				52.7	3.3		D ●	91	11,000

次ページへ 直径 DC 11.4 ~ 32 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-SUS-GDR	◎	○								◎				◎	◎	◎				○	

前ページより

FROM 直径 DC 6.8～11.36

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
62614	11.4	94	151	12	52.8	3.3	120°	A	●	91	8,610
8598145	11.45				54.5	3.3		B	●	91	9,310
62615	11.5				54.5	3.3		A	●	92	7,910
8598155	11.55				55	3.3		B	●	92	10,200
62616	11.6				54.5	3.3		A	●	93	9,340
8598165	11.65				55	3.4		B	●	93	10,200
62617	11.7				54.6	3.4		A	●	94	9,340
8598175	11.75				55	3.4		B	●	95	10,200
62618	11.8				54.6	3.4		A	●	94	9,340
8598185	11.85	101	158		55	3.4		B	●	96	10,200
62619	11.9				54.7	3.4		A	●	97	9,340
8598195	11.95				55	3.4		B	●	99	10,200
62620	12				55	3.5		A	●	98	8,000
	12.05				55	3.5		–	□	–	–
62621	12.1				55	3.5		A	●	100	10,400
	12.15				55	3.5		–	□	–	–
62622	12.2				55	3.5		A	●	100	10,400
	12.25				55	3.5		–	□	–	–
62623	12.3				55	3.6		A	●	101	10,400
	12.35				55	3.6		–	□	–	–
62624	12.4				55	3.6		A	●	103	10,400
	12.45				55	3.6		–	□	–	–
62625	12.5				55	3.6		A	●	103	9,530
	12.55				55	3.6		–	□	–	–
62626	12.6				55	3.6		A	●	104	11,100
	12.65				55	3.7		–	□	–	–
62627	12.7				55	3.7		A	●	105	11,100
	12.75				55	3.7		–	□	–	–
62628	12.8				55	3.7		A	●	106	11,100
	12.85				55	3.7		–	□	–	–
62629	12.9				55	3.7		A	●	107	11,100
	12.95				55	3.7		–	□	–	–
62630	13				55	3.8		A	●	107	9,800
62635	13.5	106	166	16	48	3.9		B	●	166	15,000
62640	14				48	4			●	171	15,000

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
62641	14.1	109	169	16	48	4.1	120°	B	●	171	16,500
62645	14.5				48	4.2			●	178	16,500
62650	15				48	4.3			●	182	17,300
62655	15.5	112	172		48	4.5			●	187	18,700
62656	15.6				48	4.5			●	189	18,700
62660	16				58	4.6			●	196	18,700
62665	16.5	115	181	20	50	4.8			●	285	19,300
62670	17				50	4.9			●	293	19,300
62675	17.5	118	184		50	5.1			●	302	21,300
62676	17.6				50	5.1			●	299	21,300
62680	18				50	5.2			●	311	21,300
62685	18.5	122	188		50	5.3			●	323	23,500
62690	19				50	5.5			●	330	24,600
62695	19.5	125	191		50	5.6			●	336	25,100
62696	19.6				50	5.7			●	342	25,100
62700	20				50	5.8			●	355	25,100
62705	20.5	128	204	25	56	5.9		C	●	467	35,000
62710	21				56	6.1			●	476	35,000
62715	21.5	132	208		56	6.2			●	490	37,400
62720	22				56	6.4			●	501	37,400
62725	22.5	136	212		56	6.5			●	510	42,500
62730	23				56	6.6			●	522	42,500
62735	23.5				56	6.8			●	544	45,500
62740	24	140	216		56	6.9			●	560	45,500
62745	24.5				56	7.1			●	571	45,500
62750	25				56	7.2			●	584	45,500
62755	25.5	145	225	32	60	7.4			●	798	47,100
62760	26				60	7.5			●	800	47,100
62765	26.5				60	7.6			●	806	52,500
62770	27	150	230		60	7.8			●	828	52,500
62780	28				60	8.1			●	868	52,500
62790	29	155	235		60	8.4			●	911	56,100
62800	30				60	8.7			●	945	56,100
62810	31	160	240		60	8.9			●	990	64,200
62820	32	165	245		60	9.2			●	1,055	64,200

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー

※詳細は▶P.1023を参照下さい。
See p.1023 for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形
TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank for Stainless and Mild Steels

MT-SUS-GDR

切削条件 Cutting Conditions P.428

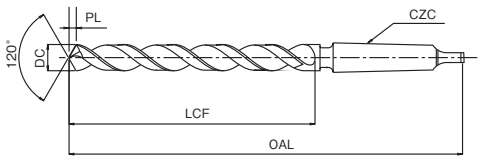
MTシャンクが加わり、汎用機での用途も広がりました。
MT shank series is added. EX-SUS drill is get easier to be used in a conventional machine.

HSSE | TiN | h8 | 35~40°

CAD

S形シンニング
S thinning
(DC≦13)

N形シンニング
N thinning
(13<DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
65060	6	57	137	MT1	1.7	●	66	9,050
65065	6.5	63	143		1.9	●	68	9,370
65068	6.8	69	149		2	●	70	11,000
65070	7				2	●	71	9,370
65075	7.5				2.2	●	73	9,460
65080	8	75	155		2.3	●	76	9,680
65085	8.5		158		2.5	●	81	10,400
65090	9	81	164		2.6	●	81	11,000
65095	9.5				2.7	●	83	11,600
65100	10	87	170		2.9	●	90	12,100
65103	10.3				3	●	88	13,700
65105	10.5				3	●	91	12,500
65110	11	94	177		3.2	●	96	13,200
65115	11.5				3.3	●	100	13,500
65120	12	101	184		3.5	●	111	14,400
65125	12.5				3.6	●	116	15,100
65130	13				3.8	●	118	15,700
65135	13.5	106	189		3.9	●	121	16,300
65140	14				4	B ●	130	16,800
65145	14.5	109	209	MT2	4.2	●	231	18,800
65150	15				4.3	●	235	19,300
65155	15.5	112	212		4.5	●	248	20,300
65160	16				4.6	●	252	21,300
65165	16.5	115	215		4.8	●	262	23,100
65170	17				4.9	●	267	24,600
65175	17.5	118	218		5.1	●	275	25,400
65180	18				5.2	●	283	27,000
65185	18.5	122	222		5.3	●	295	27,500
65190	19				5.5	●	304	29,200
65195	19.5	125	225		5.6	●	314	30,500
65200	20				5.8	●	335	32,100
65205	20.5	128	228		5.9	●	353	32,400
65210	21				6.1	●	361	33,800
65215	21.5	132	232		6.2	●	376	35,000
65220	22				6.4	●	391	36,300
65225	22.5	136	236		6.5	●	398	37,500
65230	23				6.6	●	413	39,300

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
65235	23.5	136	256	MT3	6.8	B ●	568	42,800
65240	24	140	260		6.9	●	583	44,100
65245	24.5				7.1	●	603	46,300
65250	25				7.2	●	615	47,000
65255	25.5	145	265		7.4	●	636	49,200
65260	26				7.5	●	639	50,800
65265	26.5				7.6	●	667	52,700
65270	27	150	270		7.8	●	697	53,800
65275	27.5				7.9	●	713	56,100
65280	28				8.1	●	747	57,300
65285	28.5	155	275		8.2	●	759	60,400
65290	29				8.4	●	778	63,700
65295	29.5				8.5	●	782	65,300
65300	30				8.7	●	806	68,500
65305	30.5	160	280		8.8	●	838	71,700
65310	31				8.9	●	847	74,800
65315	31.5				9.1	●	858	77,500
65320	32	165	285		9.2	●	893	82,300
65330	33		310	MT4	9.5	D ●	1,333	102,000
65340	34	170	315		9.8	●	1,373	105,000
65350	35				10.1	●	1,417	110,000
65360	36	175	320		10.4	●	1,471	113,000
65370	37				10.7	●	1,544	117,000
65380	38	180	325		11	●	1,600	120,000
65390	39				11.3	●	1,633	125,000
65400	40				11.5	●	1,679	128,000
65410	41	185	330		11.8	●	1,841	132,000
65420	42				12.1	●	1,874	136,000
65430	43	190	335		12.4	●	1,964	139,000
65440	44				12.7	●	2,031	143,000
65450	45				13	●	2,100	147,000
65460	46	195	340		13.3	●	2,187	150,000
65470	47				13.6	●	2,242	154,000
65480	48	200	345		13.9	●	2,260	158,000
65490	49				14.1	●	2,345	161,000
65500	50				14.4	●	2,384	165,000

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
MT-SUS-GDR	◎	○								◎				◎	◎	◎				○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイスドリルスタブ形
TiN Coated Drill Stub Length

EX-GDS

切削条件 Cutting Conditions P.429

高剛性溝フォームとスタブ溝長により、高能率・高精度でタップの下穴や旋盤加工用として最適です。
Rigid flute form and stub length enhances efficiency and precision. Most suitable for tapping or Lathe processing.

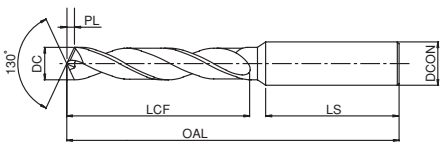
HSS-Co | TiN | h8 | SHANK h7 | 25°

CAD

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC≦1.9)

X形シンニング
X thinning
(1.9＜DC＜4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
60010	**1**	6	38	3	26.8	0.2	A ●	3	1,620
60410	**1.05**				26.9	0.2	B ●	4	1,660
60011	**1.1**	7	39		27	0.3	A ●	3	1,500
60411	**1.15**				27.1	0.3	B ●	4	1,550
60012	**1.2**	8	40		27.2	0.3	A ●	3	1,500
60412	**1.25**				27.3	0.3	B ●	4	1,550
60013	**1.3**				27.4	0.3	A ●	4	1,500
60413	**1.35**	9	41		27.5	0.3	B ●	4	1,550
60014	**1.4**				27.6	0.3	A ●	4	1,500
60414	**1.45**				27.7	0.3	B ●	4	1,550
60015	**1.5**				27.8	0.3	A ●	4	1,500
60415	**1.55**	10	42		27.9	0.4	B ●	4	1,400
60016	**1.6**				27.9	0.4	A ●	4	1,350
60416	**1.65**				28	0.4	B ●	4	1,400
60017	**1.7**				28.1	0.4	A ●	4	1,350
60417	**1.75**	11	43		28.2	0.4	B ●	4	1,400
60018	**1.8**				28.3	0.4	A ●	4	1,350
60418	**1.85**				28.4	0.4	B ●	4	1,400
60019	**1.9**				28.5	0.4	A ●	4	1,350
60419	**1.95**	12	44		28.6	0.5	B ●	4	1,400
60020	**2**				28.7	0.5	A ●	4	1,350
60420	**2.05**				28.8	0.5	B ●	4	1,640
60021	**2.1**				28.9	0.5	A ●	4	1,590
60421	**2.15**	13	45		29	0.5	B ●	4	1,640
60022	**2.2**				29.1	0.5	A ●	4	1,590
60422	**2.25**				29.2	0.5	B ●	4	1,640
60023	**2.3**				29.2	0.5	A ●	4	1,590
60423	**2.35**				29.3	0.5	B ●	4	1,640
60024	**2.4**	14	46		29.4	0.6	A ●	4	1,590
60424	**2.45**				29.5	0.6	B ●	4	1,640
60025	**2.5**				29.6	0.6	A ●	4	1,590
60425	**2.55**				29.7	0.6	B ●	4	1,640
60026	**2.6**				29.8	0.6	A ●	4	1,590
60426	**2.65**				29.9	0.6	B ●	4	1,640
60027	**2.7**	16	48		30	0.6	A ●	4	1,590
60427	**2.75**				30.1	0.6	B ●	4	1,640
60028	**2.8**				30.2	0.7	A ●	4	1,590
60428	**2.85**				30.3	0.7	B ●	4	1,640
60029	**2.9**				30.3	0.7	A ●	4	1,590
60429	**2.95**				30.4	0.7	B ●	4	1,640

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
60030	**3**	16	48	3	30.5	0.7	A ●	4	1,590
60430	**3.05**	18	50	4	28.8	0.7	B ●	5	1,950
60031	**3.1**				28.9	0.7	A ●	5	1,920
60431	**3.15**				29	0.7	B ●	5	1,950
60032	**3.2**				29.1	0.7	A ●	5	1,920
60432	**3.25**				29.2	0.8	B ●	5	1,950
60033	**3.3**				29.2	0.8	A ●	5	1,920
60433	**3.35**				29.3	0.8	B ●	5	1,950
60034	**3.4**	20	52		29.4	0.8	A ●	6	1,920
60434	**3.45**				29.5	0.8	B ●	6	1,950
60035	**3.5**				29.6	0.8	A ●	6	1,920
60435	**3.55**				29.7	0.8	B ●	6	2,140
60036	**3.6**				29.8	0.8	A ●	6	2,090
60436	**3.65**				29.9	0.9	B ●	6	2,140
60037	**3.7**				30	0.9	A ●	6	2,090
60437	**3.75**				30.1	0.9	B ●	6	2,140
60038	**3.8**	22	54		30.2	0.9	A ●	6	2,090
60438	**3.85**				30.3	0.9	B ●	6	2,140
60039	**3.9**				30.3	0.9	A ●	6	2,090
60439	**3.95**				30.4	0.9	B ●	6	2,140
60040	**4**				30.5	0.9	A ●	6	2,090
60440	**4.05**		66	6	35.7	0.9	B ●	12	2,460
60041	**4.1**				35.8	1	A ●	12	2,380
60441	**4.15**				35.9	1	B ●	13	2,460
60042	**4.2**				36	1	A ●	13	2,380
60442	**4.25**				36.1	1	B ●	13	2,460
60043	**4.3**	24	68		36.8	1	A ●	13	2,380
60443	**4.35**				36.9	1	B ●	13	2,460
60044	**4.4**				36.9	1	A ●	13	2,380
60444	**4.45**				37	1	B ●	14	2,460
60045	**4.5**				37.1	1	A ●	13	2,380
60445	**4.55**				37.2	1.1	B ●	14	2,730
60046	**4.6**				37.4	1.1	A ●	13	2,670
60446	**4.65**				37.4	1.1	B ●	14	2,730
60047	**4.7**				37.7	1.1	A ●	14	2,670
60447	**4.75**				37.6	1.1	B ●	14	2,730
60048	**4.8**	26	70		37.8	1.1	A ●	14	2,670
60448	**4.85**				37.7	1.1	B ●	14	2,730
60049	**4.9**				37.8	1.1	A ●	14	2,670
60449	**4.95**				37.9	1.2	B ●	14	3,210

次ページへ
直径 DC 5～12.1 NEXT

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-GDS	○	◎	◎	◎	◎	○					◎	◎	○			○		○		○	
※	○	◎	◎	◎	○						○	◎	○			○		○		○	

※穴深さ：3D～4D　　Drilling depth : 3D～4D

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイスドリルスタブ形
TiN Coated Drill Stub Length

EX-GDS

切削条件 Cutting Conditions P.429

高剛性溝フォームとスタブ溝長により、高能率・高精度でタップの下穴や旋盤加工用として最適です。

Rigid flute form and stub length enhances efficiency and precision. Most suitable for tapping or Lathe processing.

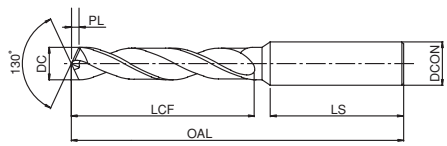
HSS-Co | TiN | h8 | SHANK h7 | 25°

CAD

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC≦1.9)

X形シンニング
X thinning
(1.9＜DC＜4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



前ページより
FROM 直径 DC 1～4.95

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
60050	**5**	26	70	6	38.8	1.2	A	●	14	3,130
60450	**5.05**				38.6	1.2	B	●	14	3,210
60051	**5.1**				38.7	1.2	A	●	14	3,130
60451	**5.15**				38.8	1.2	B	●	14	3,210
60052	**5.2**				38.9	1.2	A	●	15	3,130
60452	**5.25**				39	1.2	B	●	15	3,210
60053	**5.3**				39.3	1.2	A	●	15	3,130
60453	**5.35**	28	72		39.4	1.2	B	●	15	3,210
60054	**5.4**				39.5	1.3	A	●	15	3,130
60454	**5.45**				39.6	1.3	B	●	15	3,210
60055	**5.5**				39.7	1.3	A	●	15	3,130
60455	**5.55**				39.8	1.3	B	●	15	3,500
60056	**5.6**				41.6	1.3	A	●	15	3,400
60456	**5.65**				41.6	1.3	B	●	15	3,500
60057	**5.7**				41.6	1.3	A	●	16	3,400
60457	**5.75**				41.6	1.3	B	●	15	3,500
60058	**5.8**				41.7	1.4	A	●	16	3,400
60458	**5.85**				41.7	1.4	B	●	15	3,500
60059	**5.9**				41.8	1.4	A	●	16	3,400
60459	**5.95**				41.8	1.4	B	●	16	3,500
60060	**6**				42	1.4		●	16	3,400
60061	**6.1**	31	75	8	35.9	1.4	A	●	23	3,610
60062	**6.2**				36.1	1.4		●	24	3,610
60063	**6.3**				36.8	1.5		●	24	3,610
60064	**6.4**				37	1.5		●	24	3,610
60065	**6.5**				37.1	1.5		●	25	3,610
60465	**6.55**				37.2	1.5	B	●	24	3,900
60066	**6.6**				37.3	1.5	A	●	25	3,790
60466	**6.65**				37.4	1.6	B	●	25	3,900
60067	**6.7**				37.5	1.6		●	25	3,790
60068	**6.8**	34	78		37.6	1.6		●	25	3,790
60069	**6.9**				38.4	1.6		●	26	3,790
60070	**7**				38.6	1.6	A	●	26	3,790
60071	**7.1**				38.7	1.7		●	26	3,990
60072	**7.2**				38.9	1.7		●	26	3,990
60073	**7.3**				39.4	1.7		●	27	3,990
60473	**7.35**				39.5	1.7	B	●	27	4,070
60074	**7.4**				39.5	1.7	A	●	27	3,990
60075	**7.5**				41.5	1.7		●	27	3,990
60475	**7.55**	37	81		41.5	1.8	B	●	28	4,330
60076	**7.6**				41.6	1.8	A	●	28	4,180
60476	**7.65**				41.6	1.8	B	●	28	4,330
60077	**7.7**				41.7	1.8		●	28	4,180
60078	**7.8**				41.6	1.8		●	28	4,180
60079	**7.9**				41.8	1.8		●	29	4,180
60080	**8**				42	1.9	A	●	29	4,180
60081	**8.1**	87		10	41.9	1.9		●	47	4,550
60082	**8.2**				42	1.9		●	48	4,550
60083	**8.3**				42.8	1.9		●	48	4,550
60483	**8.35**				42.9	1.9	B	●	48	4,660
60084	**8.4**				43	2	A	●	49	4,550
60085	**8.5**				43.2	2		●	49	4,550

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
60485	**8.55**	40	90	10	43.2	2	B	●	50	4,980
60086	**8.6**				43.2	2	A	●	50	4,860
60486	**8.65**				43.4	2	B	●	50	4,980
60087	**8.7**				43.5	2		●	50	4,860
60088	**8.8**				43.8	2.1		●	51	4,860
60089	**8.9**				43.8	2.1	A	●	51	4,860
60090	**9**				44.5	2.1		●	51	4,860
60091	**9.1**				44.7	2.1		●	52	5,180
60092	**9.2**				44.9	2.1		●	52	5,180
60492	**9.25**				45.3	2.2	B	●	52	5,300
60093	**9.3**				45.3	2.2	A	●	52	5,180
60493	**9.35**				45.5	2.2	B	●	53	5,300
60094	**9.4**				45.8	2.2	A	●	52	5,180
60494	**9.45**				45.7	2.2	B	●	53	5,300
60095	**9.5**				47.5	2.2	A	●	53	5,180
60495	**9.55**	43	93		47.5	2.2	B	●	54	5,610
60096	**9.6**				47.6	2.2	A	●	54	5,450
60496	**9.65**				47.5	2.2	B	●	54	5,610
60097	**9.7**				47.6	2.3		●	55	5,450
60098	**9.8**				47.7	2.3	A	●	55	5,450
60099	**9.9**				47.8	2.3		●	55	5,450
60499	**9.95**				47.8	2.3	B	●	56	5,610
60100	**10**				48	2.3		●	56	5,450
60101	**10.1**		100	12	48.9	2.4	A	●	75	5,860
60102	**10.2**				49	2.4		●	75	5,860
62002	**10.25**				49.2	2.4	B	●	76	6,040
60103	**10.3**				49.8	2.4	A	●	76	5,860
62003	**10.35**				49.7	2.4	B	●	76	6,040
60104	**10.4**				50	2.4	A	●	77	5,860
60105	**10.5**				50.1	2.4		●	77	5,860
62005	**10.55**				50.3	2.5	B	●	77	6,640
60106	**10.6**				50.3	2.5	A	●	77	6,470
62006	**10.65**	47	104		50.4	2.5	B	●	79	6,640
60107	**10.7**				50.5	2.5		●	79	6,470
60108	**10.8**				50.6	2.5	A	●	80	6,470
60109	**10.9**				50.7	2.5		●	80	6,470
62009	**10.95**				51.4	2.6	B	●	81	6,640
60110	**11**				51.5	2.6		●	81	6,470
60111	**11.1**				51.7	2.6	A	●	82	7,280
60112	**11.2**				51.9	2.6		●	82	7,280
62012	**11.25**				52	2.6	B	●	82	7,480
60113	**11.3**				52.3	2.6	A	●	82	7,280
62013	**11.35**				52.5	2.6	B	●	82	7,480
60114	**11.4**				52.5	2.7	A	●	83	7,280
60115	**11.5**				54.5	2.7		●	83	7,280
62015	**11.55**				54.5	2.7	B	●	83	8,100
60116	**11.6**				54.6	2.7		●	84	7,870
60117	**11.7**				54.6	2.7		●	84	7,870
60118	**11.8**				54.6	2.8	A	●	85	7,870
60119	**11.9**				54.8	2.8		●	87	7,870
60120	**12**	51	108		55	2.8		●	88	7,870
60121	**12.1**				55	2.8		●	88	8,750

次ページへ
直径 DC 12.2～13 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-GDS	○	◎	◎	◎	◎	○					◎	◎	○			○		○		○	
※	○	◎	◎	◎	○						○	◎	○			○		○		○	

※穴深さ：3D～4D　　Drilling depth：3D～4D

前ページより

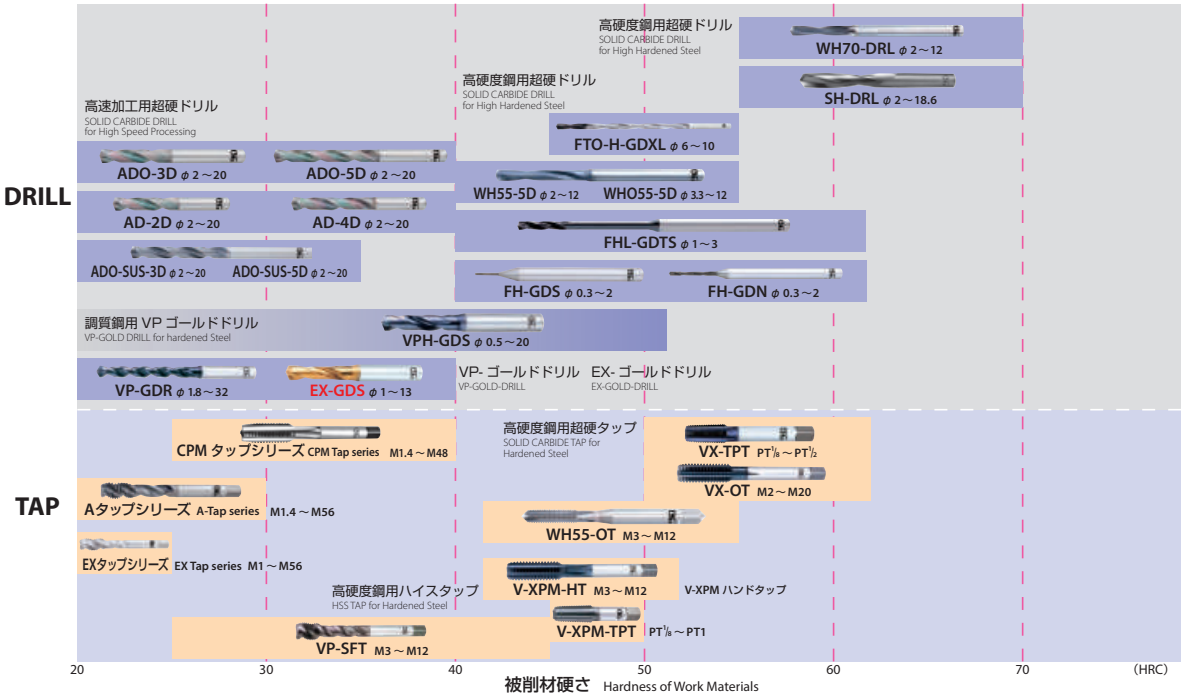
FROM 直径 DC 5～12.1

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
60122	**12.2**	51	108	12	55	2.8	●	88	8,750
60123	**12.3**				55	2.9	●	89	8,750
60124	**12.4**				55	2.9	A ●	89	8,750
60125	**12.5**				55	2.9	●	90	8,750
60126	**12.6**				55	2.9	●	91	9,250

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
60127	**12.7**	51	108	12	55	3	A ●	91	9,250
60128	**12.8**				55	3	●	91	9,250
60129	**12.9**				55	3	●	92	9,250
60130	**13**				55	3	●	92	9,250

■穴加工別　工具選定マップ　Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20%下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1015 を参照下さい。
See p.1015 for details
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります
デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

TiNコートハイスドリルロングシャンクスタブ形
TiN Coated Drill Stub Length with Long Shank

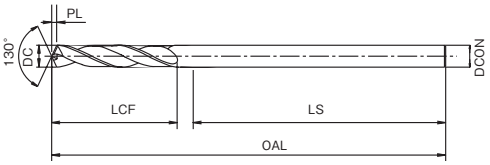
EX-LS-GDS

切削条件 Cutting Conditions P.430

リーチの要する横形の機械や、壁、治具類に近接した部分の加工に適します。
EX-LS-GDS is best used with a horizontal machine which requires long overhang length. It performs well for drilling besides deep walls and with bush or clamping system.

HSS-Co | TiN | h8 | SHANK h7 | 30°

CAD



X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4 ≦ DC)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8601525	2.5	14	100	2.5	65	0.6	D	●	6	3,110
8602025			120		80	0.6		●	9	3,420
8602525			150		100	0.6		●	10	3,740
8601533	3.3	18	100	3.3	65	0.8		●	9	3,540
8602033			120		80	0.8		●	12	3,590
8602533			150		100	0.8		●	13	4,340
8601542	4.2	22	100	4.2	65	1		●	13	4,450
8602042			120		80	1		●	17	4,680
8602542			150		100	1		●	18	5,430
8601550	5	26	100	5	65	1.2		●	17	4,520
8602050			120		80	1.2		●	22	5,300
8602550			150		100	1.2		●	25	5,860
8603050			200		130	1.2		●	35	6,870
8601568	6.8	34	100	6.8	65	1.6		●	29	5,130
8602068			120		80	1.6		●	36	6,740
8602568			150		100	1.6		●	43	8,480
8603068			200		130	1.6		●	62	10,400
8603568			250		170	1.6		●	85	12,000
8602070	7		120	7	80	1.6		●	37	5,960
8602570			150		100	1.6		●	47	8,480
8603070			200		130	1.6		●	64	10,400
8603570			250		170	1.6		●	81	12,000

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8602085	8.5	37	120	8.5	80	2	D	●	52	9,300
8602585			150		100	2		●	67	12,400
8603085			200		130	2		●	91	13,900
8603585			250		170	2		●	116	15,400
8602088	8.8	41	120	8.8	70	2.1		●	59	10,200
8602588			150		100	2.1		●	72	12,200
8603088			200		130	2.1		●	97	15,000
8603588			250		170	2.1		●	122	17,200
8602103	10.3	43	120	10.3	70	2.4		●	78	10,700
8602603			150		100	2.4		●	96	13,900
8603103			200		130	2.4		●	139	19,000
8603603			250		170	2.4		●	174	21,300
8602105	10.5		120	10.5	70	2.4		●	81	10,700
8602605			150		100	2.4		●	100	13,900
8603105			200		130	2.4		●	135	19,000
8603605			250		170	2.4		●	179	21,300
8602108	10.8	47	120	10.8	70	2.5		●	84	12,500
8602608			150		100	2.5		●	104	16,100
8603108			200		130	2.5		●	150	20,800
8603608			250		170	2.5		●	186	23,100

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-LS-GDS	○	◎	◎	◎	◎						○	◎	○			○				○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイスドリルミディアム形
TiN Coated Drill Medium Length

EX-GDN

切削条件 Cutting Conditions P.431

スタブとレギュラの中間溝長で、小径でも直径4倍までのノンステップ高速加工を実現します。

The middle-flute length allows for high speed, non-step processing; to depths up to 4 times the drill diameter.

HSS-Co | TiN | h8 | SHANK h7 | 30°

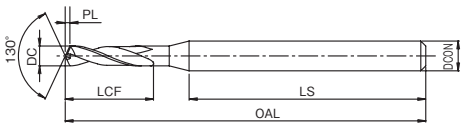
注1）

CAD

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC≦1.5)

X形シンニング
X thinning
(1.5<DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



注1）100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ～ -0.009mmです。

All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
61005	**0.5**	6	38	3	25.8	0.1	B	●	4	2,570
8607051	**0.51**				25.9	0.1		●	4	2,940
8607052	**0.52**				25.9	0.1		●	4	2,940
8607053	**0.53**				25.9	0.1		●	4	2,940
8607054	**0.54**	7	39		25.9	0.1		●	4	2,940
8607055	**0.55**				25.9	0.1	D	●	4	2,680
8607056	**0.56**				25.9	0.1		●	4	2,940
8607057	**0.57**				26	0.1		●	4	2,940
8607058	**0.58**				26	0.1		●	4	2,940
8607059	**0.59**				26	0.1		●	4	2,940
61006	**0.6**				26	0.1	B	●	4	2,360
8607061	**0.61**				26	0.1		●	4	2,680
8607062	**0.62**				26.1	0.1		●	4	2,680
8607063	**0.63**				26.1	0.2		●	4	2,680
8607064	**0.64**				26.1	0.2		●	4	2,680
8607065	**0.65**				26.1	0.2	D	●	4	2,470
8607066	**0.66**				26.1	0.2		●	4	2,680
8607067	**0.67**				26.2	0.2		●	4	2,680
8607068	**0.68**	8	40		26.2	0.2		●	4	2,680
8607069	**0.69**				26.2	0.2		●	4	2,680
61007	**0.7**				26.2	0.2	B	●	4	2,170
8607071	**0.71**				26.2	0.2		●	4	2,590
8607072	**0.72**				26.2	0.2		●	4	2,590
8607073	**0.73**				26.3	0.2		●	4	2,590
8607074	**0.74**				26.3	0.2		●	4	2,590
8607075	**0.75**				26.3	0.2	D	●	4	2,380
8607076	**0.76**				26.3	0.2		●	4	2,590
8607077	**0.77**				26.3	0.2		●	4	2,590
8607078	**0.78**				26.4	0.2		●	4	2,590
8607079	**0.79**				26.4	0.2		●	4	2,590
61008	**0.8**				26.4	0.2	B	●	4	2,090
8607081	**0.81**				26.4	0.2		●	4	2,430
8607082	**0.82**				26.4	0.2		●	4	2,430
8607083	**0.83**				26.5	0.2		●	4	2,430
8607084	**0.84**				26.5	0.2		●	4	2,430
8607085	**0.85**				26.5	0.2	D	●	4	2,240
8607086	**0.86**	9	41		26.5	0.2		●	4	2,430
8607087	**0.87**				26.5	0.2		●	4	2,430
8607088	**0.88**				26.5	0.2		●	4	2,430
8607089	**0.89**				26.6	0.2		●	4	2,430
61009	**0.9**				26.6	0.2	B	●	4	1,970
8607091	**0.91**				26.6	0.2	D	●	4	2,290

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8607092	**0.92**	9	41	3	26.6	0.2	D	●	4	2,290
8607093	**0.93**				26.6	0.2		●	4	2,290
8607094	**0.94**				26.7	0.2		●	4	2,290
8607095	**0.95**				26.7	0.2		●	4	2,080
8607096	**0.96**				26.7	0.2		●	4	2,290
8607097	**0.97**				26.7	0.2		●	4	2,290
8607098	**0.98**				26.7	0.2		●	4	2,290
8607099	**0.99**				26.7	0.2		●	4	2,290
61010	**1**				26.8	0.2	B	●	4	1,820
8607101	**1.01**				26.8	0.2		●	4	2,130
8607102	**1.02**				26.8	0.2		●	4	2,130
8607103	**1.03**				26.8	0.2		●	4	2,130
8607104	**1.04**				26.8	0.2		●	4	2,130
8607105	**1.05**				26.9	0.2	D	●	4	1,950
8607106	**1.06**				26.9	0.3		●	4	2,130
8607107	**1.07**	11	43		26.9	0.3		●	4	2,130
8607108	**1.08**				26.9	0.3		●	4	2,130
8607109	**1.09**				26.9	0.3		●	4	2,130
61011	**1.1**				27	0.3	B	●	4	1,710
8607111	**1.11**				27	0.3		●	4	2,130
8607112	**1.12**				27	0.3		●	4	2,130
8607113	**1.13**				27	0.3		●	4	2,130
8607114	**1.14**				27	0.3		●	4	2,130
8607115	**1.15**				27	0.3	D	●	4	1,950
8607116	**1.16**				27.1	0.3		●	4	2,130
8607117	**1.17**				27.1	0.3		●	4	2,130
8607118	**1.18**				27.1	0.3		●	4	2,130
8607119	**1.19**	12	44		27.1	0.3		●	4	2,130
61012	**1.2**				27.1	0.3	B	●	4	1,710
8607121	**1.21**				27.2	0.3		●	4	2,130
8607122	**1.22**				27.2	0.3		●	4	2,130
8607123	**1.23**				27.2	0.3		●	4	2,130
8607124	**1.24**				27.2	0.3		●	4	2,130
8607125	**1.25**				27.2	0.3	D	●	4	1,950
8607126	**1.26**				27.3	0.3		●	4	2,130
8607127	**1.27**				27.3	0.3		●	4	2,130
8607128	**1.28**				27.3	0.3		●	4	2,130
8607129	**1.29**				27.3	0.3		●	4	2,130
61013	**1.3**				27.3	0.3	B	●	4	1,710
8607131	**1.31**				27.3	0.3		●	4	2,130
8607132	**1.32**				27.4	0.3	D	●	4	2,130
8607133	**1.33**	14	46		27.4	0.3		●	4	2,130

次ページへ
直径 DC 1.34～3.85 NEXT

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C～0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25～0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C0.45%～	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel ～35 HRC	調質鋼 35～45 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 45～50 HRC	焼入鋼 50～62 HRC	焼入鋼 62～70 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD SKS	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅合金 Copper Alloy Cu	アルミ展伸材 Aluminum AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material CFRP	マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91D	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
EX-GDN	○	◎	◎	◎	○						◎	◎	○		○	○				○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイスドリルミディアム形
TiN Coated Drill Medium Length

EX-GDN

切削条件 Cutting Conditions P.431

スタブとレギュラの中間溝長で、小径でも直径４倍までのノンステップ高速加工を実現します。
The middle-flute length allows for high speed, non-step processing; to depths up to 4 times the drill diameter.

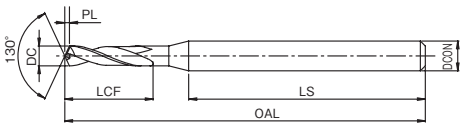
HSS-Co | TiN | h8 注1) | SHANK h7 | 30°

CAD

フォーファセットポイント
Four Facet point
(DC≦1.5)

X形シンニング
X thinning
(1.5<DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



注1) 100分の5とびを除く、100分の1とびのドリル直径許容差は0 ～ -0.009mmです。
All drill diameters have limits from 0 ~ -0.009mm, except those with intervals of 0.05mm.

前ページより FROM 直径 DC 0.5～1.33

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8607134	**1.34**	14	46	3	27.4	0.3		●	4	2,130
8607135	**1.35**				27.4	0.3		●	4	1,950
8607136	**1.36**				27.4	0.3	D	●	4	2,130
8607137	**1.37**				27.5	0.3		●	4	2,130
8607138	**1.38**				27.5	0.3		●	4	2,130
8607139	**1.39**				27.5	0.3		●	4	2,130
61014	**1.4**				27.5	0.3	B	●	4	1,710
8607141	**1.41**				27.5	0.3		●	4	2,130
8607142	**1.42**				27.6	0.3		●	4	2,130
8607143	**1.43**				27.6	0.3		●	4	2,130
8607144	**1.44**				27.6	0.3		●	4	2,130
8607145	**1.45**				27.6	0.3	D	●	4	1,950
8607146	**1.46**				27.6	0.3		●	4	2,130
8607147	**1.47**				27.6	0.3		●	4	2,130
8607148	**1.48**				27.7	0.4		●	4	2,130
8607149	**1.49**				27.7	0.4		●	4	2,130
61015	**1.5**				27.7	0.4	B	●	4	1,710
8607151	**1.51**	15	47		27.7	0.4		●	4	1,920
8607152	**1.52**				27.7	0.4		●	4	1,920
8607153	**1.53**				27.8	0.4		●	4	1,920
8607154	**1.54**				27.8	0.4		●	4	1,920
8607155	**1.55**				27.8	0.4	D	●	4	1,740
8607156	**1.56**				27.8	0.4		●	4	1,920
8607157	**1.57**				27.8	0.4		●	4	1,920
8607158	**1.58**				27.9	0.4		●	4	1,920
8607159	**1.59**				27.9	0.4		●	4	1,920
61016	**1.6**				27.9	0.4	B	●	4	1,540
8607161	**1.61**				27.9	0.4		●	4	1,920
8607162	**1.62**				27.9	0.4		●	4	1,920
8607163	**1.63**				27.9	0.4		●	4	1,920
8607164	**1.64**				28	0.4		●	4	1,920
8607165	**1.65**				28	0.4	D	●	4	1,740
8607166	**1.66**				28	0.4		●	4	1,920
8607167	**1.67**				28	0.4		●	4	1,920
8607168	**1.68**				28	0.4		●	4	1,920
8607169	**1.69**				28.1	0.4		●	4	1,920
61017	**1.7**				28.1	0.4	B	●	4	1,540
8607171	**1.71**	17	49		28.1	0.4		●	4	1,920
8607172	**1.72**				28.1	0.4		●	4	1,920
8607173	**1.73**				28.1	0.4		●	4	1,920
8607174	**1.74**				28.1	0.4		●	4	1,920
8607175	**1.75**				28.2	0.4	D	●	4	1,740
8607176	**1.76**				28.2	0.4		●	4	1,920
8607177	**1.77**				28.2	0.4		●	4	1,920
8607178	**1.78**				28.2	0.4		●	4	1,920
8607179	**1.79**				28.2	0.4		●	4	1,920
61018	**1.8**				28.3	0.4	B	●	4	1,540
8607181	**1.81**				28.3	0.4		●	4	1,920
8607182	**1.82**				28.3	0.4		●	4	1,920
8607183	**1.83**				28.3	0.4	D	●	4	1,920
8607184	**1.84**				28.3	0.4		●	4	1,920
8607185	**1.85**				28.4	0.4		●	4	1,740
8607186	**1.86**	17	49	3	28.4	0.4	D	●	4	1,920
8607187	**1.87**				28.4	0.4		●	4	1,920
8607188	**1.88**				28.4	0.4		●	4	1,920
8607189	**1.89**				28.4	0.4		●	4	1,920
61019	**1.9**				28.4	0.4	B	●	4	1,540
8607191	**1.91**	18	50		28.5	0.5		●	4	1,920
8607192	**1.92**				28.5	0.5		●	4	1,920
8607193	**1.93**				28.5	0.5		●	4	1,920
8607194	**1.94**				28.5	0.5		●	4	1,920
8607195	**1.95**				28.5	0.5		●	4	1,740
8607196	**1.96**				28.6	0.5		●	4	1,920
8607197	**1.97**				28.6	0.5		●	4	1,920
8607198	**1.98**				28.6	0.5		●	4	1,920
8607199	**1.99**				28.6	0.5		●	4	1,920
61020	**2**				28.7	0.5		●	4	1,660
8607205	**2.05**				28.8	0.5		●	4	2,040
61021	**2.1**				28.9	0.5		●	4	1,950
8607215	**2.15**	20	52	3	29	0.5		●	4	2,040
61022	**2.2**				29.1	0.5		●	4	1,950
8607225	**2.25**				29.2	0.5		●	4	2,040
61023	**2.3**				29.3	0.5		●	4	1,950
8607235	**2.35**				29.4	0.6		●	4	2,040
61024	**2.4**	22	54		29.5	0.6		●	4	1,950
8607245	**2.45**				29.6	0.6		●	4	2,040
61025	**2.5**				29.7	0.6		●	4	1,950
8607255	**2.55**				29.8	0.6		●	4	2,040
61026	**2.6**				29.8	0.6		●	4	1,950
8607265	**2.65**				29.9	0.6		●	4	2,040
61027	**2.7**	25	57		30	0.6	D	●	5	1,950
8607275	**2.75**				30.1	0.6		●	4	2,040
61028	**2.8**				30.2	0.7		●	4	1,950
8607285	**2.85**				30.3	0.7		●	4	2,040
61029	**2.9**				30.3	0.7		●	4	1,950
8607295	**2.95**				30.4	0.7		●	5	2,040
61030	**3**				30.5	0.7		●	4	1,950
8607305	**3.05**	27	59	4	28.8	0.7		●	6	2,430
61031	**3.1**				28.9	0.7		●	6	2,350
8607315	**3.15**				29	0.7		●	6	2,430
61032	**3.2**				29.1	0.8		●	6	2,350
8607325	**3.25**				29.2	0.8		●	6	2,430
61033	**3.3**				29.2	0.8		●	6	2,350
8607335	**3.35**				29.3	0.8		●	6	2,430
61034	**3.4**	30	62		29.4	0.8		●	6	2,350
8607345	**3.45**				29.5	0.8		●	6	2,430
61035	**3.5**				29.6	0.8		●	6	2,350
8607355	**3.55**				29.7	0.8		●	6	2,680
61036	**3.6**				29.8	0.8		●	6	2,570
8607365	**3.65**				29.9	0.9		●	6	2,680
61037	**3.7**				30	0.9		●	7	2,570
8607375	**3.75**				30.1	0.9		●	7	2,680
61038	**3.8**	33	65		30.2	0.9		●	7	2,570
8607385	**3.85**				30.3	0.9		●	7	2,680

次ページへ 直径 DC 3.9～6 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-GDN	○	◎	◎	◎	○						◎	◎	○		○	○				○	

前ページより

FROM 直径 DC 1.34～3.85

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
61039	**3.9**	33	65	4	30.3	0.9	D	7	2,570
8607395	**3.95**				30.4	0.9		7	2,680
61040	**4**				30.5	0.9		7	2,570
8607405	**4.05**		77	6	36	0.9		14	3,050
61041	**4.1**				36	1		14	2,890
8607415	**4.15**				36.1	1		14	3,050
61042	**4.2**				36.2	1		14	2,890
8607425	**4.25**				36.3	1		14	3,050
61043	**4.3**	36	80		36.4	1		15	2,890
8607435	**4.35**				37	1		18	3,050
61044	**4.4**				37.1	1		14	2,890
8607445	**4.45**				37.2	1		14	3,050
61045	**4.5**				37.3	1.1		14	2,890
8607455	**4.55**				37.4	1.1		18	3,420
61046	**4.6**				37.5	1.1		14	3,270
8607465	**4.65**				37.5	1.1		15	3,420
61047	**4.7**				37.6	1.1		15	3,270
8607475	**4.75**				37.7	1.1		18	3,420
61048	**4.8**	39	83		37.8	1.1		18	3,270
8607485	**4.85**				37.9	1.1		16	3,420
61049	**4.9**				38	1.1		18	3,270
8607495	**4.95**				38	1.2		19	4,040

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
61050	**5**	39	83	6	38.7	1.2	D	16	3,860
8607505	**5.05**				38.8	1.2		16	4,040
61051	**5.1**				38.9	1.2		18	3,860
8607515	**5.15**				39	1.2		16	4,040
61052	**5.2**				39.1	1.2		16	3,860
8607525	**5.25**				39.2	1.2		19	4,040
61053	**5.3**				39.5	1.2		16	3,860
8607535	**5.35**	43	87		39.6	1.3		17	4,040
61054	**5.4**				39.7	1.3		17	3,860
8607545	**5.45**				39.8	1.3		17	4,040
61055	**5.5**				40	1.3		17	4,180
8607555	**5.55**				40.1	1.3		17	4,360
61056	**5.6**				41.6	1.3		17	4,180
8607565	**5.65**				41.6	1.3		20	4,360
61057	**5.7**				41.6	1.3		17	4,180
8607575	**5.75**				41.7	1.3		21	4,360
61058	**5.8**				41.7	1.4		18	4,180
8607585	**5.85**				41.8	1.4		18	4,360
61059	**5.9**				41.8	1.4		18	4,180
8607595	**5.95**				41.9	1.4		21	4,360
61060	**6**				42	1.4		19	4,180

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!

※詳細は▶P.1026を参照下さい。
See p.1026 for details

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

TiNコートハイスドリルレギュラ形
TiN Coated Drill Regular Length

EX-GDR

切削条件 Cutting Conditions P.431

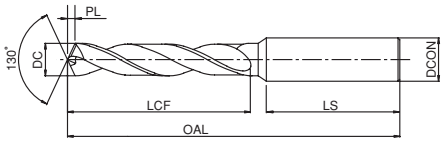
汎用性が高く、直径4～5倍までのノンステップ高速加工を実現します。
Non-step processing to depth 4~5 times the hole diameter allows this drill to be used for numerous high speed applications.

HSS-Co | TiN | h8 | SHANK h7 | 30°

CAD

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



※φ13超えはフラット付ストレートシャンクとなっておりますが、在庫無くなり次第プレインシャンクに変更となります。
※For shank size over 13mm, shank geometry "with flat on shank" is changed to "without flat on shank" accordingly.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
60520	**2**	24	56	3	28.7	0.5	B	●	4	1,540
62120	**2.05**				28.8	0.5		●	4	1,810
60521	**2.1**				28.9	0.5		●	4	1,810
62121	**2.15**	27	59		29	0.5		●	4	1,810
60522	**2.2**				29.1	0.5		●	4	1,810
62122	**2.25**				29.2	0.5		●	4	1,810
60523	**2.3**				29.3	0.5		●	4	1,810
62123	**2.35**				29.4	0.5		●	4	1,810
60524	**2.4**	30	62		29.5	0.6		●	4	1,810
62124	**2.45**				29.6	0.6		●	4	1,810
60525	**2.5**				29.7	0.6	A	●	4	1,760
62125	**2.55**				29.8	0.6	B	●	4	1,810
60526	**2.6**				29.8	0.6	A	●	4	1,760
62126	**2.65**				29.9	0.6	B	●	4	1,810
60527	**2.7**	33	65		30	0.6	A	●	4	1,760
62127	**2.75**				30.1	0.6	B	●	4	1,810
60528	**2.8**				30.2	0.7	A	●	4	1,760
62128	**2.85**				30.3	0.7	B	●	4	1,810
60529	**2.9**				30.3	0.7	A	●	4	1,760
62129	**2.95**				30.4	0.7	B	●	5	1,810
60530	**3**				30.5	0.7	A	●	5	1,760
62130	**3.05**	36	68	4	28.8	0.7	B	●	6	2,170
60531	**3.1**				28.9	0.7	A	●	7	2,110
62131	**3.15**				29	0.7	B	●	7	2,170
60532	**3.2**				29.1	0.7	A	●	7	2,110
62132	**3.25**				29.2	0.8	B	●	7	2,170
60533	**3.3**				29.2	0.8	A	●	7	2,110
62133	**3.35**				29.3	0.8	B	●	7	2,170
60534	**3.4**	39	71		29.5	0.8	A	●	7	2,110
62134	**3.45**				29.6	0.8	B	●	7	2,170
60535	**3.5**				29.7	0.8	A	●	7	2,110
62135	**3.55**				29.8	0.8	B	●	7	2,360
60536	**3.6**				29.9	0.8	A	●	7	2,290
62136	**3.65**				30	0.9	B	●	7	2,360
60537	**3.7**				30.1	0.9	A	●	7	2,290
62137	**3.75**				30.2	0.9	B	●	7	2,360
60538	**3.8**	43	75		30.3	0.9	A	●	7	2,290
62138	**3.85**				30.3	0.9	B	●	8	2,360
60539	**3.9**				30.3	0.9	A	●	8	2,290
62139	**3.95**				30.4	0.9	B	●	8	2,360
60540	**4**				30.5	0.9	A	●	8	2,290
62140	**4.05**		87	6	36	0.9	B	●	15	2,650
60541	**4.1**				36	1	A	●	15	2,560
62141	**4.15**				36.2	1	B	●	15	2,650
60542	**4.2**				36.3	1	A	●	15	2,560
62142	**4.25**				36.3	1	B	●	15	2,650
60543	**4.3**	47	91		36.5	1	A	●	15	2,560
62143	**4.35**				37.1	1	B	●	15	2,650
60544	**4.4**				37.2	1	A	●	15	2,560
62144	**4.45**				37.3	1	B	●	15	2,650
60545	**4.5**				37.3	1	A	●	15	2,560
62145	**4.55**				37.4	1.1	B	●	16	3,000

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
60546	**4.6**	47	91	6	37.6	1.1	A	●	16	2,940
62146	**4.65**				37.6	1.1	B	●	17	3,000
60547	**4.7**				37.7	1.1	A	●	16	2,940
62147	**4.75**				37.8	1.1	B	●	16	3,000
60548	**4.8**	52	96		37.9	1.1	A	●	16	2,940
62148	**4.85**				38	1.1	B	●	17	3,000
60549	**4.9**				38.7	1.1	A	●	17	2,940
62149	**4.95**				38.7	1.2	B	●	17	3,560
60550	**5**				38.8	1.2	A	●	17	3,470
62150	**5.05**				38.9	1.2	B	●	17	3,560
60551	**5.1**				39	1.2	A	●	17	3,470
62151	**5.15**				39.1	1.2	B	●	17	3,560
60552	**5.2**				39.2	1.2	A	●	17	3,470
62152	**5.25**				39.5	1.2	B	●	18	3,560
60553	**5.3**				39.7	1.2	A	●	17	3,470
62153	**5.35**	57	101		39.8	1.2	B	●	17	3,560
60554	**5.4**				39.9	1.3	A	●	18	3,470
62154	**5.45**				40	1.3	B	●	18	3,560
60555	**5.5**				39.8	1.3	A	●	19	3,470
62155	**5.55**				40	1.3	B	●	18	3,860
60556	**5.6**				41.6	1.3	A	●	19	3,770
62156	**5.65**				41.6	1.3	B	●	19	3,860
60557	**5.7**				41.7	1.3	A	●	19	3,770
62157	**5.75**				41.7	1.3	B	●	19	3,860
60558	**5.8**				41.6	1.4	A	●	19	3,770
62158	**5.85**				41.7	1.4	B	●	20	3,860
60559	**5.9**				41.8	1.4	A	●	20	3,770
62159	**5.95**				41.8	1.4	B	●	20	3,860
60560	**6**				42	1.4	A	●	20	3,770
62160	**6.05**	63	107	8	36	1.4	B	●	29	4,330
60561	**6.1**				36	1.4	A	●	29	4,180
62161	**6.15**				36.1	1.4	B	●	30	4,330
60562	**6.2**				36.3	1.4	A	●	29	4,180
62162	**6.25**				36.3	1.5	B	●	29	4,330
60563	**6.3**				37.1	1.5	A	●	29	4,180
62163	**6.35**				37.1	1.5	B	●	30	4,330
60564	**6.4**				37.9	1.5	A	●	30	4,180
62164	**6.45**				37.2	1.5	B	●	30	4,330
60565	**6.5**				37.4	1.5	A	●	30	4,180
62165	**6.55**				37.4	1.5	B	●	30	4,430
60566	**6.6**				37.6	1.5	A	●	31	4,330
62166	**6.65**				37.6	1.6	B	●	31	4,430
60567	**6.7**				37.7	1.6	A	●	31	4,330
62167	**6.75**	69	113		37.7	1.6	B	●	32	4,430
60568	**6.8**				37.9	1.6	A	●	32	4,330
62168	**6.85**				37.9	1.6	B	●	33	4,430
60569	**6.9**				38.7	1.6	A	●	33	4,330
62169	**6.95**				38.7	1.6	B	●	33	4,430
60570	**7**				38.8	1.6	A	●	33	4,330
62170	**7.05**				38.8	1.6	B	●	34	4,700
60571	**7.1**				38.9	1.7	A	●	34	4,600
62171	**7.15**				39	1.7	B	●	34	4,700

次ページへ
直径 DC 7.2～12.7 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-GDR	○	◎	◎	◎	○						◎	◎	○		○	○				○	

前ページより FROM 直径 DC 2～7.15

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
60572	**7.2**	69	113	8	39.2	1.7	A	●	34	4,600
62172	**7.25**				39.2	1.7	B	●	34	4,700
60573	**7.3**				39.6	1.7	A	●	34	4,600
62173	**7.35**				39.7	1.7	B	●	34	4,700
60574	**7.4**				39.8	1.7	A	●	35	4,600
62174	**7.45**				39.9	1.7	B	●	35	4,700
60575	**7.5**				41.5	1.7	A	●	35	4,600
62175	**7.55**	75	119		41.5	1.8	B	●	36	4,870
60576	**7.6**				41.6	1.8	A	●	36	4,730
62176	**7.65**				41.6	1.8	B	●	37	4,870
60577	**7.7**				41.7	1.8	A	●	37	4,730
62177	**7.75**				41.7	1.8	B	●	37	4,870
60578	**7.8**				41.6	1.8	A	●	38	4,730
62178	**7.85**				41.7	1.8	B	●	38	4,870
60579	**7.9**				41.8	1.8	A	●	38	4,730
62179	**7.95**				41.8	1.9	B	●	38	4,870
60580	**8**				42	1.9	A	●	38	4,730
62180	**8.05**		125	10	42	1.9	B	●	56	5,400
60581	**8.1**				42.1	1.9	A	●	56	5,240
62181	**8.15**				42.1	1.9	B	●	56	5,400
60582	**8.2**				42.3	1.9	A	●	56	5,240
62182	**8.25**				42.3	1.9	B	●	57	5,400
60583	**8.3**				43	1.9	A	●	57	5,240
62183	**8.35**				43.1	1.9	B	●	57	5,400
60584	**8.4**				43.2	2	A	●	57	5,240
62184	**8.45**				43.2	2	B	●	58	5,400
60585	**8.5**				43.3	2	A	●	58	5,240
62185	**8.55**	81	131		43.4	2	B	●	59	5,730
60586	**8.6**				43.5	2	A	●	60	5,570
62186	**8.65**				43.6	2	B	●	61	5,730
60587	**8.7**				43.7	2	A	●	61	5,570
62187	**8.75**				43.7	2	B	●	61	5,730
60588	**8.8**				43.8	2.1	A	●	61	5,570
62188	**8.85**				43.9	2.1	B	●	61	5,730
60589	**8.9**				43.9	2.1	A	●	61	5,570
62189	**8.95**				44	2.1	B	●	62	5,730
60590	**9**				44.8	2.1	A	●	62	5,570
62190	**9.05**				44.8	2.1	B	●	63	6,090
60591	**9.1**				45	2.1	A	●	63	5,930
62191	**9.15**				45	2.1	B	●	64	6,090
60592	**9.2**				45.2	2.1	A	●	64	5,930
62192	**9.25**				45.2	2.2	B	●	64	6,090
60593	**9.3**				45.2	2.2	A	●	64	5,930
62193	**9.35**				45.7	2.2	B	●	64	6,090
60594	**9.4**				45.8	2.2	A	●	64	5,930
62194	**9.45**				45.9	2.2	B	●	65	6,090
60595	**9.5**				47.5	2.2	A	●	65	5,930
62195	**9.55**	87	137		47.5	2.2	B	●	68	6,690
60596	**9.6**				47.6	2.2	A	●	68	6,500
62196	**9.65**				47.6	2.2	B	●	68	6,690
60597	**9.7**				47.7	2.3	A	●	68	6,500
62197	**9.75**				47.7	2.3	B	●	69	6,690
60598	**9.8**	87	137	10	47.6	2.3	A	●	69	6,500
62198	**9.85**				47.8	2.3	B	●	69	6,690
60599	**9.9**				47.8	2.3	A	●	69	6,500
62199	**9.95**				47.8	2.3	B	●	69	6,690
60600	**10**				48	2.3	A	●	70	6,500
62200	**10.05**		144		49	2.3	B	●	89	7,270
60601	**10.1**				49.1	2.4	A	●	89	7,060
62201	**10.15**				49.1	2.4	B	●	90	7,270
60602	**10.2**				49.2	2.4	A	●	90	7,060
62202	**10.25**				49.3	2.4	B	●	90	7,270
60603	**10.3**				50	2.4	A	●	90	7,060
62203	**10.35**				50.1	2.4	B	●	90	7,270
60604	**10.4**				50.2	2.4	A	●	90	7,060
62204	**10.45**				50.2	2.4	B	●	91	7,270
60605	**10.5**				50.4	2.4	A	●	91	7,060
62205	**10.55**				50.4	2.5	B	●	93	8,020
60606	**10.6**				50.5	2.5	A	●	93	7,820
62206	**10.65**	94	151	12	50.7	2.5	B	●	95	8,020
60607	**10.7**				50.7	2.5	A	●	96	7,820
62207	**10.75**				50.9	2.5	B	●	96	8,020
60608	**10.8**				50.8	2.5	A	●	98	7,820
62208	**10.85**				51.5	2.5	B	●	98	8,020
60609	**10.9**				51.6	2.5	A	●	98	7,820
62209	**10.95**				51.7	2.6	B	●	100	8,020
60610	**11**				51.7	2.6	A	●	99	7,820
62210	**11.05**				51.9	2.6	B	●	100	9,010
60611	**11.1**				51.9	2.6	A	●	100	8,770
62211	**11.15**				52.1	2.6	B	●	100	9,010
60612	**11.2**				52.1	2.6	A	●	100	8,770
62212	**11.25**				52.5	2.6	B	●	102	9,010
60613	**11.3**				52.6	2.6	A	●	102	8,770
62213	**11.35**				52.8	2.6	B	●	102	9,010
60614	**11.4**				52.8	2.7	A	●	102	8,770
62214	**11.45**				52.9	2.7	B	●	103	9,010
60615	**11.5**				54.5	2.7	A	●	103	8,770
62215	**11.55**				54.6	2.7	B	●	104	9,740
60616	**11.6**				54.6	2.7	A	●	104	9,470
62216	**11.65**				54.6	2.7	B	●	105	9,740
60617	**11.7**				54.7	2.7	A	●	105	9,470
62217	**11.75**				54.7	2.7	B	●	106	9,740
60618	**11.8**				54.6	2.8	A	●	106	9,470
62218	**11.85**	101	158		54.7	2.8	B	●	109	9,740
60619	**11.9**				54.8	2.8	A	●	109	9,470
62219	**11.95**				54.8	2.8	B	●	110	9,740
60620	**12**				55	2.8	A	●	110	9,470
60621	**12.1**				55	2.8		●	110	10,600
60622	**12.2**				55	2.8		●	111	10,600
60623	**12.3**				55	2.9		●	112	10,600
60624	**12.4**				55	2.9		●	114	10,600
60625	**12.5**				55	2.9		●	114	10,600
60626	**12.6**				55	2.9		●	115	11,300
60627	**12.7**				55	3		●	116	11,300

次ページへ 直径 DC 12.8～23.1 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

TiNコートハイスドリルレギュラ形
TiN Coated Drill Regular Length

EX-GDR

切削条件 Cutting Conditions P.431

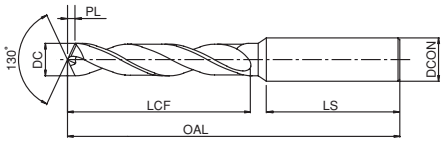
汎用性が高く、直径4～5倍までのノンステップ高速加工を実現します。
Non-step processing to depth 4~5 times the hole diameter allows this drill to be used for numerous high speed applications.

HSS-Co | TiN | h8 | SHANK h7 | 30°

CAD

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



※φ13超えはフラット付ストレートシャンクとなっておりますが、在庫無くなり次第プレインシャンクに変更となります。
※For shank size over 13mm, shank geometry "with flat on shank" is changed to "without flat on shank" accordingly.

前ページより
FROM 直径 DC 7.2～12.7

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
60628	12.8				55	3		●	117	11,300
60629	12.9	101	158	12	55	3	A	●	118	11,300
60630	13				55	3		●	119	11,300
	13.1	85	145		48	3.1		□	–	–
	13.2				48	3.1	–	□	–	–
	13.3				48	3.1		□	–	–
	13.4				48	3.1		□	–	–
60635	13.5				48	3.1	B	●	162	17,600
	13.6	90	150		48	3.2		□	–	–
	13.7				48	3.2	–	□	–	–
	13.8			16	48	3.2		□	–	–
	13.9				48	3.2		□	–	–
60640	14				48	3.3	B	●	165	17,600
60641	14.1				48	3.3		●	171	19,500
	14.2				48	3.3		□	–	–
	14.3		155		48	3.3	–	□	–	–
	14.4				48	3.4		□	–	–
60645	14.5	95			48	3.4	B	●	176	19,500
	14.6				50	3.4		□	–	–
	14.7				50	3.4	–	□	–	–
	14.8		161		50	3.5		□	–	–
	14.9				50	3.5		□	–	–
60650	15				50	3.5	B	●	244	20,300
	15.1				50	3.5		□	–	–
	15.2				50	3.5	–	□	–	–
	15.3				50	3.6		□	–	–
	15.4				50	3.6		□	–	–
60655	15.5				50	3.6	B	●	252	21,900
60656	15.6	100	166		50	3.6		●	254	21,900
	15.7				50	3.7		□	–	–
	15.8				50	3.7	–	□	–	–
	15.9				50	3.7		□	–	–
60660	16				50	3.7	B	●	261	21,900
	16.1				50	3.8		□	–	–
	16.2				50	3.8	–	□	–	–
	16.3				50	3.8		□	–	–
	16.4				50	3.8		□	–	–
60665	16.5				50	3.8	B	●	270	22,700
	16.6	106	172		50	3.9		□	–	–
	16.7				50	3.9	–	□	–	–
	16.8				50	3.9		□	–	–
	16.9				50	3.9		□	–	–
60670	17			20	50	4	B	●	279	22,700
	17.1				50	4		□	–	–
	17.2				50	4	–	□	–	–
	17.3				50	4		□	–	–
	17.4				50	4.1		□	–	–
60675	17.5	112	178		50	4.1	B	●	294	25,100
60676	17.6				50	4.1		●	294	25,100
	17.7				50	4.1		□	–	–
	17.8				50	4.2	–	□	–	–
	17.9				50	4.2		□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
60680	18	112	178		50	4.2	B	●	305	25,100
	18.1				50	4.2		□	–	–
	18.2				50	4.2	–	□	–	–
	18.3		184	20	50	4.3		□	–	–
	18.4				50	4.3		□	–	–
60685	18.5	118			50	4.3	B	●	350	27,500
	18.6				56	4.3		□	–	–
	18.7				56	4.4	–	□	–	–
	18.8		194		56	4.4		□	–	–
	18.9				56	4.4		□	–	–
60690	19				56	4.4	B	●	443	28,400
	19.1				56	4.5		□	–	–
	19.2				56	4.5	–	□	–	–
	19.3				56	4.5		□	–	–
	19.4				56	4.5		□	–	–
60695	19.5	125	201		56	4.5	B	●	461	29,500
60696	19.6				56	4.6		●	465	29,500
	19.7				56	4.6		□	–	–
	19.8				56	4.6	–	□	–	–
	19.9				56	4.6		□	–	–
60700	20				56	4.7	B	●	474	29,500
	20.1				56	4.7		□	–	–
	20.2				56	4.7	–	□	–	–
	20.3				56	4.7		□	–	–
	20.4				56	4.8		□	–	–
60705	20.5				56	4.8	B	●	489	32,100
	20.6	128	204		56	4.8		□	–	–
	20.7				56	4.8	–	□	–	–
	20.8				56	4.8		□	–	–
	20.9			25	56	4.9		□	–	–
60710	21				56	4.9	B	●	497	32,100
60711	21.1				56	4.9		●	511	32,100
	21.2				56	4.9		□	–	–
	21.3				56	5	–	□	–	–
	21.4				56	5		□	–	–
60715	21.5				56	5	B	●	515	34,300
	21.6				56	5		□	–	–
	21.7				56	5.1	–	□	–	–
	21.8	132	208		56	5.1		□	–	–
	21.9				56	5.1		□	–	–
60720	22				56	5.1	B	●	529	34,300
	22.1				56	5.2		□	–	–
	22.2				56	5.2	–	□	–	–
	22.3				56	5.2		□	–	–
	22.4				56	5.2		□	–	–
60725	22.5				56	5.2	B	●	546	39,000
	22.6				56	5.3		□	–	–
	22.7				56	5.3	–	□	–	–
	22.8	136	212		56	5.3		□	–	–
	22.9				56	5.3		□	–	–
60730	23				56	5.4	B	●	567	39,000
	23.1				56	5.4	–	□	–	–

次ページへ
直径 DC 23.2～32 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-GDR	○	◎	◎	◎	○						◎	◎	○		○	○				○	

前ページより

FROM 直径 DC 12.8～23.1

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	23.2	136	212	25	56	5.4	—	□	—	—
	23.3				56	5.4		□	—	—
	23.4				56	5.5		□	—	—
60735	**23.5**				56	5.5	B	●	567	41,500
	23.6				56	5.5		□	—	—
	23.7	140	220	32	60	5.5	—	□	—	—
	23.8				60	5.5		□	—	—
	23.9				60	5.6		□	—	—
60740	**24**				60	5.6	B	●	780	41,500
	24.1				60	5.6	—	□	—	—
	24.2				60	5.6		□	—	—
	24.3				60	5.7		□	—	—
	24.4				60	5.7		□	—	—
60745	**24.5**				60	5.7	B	●	792	41,500
	24.6				60	5.7	—	□	—	—
	24.7				60	5.8		□	—	—
	24.8				60	5.8		□	—	—
	24.9				60	5.8		□	—	—
60750	**25**				60	5.8	B	●	801	41,500
	25.1	145	225		60	5.9	—	□	—	—
	25.2				60	5.9		□	—	—
	25.3				60	5.9		□	—	—
	25.4				60	5.9		□	—	—
60755	**25.5**				60	5.9	B	●	832	43,600
	25.6				60	6	—	□	—	—
	25.7				60	6		□	—	—
	25.8				60	6		□	—	—
	25.9				60	6		□	—	—
60760	**26**				60	6.1	B	●	846	43,600
	26.1				60	6.1	—	□	—	—
	26.2				60	6.1		□	—	—
	26.3				60	6.1		□	—	—
	26.4				60	6.2		□	—	—
60765	**26.5**				60	6.2	B	●	859	48,100
	26.6	150	230		60	6.2	—	□	—	—
	26.7				60	6.2		□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	26.8	150	230	32	60	6.2	—	□	—	—
	26.9				60	6.3		□	—	—
60770	**27**				60	6.3	B	●	908	48,100
	27.1				60	6.3	—	□	—	—
	27.2				60	6.3		□	—	—
	27.3				60	6.4		□	—	—
	27.4				60	6.4		□	—	—
	27.5				60	6.4		□	—	—
	27.6				60	6.4		□	—	—
	27.7				60	6.5		□	—	—
	27.8				60	6.5		□	—	—
	27.9				60	6.5		□	—	—
60780	**28**				60	6.5	B	●	917	48,100
	28.1				60	6.6	—	□	—	—
	28.2				60	6.6		□	—	—
	28.3				60	6.6		□	—	—
	28.4				60	6.6		□	—	—
	28.5				60	6.6		□	—	—
	28.6				60	6.7		□	—	—
	28.7				60	6.7		□	—	—
	28.8				60	6.7		□	—	—
	28.9				60	6.7		□	—	—
60790	**29**	155	235		60	6.8	B	●	972	50,900
	29.1				60	6.8	—	□	—	—
	29.2				60	6.8		□	—	—
	29.3				60	6.8		□	—	—
	29.4				60	6.9		□	—	—
	29.5				60	6.9		□	—	—
	29.6				60	6.9		□	—	—
	29.7				60	6.9		□	—	—
	29.8				60	6.9		□	—	—
	29.9				60	7		□	—	—
60800	**30**				60	7		●	1,028	50,900
60810	**31**	160	240		60	7.2	B	●	1,060	58,600
60820	**32**	165	245		60	7.5		●	1,125	58,600

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
※詳細は▶P.1027を参照下さい。 See p.1027 for details

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

TiNコートハイスドリルロング形
TiN Coated Drill Long Length

EX-GDXL

切削条件 Cutting Conditions P.432

高剛性パラボリック溝により、直径の７～10 倍までの深穴加工も可能です。

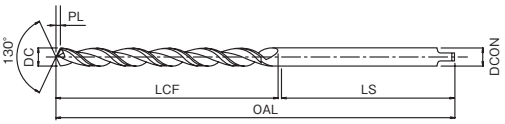
Rigid parabolic flutes can increase hole-processing depth to 7~10 times the hole diameter.

HSS-Co | TiN | h8 | 38°

CAD

X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8590520	2	40	100	2	50	0.5		●	5	3,360
8591020		50			50	0.5		●	5	3,500
8590521	2.1	40		2.1	50	0.5		●	5	3,480
8591021		50			50	0.5		●	6	3,580
8590522	2.2	40		2.2	50	0.5		●	5	3,480
8591022		50			50	0.5		●	6	3,580
8590523	2.3	40		2.3	50	0.5		●	6	3,480
8591023		50			50	0.5	D	●	6	3,580
8590524	2.4	40		2.4	50	0.6		●	6	3,480
8591024		50			50	0.6		●	6	3,580
8591025	2.5			2.5	50	0.6		●	6	3,480
8591026	2.6			2.6	50	0.6		●	6	3,610
8591027	2.7			2.7	50	0.6		●	6	3,610
8591028	2.8			2.8	50	0.7		●	6	3,610
8591029	2.9			2.9	50	0.7		●	7	3,610
8591030	3	55	150	3	35	0.7	B	●	7	3,380
8591530		75	200		65	0.7		●	9	4,120
8592030		100			90	0.7		●	13	5,680
8591031	3.1	55	100	3.1	35	0.7		●	7	3,950
8591531		75	150		65	0.7		●	12	4,820
8592031		100	200		90	0.7	D	●	14	5,960
8591032	3.2	55	100	3.2	35	0.7		●	7	3,950
8591532		75	150		65	0.7		●	10	4,820
8592032		100	200		90	0.7		●	15	5,960
8591033	3.3	55	100	3.3	35	0.8	B	●	7	3,630
8591533		75	150		65	0.8		●	11	4,410
8592033		100	200		90	0.8		●	15	5,960
8591034	3.4	55	100	3.4	35	0.8	D	●	8	3,950
8591534		75	150		65	0.8		●	12	4,820
8592034		100	200		90	0.8		●	16	5,960
8591035	3.5	55	100	3.5	35	0.8	B	●	9	3,630
8591535		75	150		65	0.8		●	11	4,410
8592035		100	200		90	0.8		●	16	5,960
8591036	3.6	55	100	3.6	35	0.8		●	8	4,390
8591536		75	150		65	0.8		●	12	5,410
8592036		100	200		90	0.8		●	17	6,500
8591037	3.7	55	100	3.7	35	0.9		●	9	4,390
8591537		75	150		65	0.9		●	12	5,410
8592037		100	200		90	0.9	D	●	18	6,500
8591038	3.8	55	100	3.8	35	0.9		●	9	4,390
8591538		75	150		65	0.9		●	13	5,410
8592038		100	200		90	0.9		●	18	6,500
8591039	3.9	55	100	3.9	35	0.9		●	10	4,390
8591539		75	150		65	0.9		●	13	5,410
8592039		100	200		90	0.9		●	19	6,500
8591040	4	60	100	4	30	0.9		●	10	4,060
8591540		80	150		60	0.9	B	●	14	4,980
8592040		100	200		90	0.9		●	20	6,020
8591041	4.1	60	100	4.1	30	1		●	10	4,950
8591541		80	150		60	1	D	●	14	6,070
8592041		100	200		90	1		●	20	7,120
8591042	4.2	60	100	4.2	30	1	B	●	10	4,570
8591542		80	150		60	1		●	15	5,610

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8592042	4.2	100	200	4.2	90	1	B	●	22	6,530
8591043	4.3	60	100	4.3	30	1	D	●	11	4,950
8591543		80	150		60	1		●	15	6,070
8592043		100	200		90	1		●	22	7,120
8591044	4.4	60	100	4.4	30	1		●	11	4,950
8591544		80	150		60	1		●	16	6,070
8592044		100	200		90	1		●	23	7,120
8591045	4.5	60	100	4.5	30	1	B	●	11	4,540
8591545		80	150		60	1		●	17	5,610
8592045		100	200		90	1		●	23	6,530
8591046	4.6	60	100	4.6	30	1.1	D	●	12	5,520
8591546		80	150		60	1.1		●	17	6,500
8592046		100	200		90	1.1		●	24	7,600
8591547	4.7	80	150	4.7	60	1.1		●	18	6,500
8592047		100	200		90	1.1		●	25	7,600
8591548	4.8	80	150	4.8	60	1.1		●	19	6,500
8592048		100	200		90	1.1		●	26	7,600
8591549	4.9	80	150	4.9	60	1.1		●	19	6,500
8592049		100	200		90	1.1		●	27	7,600
8591550	5	85	150	5	55	1.2	B	●	20	6,020
8592050		105	200		85	1.2		●	28	6,980
8592550		130	250		110	1.2	D	●	34	9,340
8604050		160			80	1.2		●	35	9,340
8591551	5.1	85	150	5.1	55	1.2	B	●	20	6,470
8592051		105	200		85	1.2		●	29	7,820
8604051		160	250		80	1.2	D	●	33	10,300
8591552	5.2	85	150	5.2	55	1.2	B	●	21	6,470
8592052		105	200		85	1.2		●	30	7,820
8604052		160	250		80	1.2		●	34	10,300
8591553	5.3	85	150	5.3	55	1.2		●	21	8,770
8592053		105	200		85	1.2		●	32	10,700
8604053		160	250		80	1.2	D	●	35	11,300
8591554	5.4	85	150	5.4	55	1.3		●	22	8,770
8592054		105	200		85	1.3		●	32	10,700
8604054		160	250		80	1.3		●	37	11,300
8591555	5.5	85	150	5.5	55	1.3	B	●	23	6,470
8592055		105	200		85	1.3		●	33	7,820
8604055		160	250		80	1.3		●	37	10,300
8591556	5.6	85	150	5.6	55	1.3		●	23	9,340
8592056		105	200		85	1.3		●	34	11,700
8604056		160	250		80	1.3		●	39	12,400
8591557	5.7	85	150	5.7	55	1.3		●	24	9,340
8592057		105	200		85	1.3		●	35	11,700
8604057		160	250		80	1.3	D	●	40	12,400
8591558	5.8	85	150	5.8	55	1.4		●	25	9,340
8592058		105	200		85	1.4		●	36	11,700
8604058		160	250		80	1.4		●	41	12,400
8591559	5.9	85	150	5.9	55	1.4		●	26	9,340
8592059		105	200		85	1.4		●	36	11,700
8604059		160	250		80	1.4		●	42	12,400
8591560	6	90	150	6	50	1.4	B	●	26	6,900
8592060		110	200		80	1.4		●	37	8,550
8604060		160	250		80	1.4	D	●	43	11,300

次ページへ
直径 DC 6～9 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-GDXL	○	◎	◎	◎	○						○	◎	◎			○				○	

前ページより
FROM 直径 DC 2～6

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8604260	6	200	300	6	90	1.4	D	●	55	17,900
8591561	6.1	90	150	6.1	50	1.4	D	●	29	10,400
8592061	6.1	110	200	6.1	80	1.4	D	●	42	12,900
8604061	6.1	160	250	6.1	80	1.4	D	●	47	13,500
8604261	6.1	200	300	6.1	90	1.4	D	●	56	24,700
8591562	6.2	90	150	6.2	50	1.4	D	●	30	10,400
8592062	6.2	110	200	6.2	80	1.4	D	●	42	12,900
8604062	6.2	160	250	6.2	80	1.4	D	●	48	13,500
8604262	6.2	200	300	6.2	90	1.4	D	●	57	24,700
8591563	6.3	90	150	6.3	50	1.5	D	●	31	10,400
8592063	6.3	110	200	6.3	80	1.5	D	●	44	12,900
8604063	6.3	160	250	6.3	80	1.5	D	●	49	13,500
8604263	6.3	200	300	6.3	90	1.5	D	●	58	24,700
8591564	6.4	90	150	6.4	50	1.5	D	●	32	10,400
8592064	6.4	110	200	6.4	80	1.5	D	●	44	12,900
8604064	6.4	160	250	6.4	80	1.5	D	●	51	13,500
8604264	6.4	200	300	6.4	90	1.5	D	●	60	24,700
8591565	6.5	90	150	6.5	50	1.5	B	●	33	7,760
8592065	6.5	110	200	6.5	80	1.5	D	●	46	9,570
8604065	6.5	160	250	6.5	80	1.5	D	●	53	12,500
8604265	6.5	200	300	6.5	90	1.5	D	●	62	24,700
8591566	6.6	90	150	6.6	50	1.5	D	●	34	11,800
8592066	6.6	110	200	6.6	80	1.5	D	●	48	14,400
8604066	6.6	160	250	6.6	80	1.5	D	●	54	15,000
8604266	6.6	200	300	6.6	90	1.5	D	●	64	25,400
8591567	6.7	90	150	6.7	50	1.6	D	●	35	11,800
8592067	6.7	110	200	6.7	80	1.6	D	●	48	14,400
8604067	6.7	160	250	6.7	80	1.6	D	●	55	15,000
8604267	6.7	200	300	6.7	90	1.6	D	●	66	25,400
8591568	6.8	90	150	6.8	50	1.6	B	●	35	8,800
8592068	6.8	110	200	6.8	80	1.6	D	●	50	10,700
8604068	6.8	160	250	6.8	80	1.6	D	●	57	13,300
8604268	6.8	200	300	6.8	90	1.6	D	●	67	25,400
8591569	6.9	90	150	6.9	50	1.6	B	●	36	8,800
8592069	6.9	110	200	6.9	80	1.6	D	●	50	10,700
8604069	6.9	160	250	6.9	80	1.6	D	●	58	13,300
8604269	6.9	200	300	6.9	90	1.6	D	●	70	25,400
8591570	7	90	150	7	50	1.6	B	●	37	8,800
8592070	7	110	200	7	80	1.6	D	●	52	10,700
8604070	7	160	250	7	80	1.6	D	●	59	13,300
8604270	7	200	300	7	90	1.6	D	●	40	25,400
8591571	7.1	90	150	7.1	50	1.7	D	●	38	13,200
8592071	7.1	110	200	7.1	80	1.7	D	●	53	15,800
8604071	7.1	160	250	7.1	80	1.7	D	●	62	16,500
8604271	7.1	200	300	7.1	90	1.7	D	●	73	25,700
8591572	7.2	90	150	7.2	50	1.7	D	●	38	13,200
8592072	7.2	110	200	7.2	80	1.7	D	●	53	15,800
8604072	7.2	160	250	7.2	80	1.7	D	●	62	16,500
8604272	7.2	200	300	7.2	90	1.7	D	●	74	25,700
8591573	7.3	90	150	7.3	50	1.7	D	●	39	13,200
8592073	7.3	110	200	7.3	80	1.7	D	●	55	15,800
8604073	7.3	160	250	7.3	80	1.7	D	●	65	16,500
8604273	7.3	200	300	7.3	90	1.7	D	●	76	25,700
8591574	7.4	90	150	7.4	50	1.7	D	●	39	13,200
8592074	7.4	110	200	7.4	80	1.7	D	●	57	15,800
8604074	7.4	160	250	7.4	80	1.7	D	●	65	16,500
8604274	7.4	200	300	7.4	90	1.7	D	●	78	25,700
8591575	7.5	90	150	7.5	50	1.7	B	●	42	9,800
8592075	7.5	110	200	7.5	80	1.7	D	●	58	11,800
8604075	7.5	160	250	7.5	80	1.7	D	●	67	14,500
8604275	7.5	200	300	7.5	90	1.7	D	●	80	25,700
8592076	7.6	110	200	7.6	80	1.8	D	●	59	17,200
8604076	7.6	160	250	7.6	80	1.8	D	●	70	17,900
8604276	7.6	200	300	7.6	90	1.8	D	●	82	26,200
8592077	7.7	110	200	7.7	80	1.8	D	●	61	17,200
8604077	7.7	160	250	7.7	80	1.8	D	●	70	17,900
8604277	7.7	200	300	7.7	90	1.8	D	●	83	26,200
8592078	7.8	110	200	7.8	80	1.8	D	●	62	17,200
8604078	7.8	160	250	7.8	80	1.8	D	●	72	17,900
8604278	7.8	200	300	7.8	90	1.8	D	●	84	26,200
8592079	7.9	110	200	7.9	80	1.8	D	●	64	17,200
8604079	7.9	160	250	7.9	80	1.8	D	●	74	17,900
8604279	7.9	200	300	7.9	90	1.8	D	●	88	26,200
8592080	8	115	200	8	75	1.9	B	●	65	12,900
8604080	8	160	250	8	80	1.9	D	●	76	15,600
8604280	8	200	300	8	90	1.9	D	●	90	26,200
8592081	8.1	115	200	8.1	75	1.9	D	●	66	19,200
8604081	8.1	160	250	8.1	80	1.9	D	●	75	20,100
8604281	8.1	200	300	8.1	90	1.9	D	●	91	26,700
8592082	8.2	115	200	8.2	75	1.9	D	●	68	19,200
8604082	8.2	160	250	8.2	80	1.9	D	●	79	20,100
8604282	8.2	200	300	8.2	90	1.9	D	●	93	26,700
8592083	8.3	115	200	8.3	75	1.9	D	●	69	19,200
8604083	8.3	160	250	8.3	80	1.9	D	●	81	20,100
8604283	8.3	200	300	8.3	90	1.9	D	●	97	26,700
8592084	8.4	115	200	8.4	75	2	D	●	70	19,200
8604084	8.4	160	250	8.4	80	2	D	●	83	20,100
8604284	8.4	200	300	8.4	90	2	D	●	99	26,700
8592085	8.5	115	200	8.5	75	2	B	●	72	14,400
8604085	8.5	160	250	8.5	80	2	D	●	84	17,100
8604285	8.5	200	300	8.5	90	2	D	●	100	26,700
8592086	8.6	115	200	8.6	75	2	D	●	73	20,800
8604086	8.6	160	250	8.6	80	2	D	●	86	21,700
8604286	8.6	200	300	8.6	90	2	D	●	101	27,200
8592087	8.7	115	200	8.7	75	2	D	●	75	20,800
8604087	8.7	160	250	8.7	80	2	D	●	89	21,700
8604287	8.7	200	300	8.7	90	2	D	●	104	27,200
8592088	8.8	115	200	8.8	75	2.1	D	●	76	20,800
8604088	8.8	160	250	8.8	80	2.1	D	●	90	21,700
8604288	8.8	200	300	8.8	90	2.1	D	●	107	27,200
8592089	8.9	115	200	8.9	75	2.1	D	●	78	20,800
8604089	8.9	160	250	8.9	80	2.1	D	●	93	21,700
8604289	8.9	200	300	8.9	90	2.1	D	●	110	27,200
8592090	9	115	200	9	75	2.1	B	●	79	15,600
8604090	9	160	250	9	80	2.1	D	●	94	19,000
8604290	9	200	300	9	90	2.1	D	●	110	27,200

注1) シャンク形状はP.1049をご参照下さい。

NOTE. Dimension of shank : refer to Appendix p.1049

次ページへ
直径 DC 9.1～12.6 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

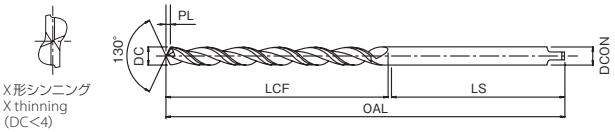
TiNコートハイスドリルロング形
TiN Coated Drill Long Length

EX-GDXL

切削条件 Cutting Conditions P.432

高剛性パラボリック溝により、直径の７～10 倍までの深穴加工も可能です。

Rigid parabolic flutes can increase hole-processing depth to 7~10 times the hole diameter.



X形シンニング
X thinning
(DC<4)

R形シンニング
R thinning
(4≦DC)

CAD

HSS-Co | TiN | h8 | 38°

前ページより
FROM 直径 DC 6～9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8592091		115	200		75	2.1		●	81	22,400
8604091	9.1	160	250	9.1	80	2.1		●	97	23,800
8604291		200	300		90	2.1		●	114	27,800
8592092		115	200		75	2.1		●	82	22,400
8604092	9.2	160	250	9.2	80	2.1		●	98	23,800
8604292		200	300		90	2.1	D	●	116	27,800
8592093		115	200		75	2.2		●	85	22,400
8604093	9.3	160	250	9.3	80	2.2		●	101	23,800
8604293		200	300		90	2.2		●	119	27,800
8592094		115	200		75	2.2		●	85	22,400
8604094	9.4	160	250	9.4	80	2.2		●	103	23,800
8604294		200	300		90	2.2		●	121	27,800
8592095		115	200		75	2.2	B	●	88	17,000
8604095	9.5	160	250	9.5	80	2.2		●	103	20,100
8604295		200	300		90	2.2		●	122	27,800
8592096		115	200		75	2.2		●	88	24,000
8604096	9.6	160	250	9.6	80	2.2		●	105	25,400
8604296		200	300		90	2.2		●	123	28,300
8592097		115	200		75	2.3		●	90	24,000
8604097	9.7	160	250	9.7	80	2.3	D	●	106	25,400
8604297		200	300		90	2.3		●	127	28,300
8592098		115	200		75	2.3		●	91	24,000
8604098	9.8	160	250	9.8	80	2.3		●	108	25,400
8604298		200	300		90	2.3		●	128	28,300
8592099		115	200		75	2.3		●	92	24,000
8604099	9.9	160	250	9.9	80	2.3		●	111	25,400
8604299		200	300		90	2.3		●	131	28,300
8592100		120	200		70	2.3	B	●	94	17,900
8604100	10	160	250	10	80	2.3		●	112	21,700
8604300		200	300		90	2.3		●	133	28,300
8592101		120	200		70	2.4		●	96	26,300
8604101	10.1	160	250	10.1	80	2.4		●	113	23,600
8604301		200	300		90	2.4		●	152	28,800
8592102		120	200		70	2.4		●	98	26,300
8604102	10.2	160	250	10.2	80	2.4	D	●	116	23,600
8604302		200	300		90	2.4		●	150	28,800
8592103		120	200		70	2.4		●	98	26,300
8604103	10.3	160	250	10.3	80	2.4		●	119	23,600
8604303		200	300		90	2.4		●	151	28,800
8592104		120	200		70	2.4		●	100	26,300
8604104	10.4	160	250	10.4	80	2.4		●	120	23,600
8604304		200	300		90	2.4		●	153	28,800
8592105		120	200		70	2.4	B	●	101	19,700
8604105	10.5	160	250	10.5	80	2.4		●	123	23,600
8604305		200	300		90	2.4		●	157	28,800
8592106		120	200		70	2.5		●	104	28,800
8604106	10.6	160	250	10.6	80	2.5		●	126	25,600
8604306		200	300		90	2.5	D	●	163	29,500
8592107		120	200		70	2.5		●	107	28,800
8604107	10.7	160	250	10.7	80	2.5		●	127	25,600
8604307		200	300		90	2.5		●	166	29,500
8592108	10.8	120	200	10.8	70	2.5		●	108	28,800
8604108		160	250		80	2.5		●	131	25,600

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8604308	10.8	200	300	10.8	90	2.5		●	167	29,500
8592109		120	200		70	2.5	D	●	109	28,800
8604109	10.9	160	250	10.9	80	2.5		●	132	25,600
8604309		200	300		90	2.5		●	172	29,500
8592110		120	200		70	2.6	B	●	111	21,700
8604110	11	160	250	11	80	2.6		●	133	25,600
8604310		200	300		90	2.6		●	170	29,500
8592111		120	200		70	2.6		●	115	31,100
8604111	11.1	160	250	11.1	80	2.6		●	139	28,900
8604311		200	300		90	2.6		●	175	32,600
8592112		120	200		70	2.6		●	117	31,100
8604112	11.2	160	250	11.2	80	2.6	D	●	141	28,900
8604312		200	300		90	2.6		●	179	32,600
8592113		120	200		70	2.6		●	117	31,100
8604113	11.3	160	250	11.3	80	2.6		●	145	28,900
8604313		200	300		90	2.6		●	180	32,600
8592114		120	200		70	2.7		●	121	31,100
8604114	11.4	160	250	11.4	80	2.7		●	147	28,900
8604314		200	300		90	2.7		●	183	32,600
8592115		120	200		70	2.7	B	●	123	23,500
8604115	11.5	160	250	11.5	80	2.7		●	148	28,900
8604315		200	300		90	2.7		●	182	32,600
8592116		120	200		70	2.7		●	125	33,800
8604116	11.6	160	250	11.6	80	2.7		●	153	29,900
8604316		200	300		90	2.7		●	191	35,000
8592117		120	200		70	2.7		●	126	33,800
8604117	11.7	160	250	11.7	80	2.7	D	●	155	29,900
8604317		200	300		90	2.7		●	194	35,000
8592118		120	200		70	2.8		●	129	33,800
8604118	11.8	160	250	11.8	80	2.8		●	155	29,900
8604318		200	300		90	2.8		●	198	35,000
8592119		120	200		70	2.8		●	132	33,800
8604119	11.9	160	250	11.9	80	2.8		●	160	29,900
8604319		200	300		90	2.8		●	200	35,000
8592120		120	200		70	2.8	B	●	134	25,200
8604120	12	160	250	12	80	2.8		●	162	29,900
8604320		200	300		90	2.8		●	201	35,000
8592121		120	200		70	2.8		●	135	36,400
8604121	12.1	160	250	12.1	80	2.8		●	163	32,900
8604321		200	300		90	2.8		●	207	38,500
8592122		120	200		70	2.8		●	139	36,400
8604122	12.2	160	250	12.2	80	2.8	D	●	167	32,900
8604322		200	300		90	2.8		●	210	38,500
8592123		120	200		70	2.9		●	140	36,400
8604123	12.3	160	250	12.3	80	2.9		●	167	32,900
8604323		200	300		90	2.9		●	212	38,500
8592124		120	200		70	2.9		●	143	36,400
8604124	12.4	160	250	12.4	80	2.9		●	173	32,900
8604324		200	300		90	2.9		●	214	38,500
8592125		120	200		70	2.9	B	●	146	27,300
8604125	12.5	160	250	12.5	80	2.9		●	174	32,900
8604325		200	300		90	2.9	D	●	215	38,500
8592126	12.6	120	200	12.6	70	2.9		●	145	39,600

次ページへ
直径 DC 12.6～13 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-GDXL	○	◎	◎	◎	○						○	◎	◎			○				○	

前ページより
FROM 直径 DC 9.1～12.6

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8604126	**12.6**	160	250	12.6	80	2.9		●	176	35,300
8604326		200	300		90	2.9		●	223	40,600
8592127	**12.7**	120	200	12.7	70	3	D	●	148	39,600
8604127		160	250		80	3		●	179	35,300
8604327		200	300		90	3		●	226	40,600
8592128	**12.8**	120	200	12.8	70	3		●	150	39,600
8604128		160	250		80	3		●	181	35,300

注1) シャンク形状はP.1049をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8604328	**12.8**	200	300	12.8	90	3	D	●	225	40,600
8592129	**12.9**	120	200	12.9	70	3		●	154	39,600
8604129		160	250		80	3		●	185	35,300
8604329		200	300		90	3		●	231	40,600
8592130	**13**	120	200	13	70	3	B	●	156	29,500
8604130		160	250		80	3	D	●	186	35,300
8604330		200	300		90	3		●	233	40,600

NOTE. Dimension of shank : refer to Appendix p.1049

オーエスジー公式サイト
※詳細はこちら▶ Scan for details
新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします
デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

TiNコート油穴付きハイスドリルレギュラ形
TiN Coated Drill Regular Length with Internal Coolant Supply

EX-HO-GDR

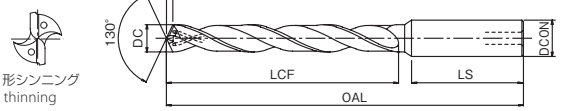
切削条件 Cutting Conditions P.433

油穴の効果により高能率加工・長寿命で、ステンレス鋼などの難削材にも効果的です。

This drill is highly efficient with difficult to machine materials (such as stainless steels) and has long tool life due to the internal coolant supply.

HSS-Co | TiN | h8 | SHANK h6 (12<DC) | SHANK h7 (DC≦12) | 30°

CAD



R形シンニング
R thinning

※φ12以下はプレインシャンクとなります。
※Drill dia. ≦ 12 : with plain straight shank
※φ12超えはフラット付ストレートシャンクとなります。
※ 12< Drill dia. : straight and flat shank

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
64060	6	57	101	6	42	1.4	B	●	18	14,800
64061	6.1	63	107	6	42	1.4	D	●	20	20,300
64062	6.2	63	107	6	42	1.4	D	●	20	20,300
64063	6.3	63	107	6	42	1.5	D	●	21	20,300
64064	6.4	63	107	6	42	1.5	D	●	23	20,300
64065	6.5	63	107	6	42	1.5	B	●	22	15,200
64066	6.6	63	107	7	41.3	1.5	D	●	26	20,300
64067	6.7	63	107	7	41.4	1.6	D	●	25	20,300
64068	6.8	69	113	7	41.6	1.6	B	●	26	15,200
64069	6.9	69	113	7	41.8	1.6	D	●	26	20,300
64070	7	69	113	7	42	1.6	B	●	27	15,200
64071	7.1	69	113	8	40.3	1.7	D	●	31	20,400
64072	7.2	69	113	8	40.5	1.7	D	●	31	20,400
64073	7.3	69	113	8	40.7	1.7	D	●	33	20,400
64074	7.4	69	113	8	40.9	1.7	D	●	33	20,400
64075	7.5	69	113	8	41.1	1.7	B	●	32	15,400
64076	7.6	75	119	8	41.3	1.8	D	●	35	20,800
64077	7.7	75	119	8	41.4	1.8	D	●	35	20,800
64078	7.8	75	119	8	41.6	1.8	D	●	35	20,800
64079	7.9	75	119	8	41.8	1.8	D	●	35	20,800
64080	8	75	119	8	42	1.9	B	●	35	15,500
64081	8.1	75	125	9	46.3	1.9	D	●	45	20,900
64082	8.2	75	125	9	46.5	1.9	D	●	46	20,900
64083	8.3	75	125	9	46.7	1.9	D	●	46	20,900
64084	8.4	75	125	9	46.9	2	D	●	48	20,900
64085	8.5	75	125	9	47.1	2	B	●	48	15,700
64086	8.6	81	131	9	47.3	2	B	●	51	15,800
64087	8.7	81	131	9	47.4	2	D	●	50	20,900
64088	8.8	81	131	9	47.6	2.1	D	●	51	20,900
64089	8.9	81	131	9	47.8	2.1	D	●	51	20,900
64090	9	81	131	9	48	2.1	B	●	52	15,800
64091	9.1	81	131	10	46.3	2.1	D	●	57	21,300
64092	9.2	81	131	10	46.5	2.1	D	●	58	21,300
64093	9.3	81	131	10	46.7	2.2	D	●	59	21,300
64094	9.4	81	131	10	46.9	2.2	D	●	59	21,300
64095	9.5	81	131	10	47.1	2.2	B	●	60	16,000
64096	9.6	87	137	10	47.3	2.2	D	●	61	21,400
64097	9.7	87	137	10	47.4	2.3	D	●	62	21,400
64098	9.8	87	137	10	47.6	2.3	D	●	63	21,400
64099	9.9	87	137	10	47.8	2.3	D	●	63	21,400
64100	10	87	137	10	48	2.3	B	●	64	16,200
64101	10.1	87	144	11	53.3	2.4	D	●	74	21,900
64102	10.2	87	144	11	53.5	2.4	D	●	75	21,900
64103	10.3	87	144	11	53.7	2.4	B	●	75	16,400
64104	10.4	87	144	11	53.9	2.4	D	●	76	21,900
64105	10.5	87	144	11	54.1	2.4	B	●	77	16,400
64106	10.6	87	144	11	54.3	2.5	D	●	77	22,000
64107	10.7	94	151	11	54.4	2.5	D	●	81	22,000
64108	10.8	94	151	11	54.6	2.5	D	●	81	22,000
64109	10.9	94	151	11	54.8	2.5	D	●	82	22,000
64110	11	94	151	11	55	2.6	B	●	83	16,600
64111	11.1	94	151	12	53.3	2.6	D	●	91	22,900
64112	11.2	94	151	12	53.5	2.6	D	●	92	22,900
64113	11.3	94	151	12	53.7	2.6	D	●	92	22,900

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
64114	11.4	94	151	12	53.9	2.7	D	●	92	22,900
64115	11.5	94	151	12	54.1	2.7	B	●	93	17,100
64116	11.6	94	151	12	54.3	2.7	D	●	94	23,300
64117	11.7	94	151	12	54.4	2.7	D	●	95	23,300
64118	11.8	94	151	12	54.6	2.8	D	●	96	23,300
64119	11.9	101	158	12	54.8	2.8	D	●	99	23,300
64120	12	101	158	12	55	2.8	B	●	100	17,300
64121	12.1	80	140	16	48	2.8	D	●	128	24,000
64122	12.2	80	140	16	48	2.8	D	●	130	24,000
64123	12.3	80	140	16	48	2.9	D	●	130	24,000
64124	12.4	80	140	16	48	2.9	D	●	130	24,000
64125	12.5	80	140	16	48	2.9	B	●	133	18,100
64126	12.6	85	145	16	48	2.9	D	●	134	28,300
64127	12.7	85	145	16	48	3	D	●	135	28,300
64128	12.8	85	145	16	48	3	D	●	136	28,300
64129	12.9	85	145	16	48	3	D	●	137	28,300
64130	13	85	145	16	48	3	B	●	138	21,300
64131	13.1	85	145	16	48	3.1	D	●	138	32,900
64132	13.2	85	145	16	48	3.1	D	●	138	32,900
64133	13.3	90	150	16	48	3.1	D	●	141	32,900
64134	13.4	90	150	16	48	3.1	D	●	143	32,900
64135	13.5	90	150	16	48	3.1	B	●	144	24,700
64136	13.6	90	150	16	48	3.2	D	●	144	32,900
64137	13.7	90	150	16	48	3.2	D	●	145	32,900
64138	13.8	90	150	16	48	3.2	D	●	146	32,900
64139	13.9	90	150	16	48	3.2	D	●	146	32,900
64140	14	90	150	16	48	3.3	B	●	148	24,700
64141	14.1	90	150	16	48	3.3	B	●	151	27,300
64142	14.2	95	155	16	48	3.3	D	●	151	36,400
64143	14.3	95	155	16	48	3.3	D	●	153	36,400
64144	14.4	95	155	16	48	3.4	D	●	154	36,400
64145	14.5	95	155	16	48	3.4	B	●	156	27,300
64146	14.6	95	161	20	50	3.4	D	●	210	38,000
64147	14.7	95	161	20	50	3.4	D	●	210	38,000
64148	14.8	95	161	20	50	3.5	D	●	210	38,000
64149	14.9	95	161	20	50	3.5	D	●	213	38,000
64150	15	95	161	20	50	3.5	B	●	214	28,400
64151	15.1	100	166	20	50	3.5	D	●	234	40,700
64152	15.2	100	166	20	50	3.5	D	●	233	40,700
64153	15.3	100	166	20	50	3.6	D	●	233	40,700
64154	15.4	100	166	20	50	3.6	D	●	233	40,700
64155	15.5	100	166	20	50	3.6	B	●	235	30,500
64156	15.6	100	166	20	50	3.6	B	●	235	30,500
64157	15.7	100	166	20	50	3.7	D	●	239	40,700
64158	15.8	100	166	20	50	3.7	D	●	240	40,700
64159	15.9	100	166	20	50	3.7	D	●	241	40,700
64160	16	100	166	20	50	3.7	B	●	243	30,500
64161	16.1	106	172	20	50	3.8	D	●	246	42,500
64162	16.2	106	172	20	50	3.8	D	●	248	42,500
64163	16.3	106	172	20	50	3.8	D	●	249	42,500
64164	16.4	106	172	20	50	3.8	D	●	252	42,500
64165	16.5	106	172	20	50	3.8	B	●	252	31,800
64166	16.6	106	172	20	50	3.9	D	●	253	42,500
64167	16.7	106	172	20	50	3.9	D	●	254	42,500

次ページへ
直径 DC 16.8～40 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-HO-GDR	◎	◎	◎	◎	○					◎	○	○	◎	○	○	○	○			○	

前ページより

FROM 直径 DC 6～16.7

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
64168	**16.8**	106	172	20	50	3.9	D	●	257	42,500
64169	**16.9**				50	3.9		●	253	42,500
64170	**17**				50	4	B	●	259	31,800
64171	**17.1**	112	178		50	4	D	●	254	42,500
64172	**17.2**				50	4		●	264	42,500
64173	**17.3**				50	4		●	252	42,500
64174	**17.4**				50	4.1		●	254	42,500
64175	**17.5**				50	4.1	B	●	273	31,800
64176	**17.6**				50	4.1		●	273	31,800
64177	**17.7**				50	4.1	D	●	273	42,500
64178	**17.8**				50	4.2		●	274	42,500
64179	**17.9**				50	4.2		●	275	42,500
64180	**18**				50	4.2	B	●	279	31,800
64181	**18.1**	118	184		50	4.2	D	●	283	47,000
64182	**18.2**				50	4.2		●	287	47,000
64183	**18.3**				50	4.3		●	289	47,000
64184	**18.4**				50	4.3		●	289	47,000
64185	**18.5**				50	4.3	B	●	289	35,000
64186	**18.6**		194	25	56	4.3	D	●	393	48,900
64187	**18.7**				56	4.4		●	389	48,900
64188	**18.8**				56	4.4		●	394	48,900
64189	**18.9**				56	4.4		●	392	48,900
64190	**19**				56	4.4	B	●	396	36,400
64191	**19.1**	125	201		56	4.5	D	●	402	50,600
64192	**19.2**				56	4.5		●	405	50,600
64193	**19.3**				56	4.5		●	404	50,600
64194	**19.4**				56	4.5		●	409	50,600
64195	**19.5**				56	4.5	B	●	410	37,900
64196	**19.6**				56	4.6		●	412	37,900
64197	**19.7**				56	4.6	D	●	416	50,600
64198	**19.8**				56	4.6		●	415	50,600
64199	**19.9**				56	4.6		●	419	50,600
64200	**20**				56	4.7	B	●	421	37,900

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
64205	**20.5**	128	204	25	56	4.8		●	438	41,100
64210	**21**				56	4.9		●	440	41,100
64211	**21.1**	132	208		56	4.9		●	439	41,100
64215	**21.5**				56	5		●	457	43,800
64220	**22**				56	5.1		●	468	43,800
64225	**22.5**	136	212		56	5.2		●	481	50,000
64230	**23**				56	5.4		●	496	50,000
64235	**23.5**				56	5.5	B	●	507	53,000
64240	**24**	140	220	32	60	5.6		●	690	53,000
64245	**24.5**				60	5.7		●	705	53,000
64250	**25**				60	5.8		●	716	53,000
64255	**25.5**	145	225		60	5.9		●	728	55,400
64260	**26**				60	6.1		●	740	55,400
64265	**26.5**				60	6.2		●	758	61,600
64270	**27**	150	230		60	6.3		●	798	61,600
64275	**27.5**				60	6.4	D	●	803	65,500
64280	**28**				60	6.5	B	●	809	61,600
64285	**28.5**	155	235		60	6.6	D	●	838	69,100
64290	**29**				60	6.8	B	●	861	65,000
64295	**29.5**				60	6.9	D	●	877	69,100
64300	**30**				60	7	B	●	903	65,000
64305	**30.5**	160	240		60	7.1	D	●	925	80,200
64310	**31**				60	7.2	B	●	946	75,400
64315	**31.5**				60	7.3	D	●	939	80,200
64320	**32**	165	245		60	7.5	B	●	1,008	75,400
64330	**33**				60	7.7		●	1,030	132,000
64340	**34**	170	260	40	70	7.9	D	●	1,430	136,000
64350	**35**				70	8.2		●	1,450	143,000
64360	**36**	175	265		70	8.4		●	1,521	147,000
64370	**37**				70	8.6		●	1,537	152,000
64380	**38**	180	270		70	8.9		●	1,591	158,000
64390	**39**				70	9.1		●	1,650	162,000
64400	**40**				70	9.3		●	1,702	167,000

機械搭載サポート

お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

※詳細はこちら▶ Scan for details

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形
TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank

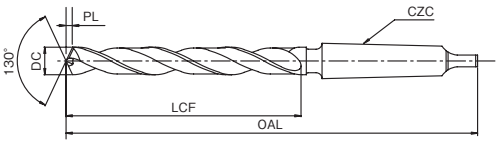
EX-MT-GDR

切削条件 Cutting Conditions P.431

旋盤、多軸専用機などに適します。
This drill is suitable for lathe and multi-spindle specialized machines.

HSS-Co | TiN | h8 | 30°

CAD



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	33	114	MT1	0.7	–	□	–	–
	3.1	36	117		0.7		□	–	–
	3.2				0.7		□	–	–
	3.3				0.8		□	–	–
	3.4	39	120		0.8		□	–	–
	3.5				0.8		□	–	–
	3.6				0.8		□	–	–
	3.7				0.9		□	–	–
	3.8	43	124		0.9		□	–	–
	3.9				0.9		□	–	–
	4				0.9		□	–	–
	4.1				1		□	–	–
	4.2				1		□	–	–
	4.3	47	128		1		□	–	–
	4.4				1		□	–	–
	4.5				1		□	–	–
	4.6				1.1		□	–	–
	4.7				1.1		□	–	–
	4.8	52	133		1.1		□	–	–
	4.9				1.1		□	–	–
	5				1.2		□	–	–
	5.1				1.2		□	–	–
	5.2				1.2		□	–	–
	5.3				1.2		□	–	–
	5.4	57	137		1.3		□	–	–
	5.5				1.3		□	–	–
	5.6				1.3		□	–	–
	5.7				1.3		□	–	–
	5.8				1.4		□	–	–
	5.9				1.4		□	–	–
64560	6				1.4	B ●		67	11,900
	6.1	63	143		1.4		□	–	–
	6.2				1.4	–	□	–	–
	6.3				1.5		□	–	–
	6.4				1.5		□	–	–
64565	6.5				1.5	B ●		70	12,100
	6.6				1.5	–	□	–	–
	6.7				1.6		□	–	–
64568	6.8	69	149		1.6	B ●		72	12,200
	6.9				1.6	–	□	–	–
64570	7				1.6	B ●		73	12,200
	7.1				1.7		□	–	–
	7.2				1.7		□	–	–
	7.3				1.7	–	□	–	–
	7.4				1.7		□	–	–
64575	7.5				1.7	B ●		75	12,400
	7.6	75	155		1.8		□	–	–
	7.7				1.8	–	□	–	–
	7.8				1.8		□	–	–
	7.9				1.8		□	–	–
64580	8				1.9	B ●		79	12,600

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8.1	75	158	MT1	1.9	–	□	–	–
	8.2				1.9		□	–	–
	8.3				1.9		□	–	–
	8.4				2		□	–	–
64585	8.5				2	B ●		84	13,100
	8.6	81	164		2	–	□	–	–
	8.7				2		□	–	–
64588	8.8				2.1	B ●		84	13,400
	8.9				2.1	–	□	–	–
64590	9				2.1	B ●		84	13,400
	9.1				2.1		□	–	–
	9.2				2.1		□	–	–
	9.3				2.2		□	–	–
	9.4				2.2		□	–	–
64595	9.5				2.2	B ●		88	13,700
	9.6	87	170		2.2		□	–	–
	9.7				2.3		□	–	–
	9.8				2.3		□	–	–
	9.9				2.3		□	–	–
64600	10				2.3	B ●		94	14,200
	10.1				2.4	–	□	–	–
	10.2				2.4		□	–	–
64603	10.3				2.4	B ●		95	14,600
	10.4				2.4	–	□	–	–
64605	10.5				2.4	B ●		98	14,600
	10.6				2.5		□	–	–
	10.7	94	177		2.5		□	–	–
	10.8				2.5		□	–	–
	10.9				2.5		□	–	–
64610	11				2.6	B ●		106	16,400
	11.1				2.6		□	–	–
	11.2				2.6		□	–	–
	11.3				2.6		□	–	–
	11.4				2.7		□	–	–
64615	11.5				2.7	B ●		110	17,200
	11.6				2.7		□	–	–
	11.7				2.7		□	–	–
	11.8				2.8		□	–	–
	11.9	101	184		2.8		□	–	–
64620	12				2.8	B ●		118	17,400
	12.1				2.8		□	–	–
	12.2				2.8		□	–	–
	12.3				2.9		□	–	–
	12.4				2.9		□	–	–
64625	12.5				2.9	B ●		122	18,200
	12.6				2.9		□	–	–
	12.7				3		□	–	–
	12.8				3		□	–	–
	12.9				3		□	–	–

次ページへ
直径 DC 13～23.6 NEXT

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-MT-GDR	○	◎	◎	◎	○						◎	◎	○		○	○				○	

前ページより

FROM 直径 DC 3～12.9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
64630	**13**	101	184	MT1	3	B	●	128	18,200
	13.1				3.1	—	□	—	—
	13.2				3.1		□	—	—
	13.3	106	189		3.1		□	—	—
	13.4				3.1		□	—	—
64635	**13.5**				3.1	B	●	133	20,100
	13.6				3.2	—	□	—	—
	13.7				3.2		□	—	—
	13.8				3.2		□	—	—
	13.9				3.2		□	—	—
64640	**14**				3.3	B	●	140	21,400
64641	**14.1**	109	209		3.3	D	●	235	26,200
64642	**14.2**				3.3		●	238	26,200
64643	**14.3**				3.3		●	245	26,200
64644	**14.4**				3.4		●	245	26,200
64645	**14.5**				3.4	B	●	240	21,900
64646	**14.6**				3.4	D	●	241	26,800
64647	**14.7**				3.4		●	249	26,800
64648	**14.8**				3.5		●	254	26,800
64649	**14.9**				3.5		●	246	26,800
64650	**15**				3.5	B	●	249	22,700
64651	**15.1**	112	212		3.5	D	●	259	28,300
64652	**15.2**				3.5		●	261	28,300
64653	**15.3**				3.6		●	260	28,300
64654	**15.4**				3.6		●	260	28,300
64655	**15.5**				3.6	B	●	259	23,800
64656	**15.6**				3.6	D	●	265	29,400
64657	**15.7**				3.7		●	260	29,400
64658	**15.8**				3.7		●	270	29,400
64659	**15.9**				3.7		●	263	29,400
64660	**16**				3.7	B	●	269	24,900
64661	**16.1**	115	215		3.8	D	●	276	30,500
64662	**16.2**				3.8		●	278	30,500
64663	**16.3**				3.8		●	281	30,500
64664	**16.4**				3.8	D	●	276	30,500
64665	**16.5**				3.8	B	●	276	25,700
64666	**16.6**				3.9	D	●	280	31,800
64667	**16.7**				3.9		●	281	31,800
64668	**16.8**				3.9		●	285	31,800
64669	**16.9**				3.9		●	288	31,800
64670	**17**				4	B	●	285	27,500
64671	**17.1**	118	218		4	D	●	289	33,600
64672	**17.2**				4		●	299	33,600
64673	**17.3**				4		●	296	33,600
64674	**17.4**				4.1		●	301	33,600
64675	**17.5**				4.1	B	●	296	29,400
64676	**17.6**				4.1	D	●	303	35,800
64677	**17.7**				4.1		●	304	35,800
64678	**17.8**				4.2		●	304	35,800
64679	**17.9**				4.2		●	306	35,800
64680	**18**				4.2	B	●	313	30,800
64681	**18.1**	122	222		4.2	D	●	316	38,000
64682	**18.2**				4.2		●	320	38,000
64683	**18.3**				4.3		●	320	38,000
64684	**18.4**	122	222	MT2	4.3	D	●	318	38,000
64685	**18.5**				4.3	B	●	320	31,800
64686	**18.6**				4.3	D	●	322	39,300
64687	**18.7**				4.4		●	328	39,300
64688	**18.8**				4.4		●	325	39,300
64689	**18.9**				4.4		●	328	39,300
64690	**19**				4.4	B	●	327	33,200
64691	**19.1**	125	225		4.5	D	●	336	40,700
64692	**19.2**				4.5		●	339	40,700
64693	**19.3**				4.5		●	335	40,700
64694	**19.4**				4.5		●	341	40,700
64695	**19.5**				4.5	B	●	339	35,000
64696	**19.6**				4.6	D	●	345	43,100
64697	**19.7**				4.6		●	346	43,100
64698	**19.8**				4.6		●	348	43,100
64699	**19.9**				4.6		●	351	43,100
64700	**20**				4.7	B	●	355	36,400
64701	**20.1**	128	228		4.7	D	●	374	44,900
64702	**20.2**				4.7		●	380	44,900
64703	**20.3**				4.7		●	378	44,900
64704	**20.4**				4.8		●	378	44,900
64705	**20.5**				4.8	B	●	378	38,200
64706	**20.6**				4.8	D	●	380	47,000
64707	**20.7**				4.8		●	388	47,000
64708	**20.8**				4.8		●	386	47,000
64709	**20.9**				4.9		●	390	47,000
64710	**21**				4.9	B	●	387	40,200
64711	**21.1**				4.9	D	●	395	49,300
64712	**21.2**				4.9		●	400	49,300
64713	**21.3**	132	232		5		●	406	49,300
64714	**21.4**				5		●	409	49,300
64715	**21.5**				5	B	●	412	41,800
64716	**21.6**				5	D	●	413	51,400
64717	**21.7**				5.1		●	416	51,400
64718	**21.8**				5.1		●	421	51,400
64719	**21.9**				5.1		●	419	51,400
64720	**22**				5.1	B	●	421	42,800
64721	**22.1**				5.2	D	●	427	52,700
64722	**22.2**				5.2		●	429	52,700
64723	**22.3**				5.2		●	429	52,700
64724	**22.4**				5.2		●	433	52,700
64725	**22.5**	136	236		5.2	B	●	438	44,500
64726	**22.6**				5.3	D	●	440	54,800
64727	**22.7**				5.3		●	449	54,800
64728	**22.8**				5.3		●	447	54,800
64729	**22.9**				5.3		●	469	54,800
64730	**23**				5.4	B	●	448	46,800
64731	**23.1**		256	MT3	5.4	D	●	606	57,500
64732	**23.2**				5.4		●	607	57,500
64733	**23.3**				5.4		●	612	57,500
64734	**23.4**				5.5		●	627	57,500
64735	**23.5**				5.5	B	●	623	48,200
64736	**23.6**				5.5	D	●	614	59,600

次ページへ
直径 DC 23.7～50 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

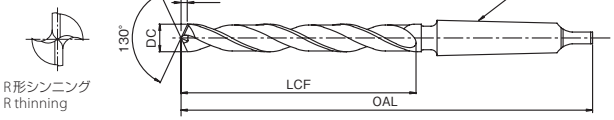
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形
TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank

EX-MT-GDR

切削条件 Cutting Conditions P.431

旋盤、多軸専用機などに適します。
This drill is suitable for lathe and multi-spindle specialized machines.



CAD

HSS-Co | TiN | h8 | 30°

前ページより FROM 直径 DC 13～23.6

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
64737	**23.7**	140	260	MT3	5.5		●	636	59,600
64738	**23.8**				5.5	D	●	635	59,600
64739	**23.9**				5.6		●	635	59,600
64740	**24**				5.6	B	●	629	51,100
64741	**24.1**				5.6		●	640	63,400
64742	**24.2**				5.6	D	●	645	63,400
64743	**24.3**				5.7		●	645	63,400
64744	**24.4**				5.7		●	645	63,400
64745	**24.5**				5.7	B	●	643	52,900
64746	**24.6**				5.7		●	657	64,800
64747	**24.7**				5.8	D	●	660	64,800
64748	**24.8**				5.8		●	664	64,800
64749	**24.9**				5.8		●	675	64,800
64750	**25**				5.8	B	●	680	54,100
64751	**25.1**	145	265		5.9		●	680	66,400
64752	**25.2**				5.9	D	●	686	66,400
64753	**25.3**				5.9		●	691	66,400
64754	**25.4**				5.9		●	690	66,400
64755	**25.5**				5.9	B	●	688	57,200
64756	**25.6**				6		●	686	70,600
64757	**25.7**				6	D	●	686	70,600
64758	**25.8**				6		●	688	70,600
64759	**25.9**				6		●	690	70,600
64760	**26**				6.1	B	●	688	58,000
64761	**26.1**				6.1		●	734	71,200
64762	**26.2**				6.1	D	●	734	71,200
64763	**26.3**				6.1		●	735	71,200
64764	**26.4**				6.2		●	735	71,200
64765	**26.5**				6.2	B	●	744	59,400
64766	**26.6**	150	270		6.2		●	757	72,800
64767	**26.7**				6.2	D	●	757	72,800
64768	**26.8**				6.2		●	762	72,800
64769	**26.9**				6.3		●	765	72,800
64770	**27**				6.3	B	●	768	62,900
64771	**27.1**				6.3		●	763	77,000
64772	**27.2**				6.3	D	●	766	77,000
64773	**27.3**				6.4		●	766	77,000
64774	**27.4**				6.4		●	781	77,000
64775	**27.5**				6.4	B	●	783	62,900
64776	**27.6**				6.4		●	777	77,000
64777	**27.7**				6.5	D	●	796	77,000
64778	**27.8**				6.5		●	801	77,000
64779	**27.9**				6.5		●	801	77,000
64780	**28**				6.5	B	●	798	64,800
64781	**28.1**	155	275		6.6		●	816	79,200
64782	**28.2**				6.6	D	●	816	79,200
64783	**28.3**				6.6		●	822	79,200
64784	**28.4**				6.6		●	843	79,200
64785	**28.5**				6.6	B	●	852	69,300
64786	**28.6**				6.7		●	843	85,000
64787	**28.7**				6.7	D	●	843	85,000
64788	**28.8**				6.7		●	843	85,000

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
64789	**28.9**	155	275	MT3	6.7	D	●	846	85,000
64790	**29**				6.8	B	●	849	73,900
64791	**29.1**				6.8	D	●	846	90,500
64792	**29.2**				6.8		●	866	90,500
64793	**29.3**				6.8		●	867	90,500
64794	**29.4**				6.9		●	867	90,500
64795	**29.5**				6.9	B	●	864	77,000
64796	**29.6**				6.9	D	●	868	94,200
64797	**29.7**				6.9		●	887	94,200
64798	**29.8**				6.9		●	882	94,200
64799	**29.9**				7		●	891	94,200
64800	**30**				7		●	882	80,000
64805	**30.5**	160	280		7.1		●	920	94,200
64810	**31**				7.2	B	●	929	94,700
64815	**31.5**				7.3		●	950	101,000
64820	**32**	165	285		7.5		●	985	107,000
64825	**32.5**	165	310		7.6		●	1,409	120,000
64830	**33**				7.7		●	1,435	120,000
64835	**33.5**				7.8		●	1,461	120,000
64840	**34**	170	315		7.9		●	1,470	125,000
64845	**34.5**				8		●	1,518	125,000
64850	**35**				8.2		●	1,519	129,000
64855	**35.5**				8.3		●	1,558	129,000
64860	**36**	175	320		8.4		●	1,586	133,000
64865	**36.5**				8.5		●	1,596	133,000
64870	**37**				8.6		●	1,655	137,000
64875	**37.5**				8.7		●	1,671	137,000
64880	**38**	180	325		8.9		●	1,716	142,000
64885	**38.5**				9		●	1,742	142,000
64890	**39**				9.1		●	1,764	146,000
64895	**39.5**				9.2		●	1,773	146,000
64900	**40**				9.3		●	1,802	150,000
64905	**40.5**	185	330	MT4	9.4		●	1,964	156,000
64910	**41**				9.6	D	●	1,902	156,000
64915	**41.5**				9.7		●	1,978	156,000
64920	**42**				9.8		●	2,010	159,000
64925	**42.5**				9.9		●	2,000	159,000
64930	**43**	190	335		10		●	2,060	163,000
64935	**43.5**				10.1		●	2,104	163,000
64940	**44**				10.3		●	2,122	167,000
64945	**44.5**				10.4		●	2,133	167,000
64950	**45**				10.5		●	2,176	172,000
64955	**45.5**	195	340		10.6		●	2,200	176,000
64960	**46**				10.7		●	2,292	176,000
64965	**46.5**				10.8		●	2,350	176,000
64970	**47**				11		●	2,381	181,000
64975	**47.5**				11.1		●	2,380	181,000
64980	**48**	200	345		11.2		●	2,386	185,000
64985	**48.5**				11.3		●	2,414	185,000
64990	**49**				11.4		●	2,500	190,000
64995	**49.5**				11.5		●	2,490	190,000
65000	**50**				11.7		●	2,546	193,000

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

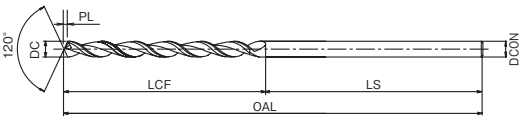
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

WXLコートハイススラスタードリル10Dタイプ
WXL Coated Extra Long Drill (TDXL 10D Type)

TDXL

切削条件 Cutting Conditions P.434

ハイスドリルで10Dまでの超深穴加工を実現しました。
HSS drills can achieve 10 × D



CAD

HSS-Co | WXL | h8 | SHANK h7 (2≦DC) | SHANK h8 (DC<2) | 40°

注1) 2012年6月生産分より先端コーティングに順次切替え生産となります。
Start manufacturing with WXL Coating of tip from June 2012.

10D用 For 10D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1.5 × 10D	26	70	1.47	44	0.4	–	□	–	–
8622816	**1.6 × 10D**			1.57	44	0.5	B	●	4	2,540
	1.7 × 10D			1.67	44	0.5	–	□	–	–
8622818	**1.8 × 10D**		75	1.77	49	0.5	B	●	4	2,540
	1.9 × 10D			1.87	49	0.5	–	□	–	–
8622820	**2 × 10D**			2	49	0.6		●	4	2,360
8622821	**2.1 × 10D**	33		2.1	42	0.6		●	4	2,810
8622822	**2.2 × 10D**			2.2	42	0.6		●	4	2,810
8622823	**2.3 × 10D**			2.3	42	0.7		●	5	2,810
8622824	**2.4 × 10D**			2.4	42	0.7		●	5	2,810
8622825	**2.5 × 10D**			2.5	42	0.7		●	5	2,700
8622826	**2.6 × 10D**	40	90	2.6	50	0.8		●	6	2,810
8622827	**2.7 × 10D**			2.7	50	0.8		●	6	3,210
8622828	**2.8 × 10D**			2.8	50	0.8		●	6	3,210
8622829	**2.9 × 10D**			2.9	50	0.8		●	7	3,210
8622830	**3 × 10D**			3	50	0.9		●	7	3,080
8622831	**3.1 × 10D**	45	100	3.1	55	0.9		●	7	3,700
8622832	**3.2 × 10D**			3.2	55	0.9		●	7	3,700
8622833	**3.3 × 10D**			3.3	55	1		●	8	3,700
8622834	**3.4 × 10D**	50		3.4	50	1		●	8	4,250
8622835	**3.5 × 10D**			3.5	50	1	B	●	9	3,450
8622836	**3.6 × 10D**			3.6	50	1		●	9	3,700
8622837	**3.7 × 10D**			3.7	50	1.1		●	9	3,700
8622838	**3.8 × 10D**			3.8	50	1.1		●	10	4,120
8622839	**3.9 × 10D**			3.9	50	1.1		●	10	4,120
8622840	**4 × 10D**			4	50	1.2		●	10	3,860
8622841	**4.1 × 10D**	55	115	4.1	60	1.2		●	14	4,120
8622842	**4.2 × 10D**			4.2	60	1.2		●	14	4,120
8622843	**4.3 × 10D**	60		4.3	55	1.2		●	14	4,650
8622844	**4.4 × 10D**			4.4	55	1.3		●	14	4,650
8622845	**4.5 × 10D**			4.5	55	1.3		●	15	4,390
8622846	**4.6 × 10D**			4.6	55	1.3		●	15	4,650
8622847	**4.7 × 10D**			4.7	55	1.4		●	15	5,270
8622848	**4.8 × 10D**	65		4.8	50	1.4		●	17	5,270
8622849	**4.9 × 10D**			4.9	50	1.4		●	17	5,400
8622850	**5 × 10D**			5	50	1.4		●	17	4,980

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8622851	**5.1 × 10D**	70	128	5.1	58	1.5	B	●	21	5,270
8622852	**5.2 × 10D**			5.2	58	1.5		●	22	5,270
8622853	**5.3 × 10D**			5.3	58	1.5		●	23	5,270
8622854	**5.4 × 10D**	78		5.4	50	1.6		●	22	7,110
8622855	**5.5 × 10D**			5.5	50	1.6		●	23	5,640
8622856	**5.6 × 10D**			5.6	50	1.6		●	24	7,550
8622857	**5.7 × 10D**			5.7	50	1.6		●	24	7,550
8622858	**5.8 × 10D**			5.8	50	1.7		●	25	7,550
8622859	**5.9 × 10D**			5.9	50	1.7		●	25	7,550
8622860	**6 × 10D**			6	50	1.7		●	26	6,360
8622861	**6.1 × 10D**	87	140	6.1	53	1.8		●	31	10,700
8622862	**6.2 × 10D**			6.2	53	1.8		●	31	8,750
8622863	**6.3 × 10D**			6.3	53	1.8		●	32	10,700
8622864	**6.4 × 10D**			6.4	53	1.8		●	33	10,700
8622865	**6.5 × 10D**			6.5	53	1.9		●	34	7,380
8622866	**6.6 × 10D**			6.6	53	1.9		●	34	8,750
8622867	**6.7 × 10D**			6.7	53	1.9		●	36	8,750
8622868	**6.8 × 10D**	90		6.8	50	2	B	●	36	8,750
8622869	**6.9 × 10D**			6.9	50	2		●	37	8,750
8622870	**7 × 10D**			7	50	2		●	38	8,300
8622871	**7.1 × 10D**	100	155	7.1	55	2		●	38	13,500
8622872	**7.2 × 10D**			7.2	55	2.1		●	39	13,500
8622873	**7.3 × 10D**			7.3	55	2.1		●	41	13,500
8622874	**7.4 × 10D**			7.4	55	2.1		●	42	13,500
8622875	**7.5 × 10D**			7.5	55	2.2		●	43	9,370
8622876	**7.6 × 10D**	105		7.6	50	2.2		●	43	15,200
8622877	**7.7 × 10D**			7.7	50	2.2		●	44	15,200
8622878	**7.8 × 10D**			7.8	50	2.3		●	45	15,200
8622879	**7.9 × 10D**			7.9	50	2.3		●	45	15,200
8622880	**8 × 10D**			8	50	2.3		●	47	10,700
8622881	**8.1 × 10D**	110	165	8.1	55	2.3		●	51	13,500
8622882	**8.2 × 10D**			8.2	55	2.4		●	51	13,500
8622883	**8.3 × 10D**			8.3	55	2.4		●	53	13,500
8622884	**8.4 × 10D**			8.4	55	2.4		●	54	13,500
8622885	**8.5 × 10D**			8.5	55	2.5		●	56	12,100
8622886	**8.6 × 10D**	115		8.6	50	2.5		●	55	21,300

次ページへ
直径 DC 8.7～12 NEXT

CAD CAD/CAMデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
TDXL	○	◎	◎	◎							○	◎	◎			◎				◎	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

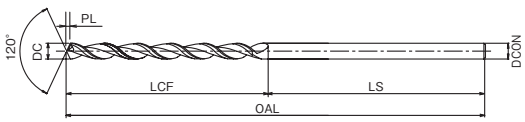
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

WXLコートハイススラスタードリル10Dタイプ
WXL Coated Extra Long Drill (TDXL 10D Type)

TDXL

切削条件 Cutting Conditions P.434

ハイスドリルで10Dまでの超深穴加工を実現しました。
HSS drills can achieve 10 × D



CAD

HSS-Co | WXL | h8 | SHANK h7 2≦DC | SHANK h8 DC<2 | 40°

注1) 2012年6月生産分より先端コーティングに順次切替え生産となります。
Start manufacturing with WXL Coating of tip from June 2012.

前ページより
FROM 直径 DC 1.5～8.6

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8622887	8.7 × 10D	115	165	8.7	50	2.5	●	57	21,300
8622888	8.8 × 10D			8.8	50	2.5	●	58	21,300
8622889	8.9 × 10D			8.9	50	2.6	●	59	21,300
8622890	9 × 10D			9	50	2.6	●	60	13,700
8622891	9.1 × 10D	125	190	9.1	65	2.6	●	74	19,500
8622892	9.2 × 10D			9.2	65	2.7	●	76	19,500
8622893	9.3 × 10D			9.3	65	2.7	●	77	19,500
8622894	9.4 × 10D			9.4	65	2.7	●	77	19,500
8622895	9.5 × 10D			9.5	65	2.7	B ●	77	15,500
8622896	9.6 × 10D			9.6	60	2.8	●	80	24,700
8622897	9.7 × 10D			9.7	60	2.8	●	81	24,700
8622898	9.8 × 10D	130		9.8	60	2.8	●	83	21,400
8622899	9.9 × 10D			9.9	60	2.9	●	83	24,700
8622900	10 × 10D			10	60	2.9	●	85	17,500
8622901	10.1 × 10D	140	205	10.1	65	2.9	●	94	27,900
8622902	10.2 × 10D			10.2	65	2.9	●	96	27,900
8622903	10.3 × 10D			10.3	65	3	●	97	27,900

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8622904	10.4 × 10D	140	205	10.4	65	3	●	100	27,900
8622905	10.5 × 10D			10.5	65	3	●	101	19,800
8622906	10.6 × 10D	145		10.6	60	3.1	●	100	31,800
8622907	10.7 × 10D			10.7	60	3.1	●	103	31,800
8622908	10.8 × 10D			10.8	60	3.1	●	104	31,800
8622909	10.9 × 10D			10.9	60	3.1	●	106	31,800
8622910	11 × 10D			11	60	3.2	●	108	22,400
8622911	11.1 × 10D	155	215	11.1	60	3.2	●	116	35,400
8622912	11.2 × 10D			11.2	60	3.2	B ●	119	35,400
8622913	11.3 × 10D			11.3	60	3.3	●	120	35,400
8622914	11.4 × 10D			11.4	60	3.3	●	122	35,400
8622915	11.5 × 10D			11.5	60	3.3	●	123	25,200
8622916	11.6 × 10D			11.6	60	3.3	●	127	34,800
8622917	11.7 × 10D			11.7	60	3.4	●	127	34,800
8622918	11.8 × 10D			11.8	60	3.4	●	129	34,800
8622919	11.9 × 10D			11.9	60	3.4	●	132	34,800
8622920	12 × 10D			12	60	3.5	●	134	27,000

再研磨・再コーティング
一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
TDXL	○	◎	◎	◎							○	◎	◎			◎				◎	

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

WXLコートハイススラスタードリル15Dタイプ
WXL Coated Extra Long Drill (TDXL 15D Type)

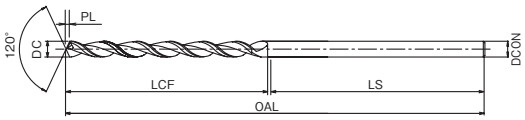
TDXL

切削条件 Cutting Conditions P.434

ハイスドリルで15Dまでの超深穴加工を実現しました。
HSS drills can achieve 15 × D

HSS-Co | WXL | h8 | SHANK h7 (2≦DC) | SHANK h8 (DC<2) | 40°

CAD



注1) 2012年6月生産分より先端コーティングに順次切替え生産となります。
Start manufacturing with WXL Coating of tip from June 2012.

15D用 For 15D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1.5 × 15D	30	70	1.47	40	0.4	–	□	–	–
8623016	**1.6 × 15D**			1.57	40	0.5	B	●	3	3,000
	1.7 × 15D			1.67	40	0.5	–	□	–	–
8623018	**1.8 × 15D**	34	75	1.77	41	0.5	B	●	4	3,000
	1.9 × 15D			1.87	41	0.5	–	□	–	–
8623020	**2 × 15D**	36	80	2	44	0.6		●	4	2,790
8623021	**2.1 × 15D**	38		2.1	42	0.6		●	4	3,320
8623022	**2.2 × 15D**	40		2.2	40	0.6		●	4	3,320
8623023	**2.3 × 15D**	42	85	2.3	43	0.7		●	5	3,320
8623024	**2.4 × 15D**	44		2.4	41	0.7		●	5	3,320
8623025	**2.5 × 15D**	46		2.5	39	0.7		●	5	3,160
8623026	**2.6 × 15D**	48	100	2.6	52	0.8		●	5	3,320
8623027	**2.7 × 15D**	50		2.7	50	0.8		●	6	3,790
8623028	**2.8 × 15D**			2.8	50	0.8		●	6	3,790
8623029	**2.9 × 15D**	54	105	2.9	51	0.8		●	9	3,790
8623030	**3 × 15D**			3	51	0.9		●	9	3,630
8623031	**3.1 × 15D**	56	110	3.1	54	0.9		●	9	4,330
8623032	**3.2 × 15D**	58		3.2	52	0.9		●	10	4,330
8623033	**3.3 × 15D**	60		3.3	50	1		●	10	4,330
8623034	**3.4 × 15D**	62	115	3.4	53	1	B	●	10	4,980
8623035	**3.5 × 15D**	64		3.5	51	1		●	11	4,070
8623036	**3.6 × 15D**	66		3.6	49	1		●	11	4,330
8623037	**3.7 × 15D**	68	120	3.7	52	1.1		●	13	4,330
8623038	**3.8 × 15D**	70		3.8	50	1.1		●	12	4,860
8623039	**3.9 × 15D**			3.9	50	1.1		●	13	4,860
8623040	**4 × 15D**	72		4	48	1.2		●	13	4,600
8623041	**4.1 × 15D**	74	135	4.1	61	1.2		●	13	4,860
8623042	**4.2 × 15D**	76		4.2	59	1.2		●	14	4,860
8623043	**4.3 × 15D**	78	140	4.3	62	1.2		●	15	5,450
8623044	**4.4 × 15D**	80		4.4	60	1.3		●	15	5,450
8623045	**4.5 × 15D**	82		4.5	58	1.3		●	15	5,220
8623046	**4.6 × 15D**	84	145	4.6	61	1.3		●	17	5,450
8623047	**4.7 × 15D**	86		4.7	59	1.4		●	17	6,210
8623048	**4.8 × 15D**			4.8	59	1.4		●	18	6,210
8623049	**4.9 × 15D**	88	150	4.9	62	1.4	B	●	19	6,320
8623050	**5 × 15D**	90		5	60	1.4		●	19	5,840
8623051	**5.1 × 15D**	92		5.1	58	1.5		●	20	6,210
8623052	**5.2 × 15D**	94	155	5.2	61	1.5		●	21	6,210
8623053	**5.3 × 15D**	96		5.3	59	1.5		●	22	6,210
8623054	**5.4 × 15D**	98		5.4	57	1.6		●	23	8,340
8623055	**5.5 × 15D**	100		5.5	55	1.6		●	23	6,640
8623056	**5.6 × 15D**	102	160	5.6	58	1.6		●	24	8,830
8623057	**5.7 × 15D**	104	165	5.7	61	1.6		●	26	8,830
8623058	**5.8 × 15D**	106		5.8	59	1.7		●	27	8,830
	5.9 × 15D			5.9	59	1.7	–	□	–	–
8623060	**6 × 15D**	108	170	6	62	1.7	B	●	29	7,540
	6.1 × 15D	110		6.1	60	1.8	–	□	–	–
8623062	**6.2 × 15D**	112		6.2	58	1.8	B	●	33	10,300
8623063	**6.3 × 15D**	114	175	6.3	61	1.8		●	34	12,600
	6.4 × 15D	116		6.4	59	1.8	–	□	–	–
8623065	**6.5 × 15D**	118	200	6.5	82	1.9	B	●	45	8,670
8623066	**6.6 × 15D**	120		6.6	80	1.9		●	45	10,300
	6.7 × 15D	122		6.7	78	1.9	–	□	–	–
8623068	**6.8 × 15D**	124		6.8	76	2	B	●	48	10,300
8623069	**6.9 × 15D**	126		6.9	74	2		●	49	10,300
8623070	**7 × 15D**			7	74	2		●	50	9,740
8623071	**7.1 × 15D**	128		7.1	72	2		●	50	15,900
	7.2 × 15D	130		7.2	70	2.1		□	–	–
	7.3 × 15D	132		7.3	68	2.1	–	□	–	–
	7.4 × 15D	134		7.4	66	2.1		□	–	–
8623075	**7.5 × 15D**	136	205	7.5	69	2.2	B	●	56	11,100
	7.6 × 15D	138		7.6	67	2.2		□	–	–
	7.7 × 15D	140		7.7	65	2.2	–	□	–	–
	7.8 × 15D	142		7.8	63	2.3		□	–	–
	7.9 × 15D	144	215	7.9	71	2.3		□	–	–
8623080	**8 × 15D**			8	71	2.3		●	65	12,600
8623081	**8.1 × 15D**	146		8.1	69	2.3	B	●	66	16,000
8623082	**8.2 × 15D**	148	220	8.2	72	2.4		●	69	16,000

次ページへ
直径 DC 8.3～12 NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
TDXL	○	◎	◎	◎							○	◎	◎			◎				◎	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

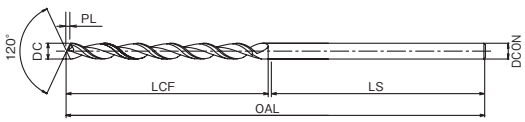
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

WXLコートハイススラスタードリル15Dタイプ
WXL Coated Extra Long Drill (TDXL 15D Type)

TDXL

切削条件 Cutting Conditions P.434

ハイスドリルで15Dまでの超深穴加工を実現しました。
HSS drills can achieve 15 × D



注1) 2012年6月生産分より先端コーティングに順次切替え生産となります。
Start manufacturing with WXL Coating of tip from June 2012.

CAD

HSS-Co | WXL | h8 | SHANK h7 (2≦DC) | SHANK h8 (DC<2) | 40°

前ページより FROM 直径 DC 1.5～8.2

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8.3 ×15D	150	220	8.3	70	2.4	—	□	—	—
	8.4 ×15D	152		8.4	68	2.4		□	—	—
8623085	**8.5 ×15D**	154	225	8.5	71	2.5	B	●	74	14,200
8623086	**8.6 ×15D**	156		8.6	69	2.5		●	76	25,100
	8.7 ×15D	158		8.7	67	2.5	—	□	—	—
8623088	**8.8 ×15D**	160	230	8.8	70	2.5	B	●	81	25,100
	8.9 ×15D			8.9	70	2.6	—	□	—	—
8623090	**9 ×15D**	162		9	68	2.6	B	●	83	16,100
	9.1 ×15D	164		9.1	66	2.6	—	□	—	—
	9.2 ×15D	166		9.2	74	2.7		□	—	—
8623093	**9.3 ×15D**	168		9.3	72	2.7	B	●	92	22,900
	9.4 ×15D	170	240	9.4	70	2.7	—	□	—	—
8623095	**9.5 ×15D**	172		9.5	68	2.7	B	●	93	18,200
	9.6 ×15D	174		9.6	66	2.8	—	□	—	—
8623097	**9.7 ×15D**	176		9.7	69	2.8	B	●	99	29,200
8623098	**9.8 ×15D**	178	245	9.8	67	2.8		●	101	25,200
	9.9 ×15D	180		9.9	65	2.9	—	□	—	—
8623100	**10 ×15D**	180	250	10	70	2.9	B	●	107	20,400
	10.1 ×15D	182		10.1	68	2.9	—	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	10.2 ×15D	184	250	10.2	66	2.9	—	□	—	—
	10.3 ×15D	186	260	10.3	74	3		□	—	—
	10.4 ×15D	188		10.4	72	3		□	—	—
8623105	**10.5 ×15D**	190	270	10.5	80	3	B	●	128	23,500
	10.6 ×15D	192		10.6	78	3.1		□	—	—
	10.7 ×15D	194		10.7	76	3.1		□	—	—
	10.8 ×15D	196	280	10.8	84	3.1		□	—	—
	10.9 ×15D	198		10.9	82	3.1		□	—	—
8623110	**11 ×15D**	200		11	80	3.2	B	●	147	26,500
	11.1 ×15D	200		11.1	80	3.2		□	—	—
	11.2 ×15D	202		11.2	78	3.2		□	—	—
	11.3 ×15D	204		11.3	76	3.3		□	—	—
	11.4 ×15D	206		11.4	84	3.3		□	—	—
8623115	**11.5 ×15D**	208	290	11.5	82	3.3	B	●	165	29,900
	11.6 ×15D	210		11.6	80	3.3		□	—	—
	11.7 ×15D	212	295	11.7	83	3.4		□	—	—
8623118	**11.8 ×15D**	214		11.8	81	3.4	B	●	175	41,100
	11.9 ×15D	216	300	11.9	84	3.4	—	□	—	—
8623120	**12 ×15D**	216		12	84	3.5	B	●	185	31,600

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1023を参照下さい。 See p.1023 for details
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
TDXL	○	◎	◎	◎							○	◎	◎			◎				◎	

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

WXLコートハイススラスタードリル20Dタイプ
WXL Coated Extra Long Drill (TDXL 20D Type)

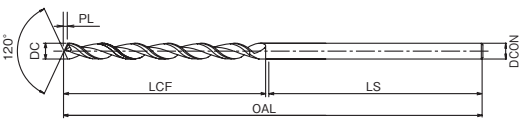
TDXL

切削条件 Cutting Conditions P.434

ハイスドリルで20Dまでの超深穴加工を実現しました。
HSS drills can achieve 20 × D

HSS-Co | WXL | h8 | SHANK h7 (2≦DC) | SHANK h8 (DC<2) | 40°

CAD



注1) 2012年6月生産分より先端コーティングに順次切替え生産となります。
Start manufacturing with WXL Coating of tip from June 2012.

20D用 For 20D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1.5 × 20D	38	85	1.47	47	0.4	—	□	—	—
8623216	1.6 × 20D			1.57	47	0.5	B	●	4	3,560
	1.7 × 20D	40		1.67	45	0.5	—	□	—	—
8623218	1.8 × 20D	42		1.77	43	0.5	B	●	4	3,560
	1.9 × 20D	44		1.87	41	0.5	—	□	—	—
8623220	2 × 20D	46		2	39	0.6	B	●	4	3,400
8623221	2.1 × 20D	50	90	2.1	40	0.6		●	5	4,120
8623222	2.2 × 20D	52		2.2	38	0.6		●	5	4,120
8623223	2.3 × 20D	54	95	2.3	41	0.7		●	5	4,120
8623224	2.4 × 20D	56		2.4	39	0.7		●	5	4,120
8623225	2.5 × 20D	58	100	2.5	42	0.7		●	5	3,900
8623226	2.6 × 20D	60	110	2.6	50	0.8		●	6	4,120
8623227	2.7 × 20D	64	115	2.7	51	0.8		●	8	4,680
8623228	2.8 × 20D	66		2.8	49	0.8		●	8	4,680
8623229	2.9 × 20D	68	120	2.9	52	0.8		●	9	4,680
8623230	3 × 20D	70		3	50	0.9		●	9	4,410
8623231	3.1 × 20D	72	125	3.1	53	0.9		●	10	5,250
8623232	3.2 × 20D	74		3.2	51	0.9		●	10	5,250
8623233	3.3 × 20D	76		3.3	49	1		●	10	5,250
8623234	3.4 × 20D	80	130	3.4	50	1		●	12	6,050
8623235	3.5 × 20D	82		3.5	48	1		●	13	4,980
	3.6 × 20D	84		3.6	46	1	—	□	—	—
8623237	3.7 × 20D	86	135	3.7	49	1.1	B	●	11	5,270
8623238	3.8 × 20D	88	140	3.8	52	1.1		●	12	6,000
	3.9 × 20D	90	140	3.9	50	1.1	—	□	—	—
8623240	4 × 20D	92		4	48	1.2	B	●	12	5,700
8623241	4.1 × 20D	96	155	4.1	59	1.2		●	14	7,170
8623242	4.2 × 20D	98		4.2	57	1.2		●	14	6,000
8623243	4.3 × 20D	100	160	4.3	60	1.2		●	15	6,770
	4.4 × 20D	102		4.4	58	1.3	—	□	—	—
8623245	4.5 × 20D	104	165	4.5	61	1.3	B	●	17	6,480
8623246	4.6 × 20D	106		4.6	59	1.3		●	18	7,760
	4.7 × 20D	108		4.7	57	1.4	—	□	—	—
8623248	4.8 × 20D	112	170	4.8	58	1.4	B	●	19	7,760
	4.9 × 20D	114		4.9	56	1.4	—	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8623250	5 × 20D	116	175	5	59	1.4	B	●	24	7,380
8623251	5.1 × 20D	118	180	5.1	62	1.5		●	25	7,840
8623252	5.2 × 20D	120		5.2	60	1.5		●	25	7,840
	5.3 × 20D	122		5.3	58	1.5	—	□	—	—
	5.4 × 20D	124		5.4	56	1.6		□	—	—
8623255	5.5 × 20D	128	185	5.5	57	1.6	B	●	28	8,340
	5.6 × 20D	130		5.6	55	1.6	—	□	—	—
8623257	5.7 × 20D	132	190	5.7	58	1.6	B	●	30	11,100
8623258	5.8 × 20D	134	200	5.8	66	1.7		●	32	11,100
	5.9 × 20D	136		5.9	64	1.7	—	□	—	—
8623260	6 × 20D	138		6	62	1.7	B	●	34	9,500
	6.1 × 20D	140		6.1	60	1.8	—	□	—	—
	6.2 × 20D	144		6.2	56	1.8		□	—	—
8623263	6.3 × 20D	146		6.3	54	1.8	B	●	39	15,800
	6.4 × 20D	148		6.4	52	1.8	—	□	—	—
8623265	6.5 × 20D	150	225	6.5	75	1.9	B	●	47	11,100
	6.6 × 20D	152		6.6	73	1.9	—	□	—	—
	6.7 × 20D	154		6.7	71	1.9		□	—	—
8623268	6.8 × 20D	158		6.8	67	2	B	●	50	13,200
8623269	6.9 × 20D	160		6.9	70	2		●	52	13,200
8623270	7 × 20D	162	230	7	68	2		●	53	12,600
	7.1 × 20D	164		7.1	66	2	—	□	—	—
	7.2 × 20D	166		7.2	69	2.1		□	—	—
	7.3 × 20D	168	235	7.3	67	2.1		□	—	—
	7.4 × 20D	172		7.4	63	2.1		□	—	—
8623275	7.5 × 20D	174	245	7.5	71	2.2	B	●	63	14,200
	7.6 × 20D	176		7.6	69	2.2	—	□	—	—
	7.7 × 20D	178		7.7	67	2.2		□	—	—
	7.8 × 20D	180		7.8	65	2.3		□	—	—
	7.9 × 20D	182		7.9	63	2.3		□	—	—
8623280	8 × 20D	184	255	8	71	2.3	B	●	74	16,200
8623281	8.1 × 20D	188		8.1	67	2.3		●	75	20,100
8623282	8.2 × 20D	190		8.2	70	2.4		●	79	20,100
	8.3 × 20D	192	260	8.3	68	2.4	—	□	—	—
	8.4 × 20D	194		8.4	66	2.4		□	—	—

次ページへ
直径 DC 8.5～12 NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
TDXL	○	◎	◎	◎							○	◎	◎			◎				◎	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

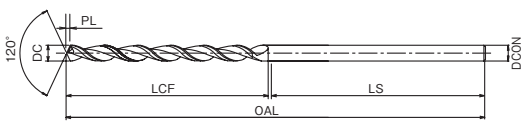
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

WXLコートハイススラスタードリル20Dタイプ
WXL Coated Extra Long Drill (TDXL 20D Type)

TDXL

切削条件 Cutting Conditions P.434

ハイスドリルで20Dまでの超深穴加工を実現しました。
HSS drills can achieve 20 × D



CAD

HSS-Co | WXL | h8 | SHANK h7 (2≦DC) | SHANK h8 (DC<2) | 40°

注1) 2012年6月生産分より先端コーティングに順次切替え生産となります。
Start manufacturing with WXL Coating of tip from June 2012.

前ページより FROM 直径 DC 1.5～8.4

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8623285	**8.5 × 20D**	196	265	8.5	69	2.5	B	●	84	18,500
	8.6 × 20D	198		8.6	67	2.5		□	—	—
	8.7 × 20D	200		8.7	65	2.5	—	□	—	—
	8.8 × 20D	204		8.8	61	2.5		□	—	—
	8.9 × 20D	206		8.9	69	2.6		□	—	—
8623290	**9 × 20D**	208	275	9	67	2.6	B	●	95	20,900
	9.1 × 20D	210		9.1	65	2.6		□	—	—
	9.2 × 20D	212	280	9.2	68	2.7		□	—	—
	9.3 × 20D	214		9.3	66	2.7		□	—	—
	9.4 × 20D	218	285	9.4	67	2.7		□	—	—
	9.5 × 20D	220		9.5	65	2.7	—	□	—	—
	9.6 × 20D	222	290	9.6	68	2.8		□	—	—
	9.7 × 20D	224		9.7	66	2.8		□	—	—
	9.8 × 20D	226		9.8	64	2.8		□	—	—
	9.9 × 20D	228		9.9	62	2.9		□	—	—
8623300	**10 × 20D**	230	300	10	70	2.9	B	●	122	27,200
	10.1 × 20D	234	310	10.1	76	2.9		□	—	—
	10.2 × 20D	236		10.2	74	2.9	—	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	10.3 × 20D	238	310	10.3	72	3		□	—	—
	10.4 × 20D	240		10.4	70	3		□	—	—
	10.5 × 20D	242	320	10.5	78	3		□	—	—
	10.6 × 20D	244		10.6	76	3.1	—	□	—	—
	10.7 × 20D	246		10.7	74	3.1		□	—	—
	10.8 × 20D	250	330	10.8	80	3.1		□	—	—
	10.9 × 20D	252		10.9	78	3.1		□	—	—
8623310	**11 × 20D**	254	350	11	96	3.2	B	●	178	35,000
	11.1 × 20D	256		11.1	94	3.2		□	—	—
	11.2 × 20D	258		11.2	92	3.2		□	—	—
	11.3 × 20D	260		11.3	90	3.3		□	—	—
	11.4 × 20D	264		11.4	86	3.3		□	—	—
	11.5 × 20D	266		11.5	84	3.3	—	□	—	—
	11.6 × 20D	268		11.6	82	3.3		□	—	—
	11.7 × 20D	270		11.7	80	3.4		□	—	—
	11.8 × 20D	272		11.8	78	3.4		□	—	—
	11.9 × 20D	274		11.9	76	3.4		□	—	—
8623320	**12 × 20D**	276		12	74	3.5	B	●	200	44,100

オーエスジー公式サイト
※詳細はこちら▶ Scan for details
新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
TDXL	○	◎	◎	◎							○	◎	◎			◎				◎	

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

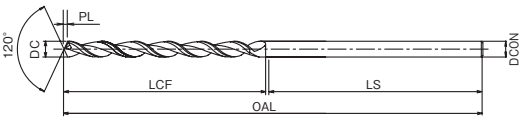
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

WXLコートハイススラスタードリル25Dタイプ
WXL Coated Extra Long Drill (TDXL 25D Type)

TDXL

切削条件 Cutting Conditions P.434

ハイスドリルで25Dまでの超深穴加工を実現しました。
HSS drills can achieve 25 × D



CAD

HSS-Co | WXL | h8 | SHANK h7 | 40°

25D用 For 25D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3 × 25D	85	135	3	50	0.9		□	–	–
	3.1 × 25D	95	145	3.1	50	0.9		□	–	–
	3.2 × 25D			3.2	50	0.9		□	–	–
	3.3 × 25D			3.3	50	1		□	–	–
	3.4 × 25D	105	155	3.4	50	1		□	–	–
	3.5 × 25D			3.5	50	1		□	–	–
	3.6 × 25D			3.6	50	1		□	–	–
	3.7 × 25D			3.7	50	1.1		□	–	–
	3.8 × 25D	115	165	3.8	50	1.1		□	–	–
	3.9 × 25D			3.9	50	1.1		□	–	–
	4 × 25D			4	50	1.2		□	–	–
	4.1 × 25D	120	170	4.1	50	1.2		□	–	–
	4.2 × 25D			4.2	50	1.2		□	–	–
	4.3 × 25D	135	185	4.3	50	1.2		□	–	–
	4.4 × 25D			4.4	50	1.3		□	–	–
	4.5 × 25D			4.5	50	1.3		□	–	–
	4.6 × 25D			4.6	50	1.3		□	–	–
	4.7 × 25D			4.7	50	1.4		□	–	–
	4.8 × 25D	140	190	4.8	50	1.4		□	–	–
	4.9 × 25D			4.9	50	1.4		□	–	–
	5 × 25D			5	50	1.4		□	–	–
	5.1 × 25D	150	210	5.1	60	1.5		□	–	–
	5.2 × 25D			5.2	60	1.5	–	□	–	–
	5.3 × 25D			5.3	60	1.5		□	–	–
	5.4 × 25D	170	230	5.4	60	1.6		□	–	–
	5.5 × 25D			5.5	60	1.6		□	–	–
	5.6 × 25D			5.6	60	1.6		□	–	–
	5.7 × 25D			5.7	60	1.6		□	–	–
	5.8 × 25D			5.8	60	1.7		□	–	–
	5.9 × 25D			5.9	60	1.7		□	–	–
	6 × 25D			6	60	1.7		□	–	–
	6.1 × 25D	190	250	6.1	60	1.8		□	–	–
	6.2 × 25D			6.2	60	1.8		□	–	–
	6.3 × 25D			6.3	60	1.8		□	–	–
	6.4 × 25D			6.4	60	1.8		□	–	–
	6.5 × 25D			6.5	60	1.9		□	–	–
	6.6 × 25D			6.6	60	1.9		□	–	–
	6.7 × 25D			6.7	60	1.9		□	–	–
	6.8 × 25D	200	260	6.8	60	2		□	–	–
	6.9 × 25D			6.9	60	2		□	–	–
	7 × 25D			7	60	2		□	–	–
	7.1 × 25D	210	270	7.1	60	2		□	–	–
	7.2 × 25D			7.2	60	2.1		□	–	–
	7.3 × 25D			7.3	60	2.1		□	–	–
	7.4 × 25D			7.4	60	2.1		□	–	–
	7.5 × 25D			7.5	60	2.2		□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.6 × 25D	225	285	7.6	60	2.2		□	–	–
	7.7 × 25D			7.7	60	2.2		□	–	–
	7.8 × 25D			7.8	60	2.3		□	–	–
	7.9 × 25D			7.9	60	2.3		□	–	–
	8 × 25D			8	60	2.3		□	–	–
	8.1 × 25D	240	300	8.1	60	2.3		□	–	–
	8.2 × 25D			8.2	60	2.4		□	–	–
	8.3 × 25D			8.3	60	2.4		□	–	–
	8.4 × 25D			8.4	60	2.4		□	–	–
	8.5 × 25D			8.5	60	2.5		□	–	–
	8.6 × 25D	255	315	8.6	60	2.5		□	–	–
	8.7 × 25D			8.7	60	2.5		□	–	–
	8.8 × 25D			8.8	60	2.5		□	–	–
	8.9 × 25D			8.9	60	2.6		□	–	–
	9 × 25D			9	60	2.6		□	–	–
	9.1 × 25D	270	330	9.1	60	2.6		□	–	–
	9.2 × 25D			9.2	60	2.7		□	–	–
	9.3 × 25D			9.3	60	2.7		□	–	–
	9.4 × 25D			9.4	60	2.7		□	–	–
	9.5 × 25D			9.5	60	2.7		□	–	–
	9.6 × 25D	280	340	9.6	60	2.8		□	–	–
	9.7 × 25D			9.7	60	2.8		□	–	–
	9.8 × 25D			9.8	60	2.8	–	□	–	–
	9.9 × 25D			9.9	60	2.9		□	–	–
	10 × 25D			10	60	2.9		□	–	–
	10.1 × 25D	310	370	10.1	60	2.9		□	–	–
	10.2 × 25D			10.2	60	2.9		□	–	–
	10.3 × 25D			10.3	60	3		□	–	–
	10.4 × 25D			10.4	60	3		□	–	–
	10.5 × 25D			10.5	60	3		□	–	–
	10.6 × 25D			10.6	60	3.1		□	–	–
	10.7 × 25D			10.7	60	3.1		□	–	–
	10.8 × 25D			10.8	60	3.1		□	–	–
	10.9 × 25D			10.9	60	3.1		□	–	–
	11 × 25D			11	60	3.2		□	–	–
	11.1 × 25D	340	400	11.1	60	3.2		□	–	–
	11.2 × 25D			11.2	60	3.2		□	–	–
	11.3 × 25D			11.3	60	3.3		□	–	–
	11.4 × 25D			11.4	60	3.3		□	–	–
	11.5 × 25D			11.5	60	3.3		□	–	–
	11.6 × 25D			11.6	60	3.3		□	–	–
	11.7 × 25D			11.7	60	3.4		□	–	–
	11.8 × 25D			11.8	60	3.4		□	–	–
	11.9 × 25D			11.9	60	3.4		□	–	–
	12 × 25D			12	60	3.5		□	–	–

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

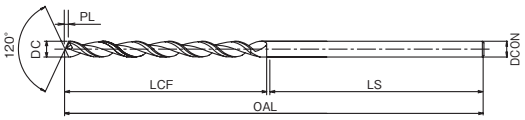
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

WXLコートハイススラスタードリル30Dタイプ
WXL Coated Extra Long Drill (TDXL 30D Type)

TDXL

切削条件 Cutting Conditions P.434

ハイスドリルで30Dまでの超深穴加工を実現しました。
HSS drills can achieve 30 × D



CAD

HSS-Co | WXL | h8 | SHANK h7 | 40°

30D用 For 30D operation

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3 × 30D	100	150	3	50	0.9	□	—	—
	3.1 × 30D	104	155	3.1	51	0.9	□	—	—
	3.2 × 30D	106		3.2	49	0.9	□	—	—
	3.3 × 30D	110	160	3.3	50	1	□	—	—
	3.4 × 30D	114	165	3.4	51	1	□	—	—
	3.5 × 30D	116		3.5	49	1	□	—	—
	3.6 × 30D	119		3.6	46	1	□	—	—
	3.7 × 30D	124	175	3.7	51	1.1	□	—	—
	3.8 × 30D	126		3.8	49	1.1	□	—	—
	3.9 × 30D	129	180	3.9	51	1.1	□	—	—
	4 × 30D	132		4	48	1.2	□	—	—
	4.1 × 30D	136	195	4.1	59	1.2	□	—	—
	4.2 × 30D	140	200	4.2	60	1.2	□	—	—
	4.3 × 30D	142		4.3	58	1.2	□	—	—
	4.4 × 30D	145	210	4.4	65	1.3	□	—	—
	4.5 × 30D	150		4.5	60	1.3	□	—	—
	4.6 × 30D	152		4.6	58	1.3	□	—	—
	4.7 × 30D	155		4.7	55	1.4	□	—	—
	4.8 × 30D	160	220	4.8	60	1.4	□	—	—
	4.9 × 30D	162	225	4.9	63	1.4	□	—	—
	5 × 30D	166		5	59	1.4	□	—	—
	5.1 × 30D	170	230	5.1	60	1.5	□	—	—
	5.2 × 30D	172		5.2	58	1.5	□	—	—
	5.3 × 30D	175	240	5.3	65	1.5	□	—	—
	5.4 × 30D	180		5.4	60	1.6	□	—	—
	5.5 × 30D	182		5.5	58	1.6	□	—	—
	5.6 × 30D	185	250	5.6	65	1.6	□	—	—
	5.7 × 30D	188		5.7	62	1.6	□	—	—
	5.8 × 30D	192	260	5.8	68	1.7	□	—	—
	5.9 × 30D	195		5.9	65	1.7	□	—	—
	6 × 30D	200		6	60	1.7	□	—	—
	6.1 × 30D	202	270	6.1	68	1.8	□	—	—
	6.2 × 30D	205		6.2	65	1.8	□	—	—
	6.3 × 30D	208	285	6.3	77	1.8	□	—	—
	6.4 × 30D	212		6.4	73	1.8	□	—	—
	6.5 × 30D	216		6.5	69	1.9	□	—	—
	6.6 × 30D	218	300	6.6	82	1.9	□	—	—
	6.7 × 30D	222		6.7	78	1.9	□	—	—
	6.8 × 30D	226		6.8	74	2	□	—	—
	6.9 × 30D	230		6.9	70	2	□	—	—
	7 × 30D	230		7	70	2	□	—	—
	7.1 × 30D	235	320	7.1	85	2	□	—	—
	7.2 × 30D	238		7.2	82	2.1	□	—	—
	7.3 × 30D	242		7.3	78	2.1	□	—	—
	7.4 × 30D	245		7.4	75	2.1	□	—	—
	7.5 × 30D	248		7.5	72	2.2	□	—	—
	7.6 × 30D	252	335	7.6	83	2.2	□	—	—
	7.7 × 30D	255		7.7	80	2.2	□	—	—
	7.8 × 30D	258		7.8	77	2.3	□	—	—
	7.9 × 30D	262		7.9	73	2.3	□	—	—
	8 × 30D	264		8	71	2.3	□	—	—
	8.1 × 30D	270	350	8.1	80	2.3	□	—	—
	8.2 × 30D	275		8.2	75	2.4	□	—	—
	8.3 × 30D	275		8.3	75	2.4	□	—	—
	8.4 × 30D	280		8.4	70	2.4	□	—	—
	8.5 × 30D	285		8.5	65	2.5	□	—	—
	8.6 × 30D	285	365	8.6	80	2.5	□	—	—
	8.7 × 30D	290		8.7	75	2.5	□	—	—
	8.8 × 30D	290		8.8	75	2.5	□	—	—
	8.9 × 30D	295		8.9	70	2.6	□	—	—
	9 × 30D	300		9	65	2.6	□	—	—
	9.1 × 30D	300	380	9.1	80	2.6	□	—	—
	9.2 × 30D	305		9.2	75	2.7	□	—	—
	9.3 × 30D	310		9.3	70	2.7	□	—	—
	9.4 × 30D	310		9.4	70	2.7	□	—	—
	9.5 × 30D	315		9.5	65	2.7	□	—	—
	9.6 × 30D	320	400	9.6	80	2.8	□	—	—
	9.7 × 30D	320		9.7	80	2.8	□	—	—
	9.8 × 30D	325		9.8	75	2.8	□	—	—
	9.9 × 30D	330		9.9	70	2.9	□	—	—
	10 × 30D	330		10	70	2.9	□	—	—

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

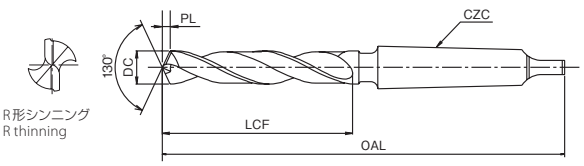
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

旋盤用VコートハイスドリルMTシャンクミディアム形
V Coated Drill with Morse Taper Shank Medium Length

V-MT-GDN

切削条件 Cutting Conditions P.436

低スラスト化に特に配慮し、旋盤での使い勝手が良いVコーティングテーパシャンク、ミディアム形ドリルです。
This drill has V coated and a tapered shank. Suitable for drilling on lathe machines.



CAD

HSSE | V | h8 | 40°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
66060	**6**	43	123	MT1	1.4	D ●	64	13,600
66065	**6.5**	47	127		1.5	●	65	13,700
66068	**6.8**	52	132		1.6	●	68	14,400
66070	**7**				1.6	●	68	14,400
66075	**7.5**				1.8	●	68	14,400
66080	**8**	56	136		1.9	●	73	14,600
66085	**8.5**		139		2	●	75	15,100
66088	**8.8**	61	144		2.1	●	76	15,500
66090	**9**				2.1	●	76	15,500
66095	**9.5**				2.2	●	82	15,800
66100	**10**	65	148		2.3	●	86	16,100
66103	**10.3**				2.4	●	85	16,500
66105	**10.5**				2.5	●	90	16,500
66110	**11**	71	154		2.6	●	95	18,200
66115	**11.5**				2.7	●	98	19,000
66120	**12**				2.8	●	99	19,200
66125	**12.5**	76	159		2.9	●	106	20,100
66130	**13**				3	●	111	20,100
66135	**13.5**	80	163		3.2	●	122	21,300
66140	**14**				3.3	●	128	22,900
66145	**14.5**	83	183	MT2	3.4	●	219	23,800
66150	**15**				3.5	●	221	24,300
66155	**15.5**	85	185		3.6	●	231	25,600
66160	**16**				3.7	●	233	26,300
66165	**16.5**	88	188		3.9	●	240	27,800
66170	**17**				4	●	248	28,900
66175	**17.5**	90	190		4.1	●	253	31,000
66180	**18**				4.2	●	263	32,600

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
66185	**18.5**	93	193	MT2	4.3	D ●	270	33,800
66190	**19**				4.4	●	275	35,300
66195	**19.5**	96	196		4.6	●	287	37,000
66200	**20**				4.7	●	298	38,500
66205	**20.5**	98	198		4.8	●	319	40,700
66210	**21**				4.9	●	330	42,500
66215	**21.5**	101	201		5	●	338	43,900
66220	**22**				5.1	●	347	44,900
66225	**22.5**				5.3	●	369	47,600
66230	**23**				5.4	●	380	50,200
66235	**23.5**	104	224	MT3	5.5	●	538	51,400
66240	**24**	108	228		5.6	●	560	54,300
66245	**24.5**				5.7	●	567	57,500
66250	**25**				5.8	●	570	58,900
66255	**25.5**	112	232		6	●	577	61,300
66260	**26**				6.1	●	600	62,100
66265	**26.5**				6.2	●	630	63,900
66270	**27**	116	236		6.3	●	640	66,800
66275	**27.5**				6.4	●	646	68,400
66280	**28**				6.5	●	684	70,600
66285	**28.5**	120	240		6.6	●	703	74,900
66290	**29**				6.8	●	701	79,200
66295	**29.5**				6.9	●	702	82,400
66300	**30**				7	●	734	85,600
66305	**30.5**	124	244		7.1	●	742	99,200
66310	**31**				7.2	●	746	100,000
66315	**31.5**				7.3	●	763	107,000
66320	**32**	128	248		7.5	●	787	113,000

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1025を参照下さい。 See p.1025 for details
粉塵・粉体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
V-MT-GDN	◎	◎	◎	◎	◎						○	○	○	○	○	○	○			○	
※	◎	◎	◎	◎	○						○	○	○	○	○	○	○			○	

※穴深さ：4D～5D　　Drilling depth : 4D～5D

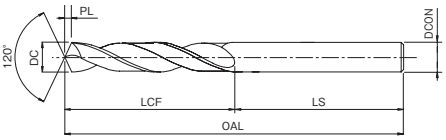
在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

自動盤用WXLコートハイスドリル
WXL Coated Drill Compatible with Sliding Head Lathes

NC-GDS

切削条件 Cutting Conditions P.436-1



HSS-Co | HSSE | WXL | h8 | 30°

DC<2　2≦DC

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.5	3	38	0.5	35	0.14	□	—	—
	0.55	3.5		0.55	34.5	0.16	□	—	—
	0.6			0.6	34.5	0.17	□	—	—
	0.65	4		0.65	34	0.19	□	—	—
	0.7	4.5		0.7	33.5	0.2	□	—	—
	0.75			0.75	33.5	0.22	□	—	—
	0.8	5		0.8	33	0.23	□	—	—
	0.85			0.85	33	0.25	□	—	—
	0.9	5.5		0.9	32.5	0.26	□	—	—
	0.95			0.95	32.5	0.27	□	—	—
	1	6		1	32	0.3	□	—	—
	1.05			1.05	32	0.3	□	—	—
	1.1	7	39	1.1	32	0.3	□	—	—
	1.15			1.15	32	0.3	□	—	—
	1.2	8	40	1.2	32	0.3	□	—	—
	1.25			1.25	32	0.4	□	—	—
	1.3			1.3	32	0.4	□	—	—
	1.35	9	41	1.35	32	0.4	□	—	—
	1.4			1.4	32	0.4	□	—	—
	1.45			1.45	32	0.4	□	—	—
	1.5			1.5	32	0.4	□	—	—
	1.55	10	42	1.55	32	0.4	□	—	—
	1.6			1.6	32	0.5	□	—	—
	1.65			1.65	32	0.5	□	—	—
	1.7			1.7	32	0.5	□	—	—
	1.75	11	43	1.75	32	0.5	□	—	—
	1.8			1.8	32	0.5	□	—	—
	1.85			1.85	32	0.5	□	—	—
	1.9			1.9	32	0.5	□	—	—
	1.95	12	44	1.95	32	0.6	□	—	—
	2			2	32	0.6	□	—	—
	2.05			2.05	32	0.6	□	—	—
	2.1			2.1	32	0.6	□	—	—
	2.15	13	45	2.15	32	0.6	□	—	—
	2.2			2.2	32	0.6	□	—	—
	2.25			2.25	32	0.6	□	—	—
	2.3			2.3	32	0.7	□	—	—
	2.35			2.35	32	0.7	□	—	—
	2.4	14	46	2.4	32	0.7	□	—	—
	2.45			2.45	32	0.7	□	—	—
	2.5			2.5	32	0.7	□	—	—
	2.55			2.55	32	0.7	□	—	—
	2.6			2.6	32	0.8	□	—	—
	2.65			2.65	32	0.8	□	—	—
	2.7	16	48	2.7	32	0.8	□	—	—
	2.75			2.75	32	0.8	□	—	—
	2.8			2.8	32	0.8	□	—	—
	2.85			2.85	32	0.8	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.9	16	48	2.9	32	0.8	□	—	—
	2.95			2.95	32	0.9	□	—	—
	3			3	32	0.9	□	—	—
	3.05	18	50	3.05	32	0.9	□	—	—
	3.1			3.1	32	0.9	□	—	—
	3.15			3.15	32	0.9	□	—	—
	3.2			3.2	32	0.9	□	—	—
	3.25			3.25	32	0.9	□	—	—
	3.3			3.3	32	1	□	—	—
	3.35			3.35	32	1	□	—	—
	3.4	20	52	3.4	32	1	□	—	—
	3.45			3.45	32	1	□	—	—
	3.5			3.5	32	1	□	—	—
	3.55			3.55	32	1	□	—	—
	3.6			3.6	32	1	□	—	—
	3.65			3.65	32	1.1	□	—	—
	3.7			3.7	32	1.1	□	—	—
	3.75			3.75	32	1.1	□	—	—
	3.8	22	54	3.8	32	1.1	□	—	—
	3.85			3.85	32	1.1	□	—	—
	3.9			3.9	32	1.1	□	—	—
	3.95			3.95	32	1.1	□	—	—
	4			4	32	1.2	□	—	—
	4.05		66	4.05	44	1.2	□	—	—
	4.1			4.1	44	1.2	□	—	—
	4.15			4.15	44	1.2	□	—	—
	4.2			4.2	44	1.2	□	—	—
	4.25			4.25	44	1.2	□	—	—
	4.3	24	68	4.3	44	1.2	□	—	—
	4.35			4.35	44	1.3	□	—	—
	4.4			4.4	44	1.3	□	—	—
	4.45			4.45	44	1.3	□	—	—
	4.5			4.5	44	1.3	□	—	—
	4.55			4.55	44	1.3	□	—	—
	4.6			4.6	44	1.3	□	—	—
	4.65			4.65	44	1.3	□	—	—
	4.7			4.7	44	1.4	□	—	—
	4.75			4.75	44	1.4	□	—	—
	4.8	26	70	4.8	44	1.4	□	—	—
	4.85			4.85	44	1.4	□	—	—
	4.9			4.9	44	1.4	□	—	—
	4.95			4.95	44	1.4	□	—	—
	5			5	44	1.4	□	—	—
	5.05			5.05	44	1.5	□	—	—
	5.1			5.1	44	1.5	□	—	—
	5.15			5.15	44	1.5	□	—	—
	5.2			5.2	44	1.5	□	—	—
	5.25			5.25	44	1.5	□	—	—

次ページへ
直径 DC 5.3～10 NEXT

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
NC-GDS	○	◎	◎	◎								◎	○								

前ページより

FROM 直径 DC 0.5～5.25

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.3	26	70	5.3	44	1.5	□	–	–
	5.35			5.35	44	1.5	□	–	–
	5.4			5.4	44	1.6	□	–	–
	5.45			5.45	44	1.6	□	–	–
	5.5			5.5	44	1.6	□	–	–
	5.55			5.55	44	1.6	□	–	–
	5.6			5.6	44	1.6	□	–	–
	5.65	28	72	5.65	44	1.6	□	–	–
	5.7			5.7	44	1.6	□	–	–
	5.75			5.75	44	1.7	□	–	–
	5.8			5.8	44	1.7	□	–	–
	5.85			5.85	44	1.7	□	–	–
	5.9			5.9	44	1.7	□	–	–
	5.95			5.95	44	1.7	□	–	–
	6			6	44	1.7	□	–	–
	6.05			6.05	44	1.7	□	–	–
	6.1			6.1	44	1.8	□	–	–
	6.15			6.15	44	1.8	□	–	–
	6.2			6.2	44	1.8	□	–	–
	6.25			6.25	44	1.8	□	–	–
	6.3			6.3	44	1.8	□	–	–
	6.35	31	75	6.35	44	1.8	□	–	–
	6.4			6.4	44	1.8	□	–	–
	6.45			6.45	44	1.9	□	–	–
	6.5			6.5	44	1.9	□	–	–
	6.55			6.55	44	1.9	□	–	–
	6.6			6.6	44	1.9	□	–	–
	6.65			6.65	44	1.9	□	–	–
	6.7			6.7	44	1.9	□	–	–
	6.75			6.75	44	1.9	□	–	–
	6.8			6.8	44	2	□	–	–
	6.85			6.85	44	2	□	–	–
	6.9			6.9	44	2	□	–	–
	6.95			6.95	44	2	□	–	–
	7			7	44	2	□	–	–
	7.05			7.05	44	2	□	–	–
	7.1	34	78	7.1	44	2	□	–	–
	7.15			7.15	44	2.1	□	–	–
	7.2			7.2	44	2.1	□	–	–
	7.25			7.25	44	2.1	□	–	–
	7.3			7.3	44	2.1	□	–	–
	7.35			7.35	44	2.1	□	–	–
	7.4			7.4	44	2.1	□	–	–
	7.45			7.45	44	2.2	□	–	–
	7.5			7.5	44	2.2	□	–	–
	7.55			7.55	44	2.2	□	–	–
	7.6	37	81	7.6	44	2.2	□	–	–
	7.65			7.65	44	2.2	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.7			7.7	44	2.2	□	–	–
	7.75			7.75	44	2.2	□	–	–
	7.8			7.8	44	2.3	□	–	–
	7.85		81	7.85	44	2.3	□	–	–
	7.9			7.9	44	2.3	□	–	–
	7.95			7.95	44	2.3	□	–	–
	8			8	44	2.3	□	–	–
	8.05			8.05	50	2.3	□	–	–
	8.1	37		8.1	50	2.3	□	–	–
	8.15			8.15	50	2.4	□	–	–
	8.2			8.2	50	2.4	□	–	–
	8.25		87	8.25	50	2.4	□	–	–
	8.3			8.3	50	2.4	□	–	–
	8.35			8.35	50	2.4	□	–	–
	8.4			8.4	50	2.4	□	–	–
	8.45			8.45	50	2.4	□	–	–
	8.5			8.5	50	2.5	□	–	–
	8.55			8.55	50	2.5	□	–	–
	8.6			8.6	50	2.5	□	–	–
	8.65			8.65	50	2.5	□	–	–
	8.7			8.7	50	2.5	□	–	–
	8.75			8.75	50	2.5	□	–	–
	8.8			8.8	50	2.5	□	–	–
	8.85			8.85	50	2.6	□	–	–
	8.9			8.9	50	2.6	□	–	–
	8.95			8.95	50	2.6	□	–	–
	9			9	50	2.6	□	–	–
	9.05	40	90	9.05	50	2.6	□	–	–
	9.1			9.1	50	2.6	□	–	–
	9.15			9.15	50	2.6	□	–	–
	9.2			9.2	50	2.7	□	–	–
	9.25			9.25	50	2.7	□	–	–
	9.3			9.3	50	2.7	□	–	–
	9.35			9.35	50	2.7	□	–	–
	9.4			9.4	50	2.7	□	–	–
	9.45			9.45	50	2.7	□	–	–
	9.5			9.5	50	2.7	□	–	–
	9.55			9.55	50	2.8	□	–	–
	9.6			9.6	50	2.8	□	–	–
	9.65			9.65	50	2.8	□	–	–
	9.7			9.7	50	2.8	□	–	–
	9.75	43	93	9.75	50	2.8	□	–	–
	9.8			9.8	50	2.8	□	–	–
	9.85			9.85	50	2.8	□	–	–
	9.9			9.9	50	2.9	□	–	–
	9.95			9.95	50	2.9	□	–	–
	10			10	50	2.9	□	–	–

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

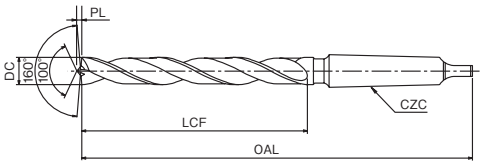
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

鉄骨用TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形
TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank for Steel Frame

EX-MT-TDR

切削条件 Cutting Conditions P.437

形鋼、スプライスプレートなどの薄板の高能率加工に最適です。
Suitable for high efficiency drilling of thin plates, such as sections and splice plates.



HSSE | TiN | 30°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
65675	**17.5**	140	260	MT3	4.1	B	△	469	20,400
65680	**18**				4.2		△	457	20,400
65690	**19**	145	265		4.4		△	502	21,400
65700	**20**	150	270		4.7		△	523	23,600
65715	**21.5**	160	280		5		△	573	30,000

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク CZC	先端 PL	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
65720	**22**	160	280	MT3	5.1	B	△	582	30,200
65735	**23.5**	165	285		5.5		△	624	34,300
65740	**24**				5.6		△	655	37,000
65750	**25**				5.8		△	679	39,500
65760	**26**				6.1		△	720	42,500

機械搭載サポート
お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します
※詳細はこちら▶ Scan for details

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
EX-MT-TDR	◎																				

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

折損タップ除去用超硬ドリル
Carbide Drill for Tap Removal

EX-H-DRL

破損タップ除去、焼入れ鋼 (58 ～ 68HRC)、ステライトなどの穴加工忘れに使用します。

This drill is used for: removing broken taps, drilling after heat treatment, drilling stellite or drilling quenched and tempered steels (58~68HRC).

CAD

CARBIDE　SHANK h7

単位:mm　Unit:mm

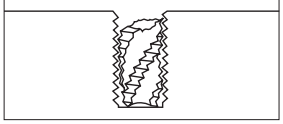
ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	先端角 SIG	適応破損タップ ハンドタップ		ポイントタップ		スパイラルタップ		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
87700	**2ー6セット (5本組)**															
87702	**2**	10	30	2	19.3	0.6		M 3	No.4,No.5,No.6	M 3	No.4,No.5	M 3	No.4,No.5,No.6		3	4,810
87703	**3**	15	40	3	24.1	0.9		M 4,M 5	No.8,No.10	M 4	No.8,No.10	M 4,M 5	No.8,No.10		5	5,620
87704	**4**	20	45	4	24	1.2		M 6	¼, 5⁄16	M 5,M 6	¼	M 6	¼, 5⁄16		8	6,470
87705	**5**	25	50	5	23.9	1.5		M 8,M10	⅜	–	5⁄16	M 8,M10	⅜		12	7,640
87706	**6**	30	60	6	28.8	1.8		M 12	7⁄16, ½	M 8	⅜	M 12	7⁄16, ½		21	9,600
87707	**7**	35	80	8	43.6	2.1	118°	M 14	9⁄16	M10	7⁄16	M 14	9⁄16	B	46	15,800
87708	**8**	40			38.7	2.4		M 16	⅝	M12	½	M 16	⅝		48	17,900
87709	**9**	45	100	10	53.6	2.7		M 18	¾	M14	9⁄16	M 18	¾		89	24,600
87710	**10**	50			48.3	3		M 20	–	M16	⅝	M 20	–		93	25,700
87781	**11**	55	110	12	53.5	3.3		M 22	⅞	M18	–	M 22	⅞		137	33,800
87782	**12**	60			48.4	3.6		M 24	1	M20	¾	M 24	1		141	35,400

1. ドリル直径の選定は下式によります。(D＝タップの呼び、d＝ドリルの直径)
ハンドタップ、スパイラルタップ0.46D＜d＜0.75D、ポイントタップ0.6D＜d＜0.75D
2. φ2、3、4、5、6を1本ずつセットにした5本組セット(ツールNo.87700)を用意しています。

1. For drill diameter selection, use the method outlined below.
(D=tap dia. d=drill dia.)
Straight Fluted taps, Spiral Fluted taps : 0.46D＜d＜0.75D
Spiral Pointed taps : 0.6D＜d＜0.75D
2. Drills are available as a 5pcs. set (EDP No. 87700) for φ2 through φ6.

破損タップ穴あけの作業手順　Work Procedure for Removing Damaged Tap in Hole

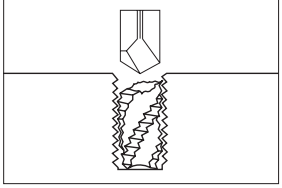
1



ドリル及びワークを、しっかりと固定し、破損したタップの中心にドリルを置きます。
タップの頭が上に出ている場合には、破損面をグラインダー等で平らにすると中心が出し易くなります。

Position the drill at the center of the damaged tap, securing both the workpiece and the drill firmly. When the head of the damaged tap is protruding, grind the damaged surface flat to make the center of the damaged tap easier to drill.

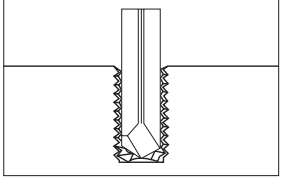
2 心出し Centering



心出し加工は給油しないで、微速クイック送りで、ていねいに行って下さい。
3で使用するハードドリルより大きいサイズのものを使用すれば、よりスムーズに加工ができます。

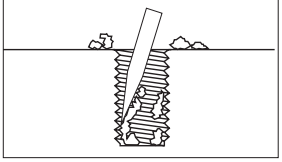
Make an initial, centered approach by drilling lightly, then quickly withdrawing the drill. For this step, do not use lubrication.

3 穴加工 Hole Processing



表の使用区分を参考に適切なドリルを選びます。一定の安定したスピードで穴あけします。ドリルの抜けぎわには、特に注意して下さい。
また、時々作業を止めて切りくずをていねいに取除いて下さい。なお、切削油剤は良質のものを十分かけて下さい。
Select an appropriate drill by consulting the table. Drill the hole at a fixed feed speed, stopping the operation occasion-ally to remove chip waste. In addition, use plenty of high quality cutting fluid.

4 タップ残部、切りくず除去
Tap remains, chips removal



タップに穴あけが終わりましたら周囲のタップの残部は、けがき針などで簡単に除去する事ができます。
そして、再タッピングする事により、製品として完成します。

Once the hole has been cleared, the peripheral remnants of the tap can be removed with ease. Once the hole is cleaned, tapping can be resumed.

※穴加工忘れの場合も上記に準じて下さい。

＊ For drilling after heat treatment, follow the instructions above.

切削条件および注意点　Cutting Conditions and Procedures to Note.

1. 切削速度は 20 ～ 25m/min にして下さい。
2. 送り量は 0.01 ～ 0.05mm/rev を目安に手送りします。
3. ホルダは直径に見合った剛性のあるものを使用して下さい。
4. 切削油剤は良質なものを選定し、強制給油として下さい。
5. 軟鋼、アルミニウム、銅等、軟らかい被削材には使用できません。
6. 再研削は、定期的にこまめに行い、刃先を常にシャープに保って下さい。
7. 焼入鋼などの通し穴加工には、抜け際の急激なトルクがかからない様に受け金をすると、切損防止に役立ちます。

1. Use a drilling speed of 20-25 m/min.
2. Hand feed of 0.01mm - 0.05mm/rev. is the norm.
3. Use a rigid holder.
4. Select a high quality cutting oil and apply sufficient amounts.
5. This tool should not be used to drill soft steel, aluminium alloy equivalents, or other soft materials.
6. Resharpening should be done periodically.
7. For through hole processing of heat treated steel etc., using a cut off - positioned under the work material - to prevent breakage caused by sudden torque.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

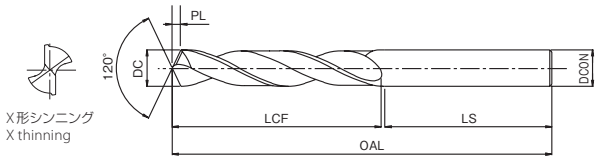
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

Vコートハイスストレートドリル
V Coated Drill Regular

V-SDR

切削条件 Cutting Conditions P.438

低速から中速域まで、機械を選ばない汎用ドリルです。
This multi-purpose drill is best used at low to medium speeds.



CAD

HSSE | V | 28～38°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8594020	**2**	24	49	2	25	0.6	●	2	743
8594021	**2.1**			2.1	25	0.6	●	3	1,060
8594022	**2.2**	27	53	2.2	26	0.6	●	3	1,060
8594023	**2.3**			2.3	26	0.7	●	3	966
8594024	**2.4**	30	57	2.4	27	0.7	●	3	1,060
8594025	**2.5**			2.5	27	0.7	●	4	966
8594026	**2.6**			2.6	27	0.8	●	4	966
8594027	**2.7**	33	61	2.7	28	0.8	●	4	966
8594028	**2.8**			2.8	28	0.8	●	4	1,010
8594029	**2.9**			2.9	28	0.8	●	4	966
8594030	**3**			3	28	0.9	●	4	966
8594031	**3.1**	36	65	3.1	29	0.9	●	5	1,160
8594032	**3.2**			3.2	29	0.9	●	5	1,160
8594033	**3.3**			3.3	29	1	●	5	1,160
8594034	**3.4**	39	70	3.4	31	1	●	6	1,160
8594035	**3.5**			3.5	31	1	●	6	1,160
8594036	**3.6**			3.6	31	1	●	6	1,290
8594037	**3.7**			3.7	31	1.1	●	7	1,290
8594038	**3.8**	43	75	3.8	32	1.1	●	8	1,290
8594039	**3.9**			3.9	32	1.1	●	8	1,290
8594040	**4**			4	32	1.2	●	8	1,290
8594041	**4.1**			4.1	32	1.2	●	8	1,450
8594042	**4.2**			4.2	32	1.2	●	8	1,450
8594043	**4.3**	47	80	4.3	33	1.2	●	9	1,450
8594044	**4.4**			4.4	33	1.3	●	9	1,450
8594045	**4.5**			4.5	33	1.3	●	10	1,450
8594046	**4.6**			4.6	33	1.3	●	10	1,610
8594047	**4.7**			4.7	33	1.4	●	10	1,610
8594048	**4.8**	52	86	4.8	34	1.4	●	11	1,610
8594049	**4.9**			4.9	34	1.4	●	12	1,610
8594050	**5**			5	34	1.4	●	12	1,610
8594051	**5.1**			5.1	34	1.5	●	12	2,080
8594052	**5.2**			5.2	34	1.5	●	13	2,080
8594053	**5.3**			5.3	34	1.5	●	13	2,080
8594054	**5.4**	57	93	5.4	36	1.6	●	14	2,080
8594055	**5.5**			5.5	36	1.6	●	15	2,080
8594056	**5.6**			5.6	36	1.6	●	15	2,110
8594057	**5.7**			5.7	36	1.6	●	16	2,110
8594058	**5.8**			5.8	36	1.7	●	16	2,110
8594059	**5.9**			5.9	36	1.7	●	17	2,110
8594060	**6**			6	36	1.7	●	17	2,110
8594061	**6.1**	63	101	6.1	38	1.8	●	20	2,540

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8594062	**6.2**	63	101	6.2	38	1.8	●	20	2,540
8594063	**6.3**			6.3	38	1.8	●	21	2,540
8594064	**6.4**			6.4	38	1.8	●	21	2,540
8594065	**6.5**			6.5	38	1.9	●	22	2,540
8594066	**6.6**			6.6	38	1.9	●	22	3,000
8594067	**6.7**			6.7	38	1.9	●	23	3,000
8594068	**6.8**	69	109	6.8	40	2	●	26	3,000
8594069	**6.9**			6.9	40	2	●	27	3,000
8594070	**7**			7	40	2	●	27	3,000
8594071	**7.1**			7.1	40	2	●	27	3,080
8594072	**7.2**			7.2	40	2.1	●	28	3,080
8594073	**7.3**			7.3	40	2.1	●	28	3,080
8594074	**7.4**			7.4	40	2.1	●	30	3,080
8594075	**7.5**			7.5	40	2.2	●	30	3,080
8594076	**7.6**	75	117	7.6	42	2.2	●	33	3,700
8594077	**7.7**			7.7	42	2.2	●	34	3,700
8594078	**7.8**			7.8	42	2.3	●	34	3,700
8594079	**7.9**			7.9	42	2.3	●	35	3,700
8594080	**8**			8	42	2.3	●	36	3,700
8594081	**8.1**			8.1	42	2.3	●	38	3,990
8594082	**8.2**			8.2	42	2.4	●	39	3,990
8594083	**8.3**			8.3	42	2.4	●	39	3,990
8594084	**8.4**			8.4	42	2.4	●	41	3,990
8594085	**8.5**			8.5	42	2.5	●	41	3,990
8594086	**8.6**	81	125	8.6	44	2.5	●	47	4,280
8594087	**8.7**			8.7	44	2.5	●	48	4,280
8594088	**8.8**			8.8	44	2.5	●	49	4,280
8594089	**8.9**			8.9	44	2.6	●	50	4,280
8594090	**9**			9	44	2.6	●	51	4,280
8594091	**9.1**			9.1	44	2.6	●	53	4,610
8594092	**9.2**			9.2	44	2.7	●	54	4,610
8594093	**9.3**			9.3	44	2.7	●	54	4,610
8594094	**9.4**			9.4	44	2.7	●	56	4,610
8594095	**9.5**			9.5	44	2.7	●	56	4,610
8594096	**9.6**	87	133	9.6	46	2.8	●	60	4,760
8594097	**9.7**			9.7	46	2.8	●	60	4,760
8594098	**9.8**			9.8	46	2.8	●	62	4,760
8594099	**9.9**			9.9	46	2.9	●	63	5,220
8594100	**10**			10	46	2.9	●	64	4,760
8594101	**10.1**			10.1	46	2.9	●	64	5,750
8594102	**10.2**			10.2	46	2.9	●	65	5,520
8594103	**10.3**			10.3	46	3	●	66	5,520

次ページへ
直径 DC 10.4～13 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP	AZ91D	
V-SDR	◎	◎	○	◎							○	○	○		○	○				○	

前ページより FROM 直径 DC 2～10.3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8594104	**10.4**	87	133	10.4	46	3	●	68	5,750
8594105	**10.5**			10.5	46	3	●	69	5,520
8594106	**10.6**			10.6	46	3.1	●	71	6,320
8594107	**10.7**	94	142	10.7	48	3.1	●	73	6,320
8594108	**10.8**			10.8	48	3.1	●	73	6,320
8594109	**10.9**			10.9	48	3.1	●	75	6,320
8594110	**11**			11	48	3.2	●	76	5,750
8594111	**11.1**			11.1	48	3.2	●	78	7,160
8594112	**11.2**			11.2	48	3.2	●	79	7,160
8594113	**11.3**			11.3	48	3.3	●	81	7,070
8594114	**11.4**			11.4	48	3.3	●	83	7,160
8594115	**11.5**			11.5	48	3.3	●	83	6,500
8594116	**11.6**			11.6	48	3.3	●	87	7,750
8594117	**11.7**			11.7	48	3.4	●	87	7,750
8594118	**11.8**	94	142	11.8	48	3.4	●	88	7,750
8594119	**11.9**	101	151	11.9	50	3.4	●	97	7,750
8594120	**12**			12	50	3.5	●	97	7,070
8594121	**12.1**			12.1	50	3.5	●	99	10,300
8594122	**12.2**			12.2	50	3.5	●	99	10,300
8594123	**12.3**			12.3	50	3.6	●	102	10,300
8594124	**12.4**			12.4	50	3.6	●	104	10,300
8594125	**12.5**			12.5	50	3.6	●	104	9,300
8594126	**12.6**			12.6	50	3.6	●	105	11,000
8594127	**12.7**			12.7	50	3.7	●	108	11,000
8594128	**12.8**			12.8	50	3.7	●	110	11,000
8594129	**12.9**			12.9	50	3.7	●	110	11,000
8594130	**13**			13	50	3.8	●	112	9,890

工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス

※詳細はこちら▶ Scan for details

「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item

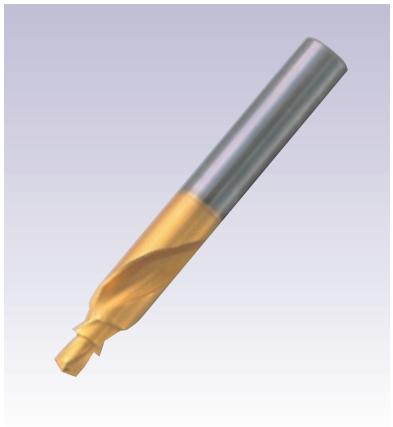
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ドリル特殊品製作事例
DRILLS SPECIALLY MADE UPON REQUEST

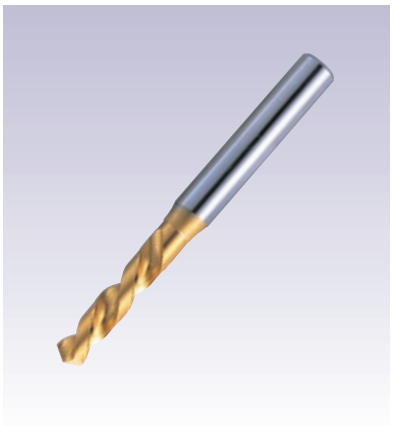


段付ドリル
STEP DRILL

サブランドドリル
SUBLAND DRILL

ダブルマージンドリル
DOUBLE MARGIN DRILL

多段バニシングドリル
STEP BURNISHING DRILL

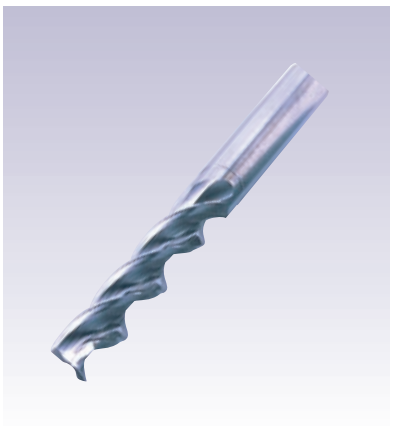


左ねじれドリル
LEFT HAND HELIX DRILL

コーナR付ドリル
CORNER ROUNDED DRILL

超硬先ムクドリル
SOLID CARBIDE-END DRILL

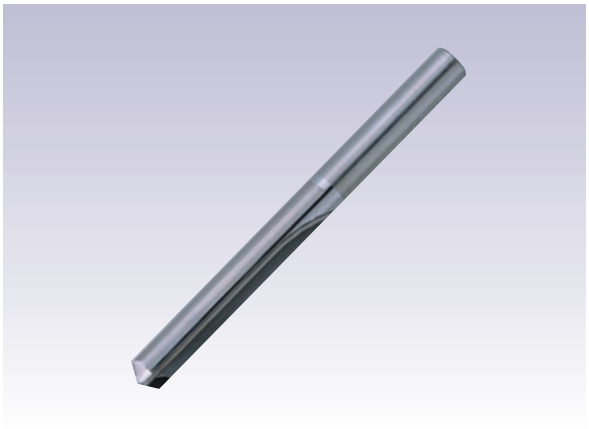
コアドリル
CORE DRILL



3溝ドリル
3-FLUTED DRILL

PCD工具特殊品製作事例
PCD TOOLS SPECIALLY MADE UPON REQUEST

PCD油穴付ツイストドリル
PCD TWIST DRILL WITH INTERNAL COOLANT SUPPLY

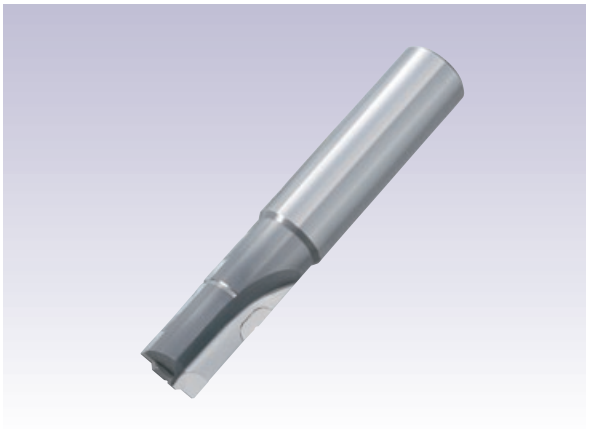


PCDバニシングドリル
PCD BURNISHING DRILL

PCD段付ドリル
PCD STEP DRILL

PCDリーマ
PCD REAMER

PCD段付リーマ
PCD STEP REAMER



PCD座ぐり用エンドミル
PCD COUNTERBORING END MILL

コーティング超硬リーディングドリル
Coated Carbide Starter Drill

The A Brand

AD-LDS

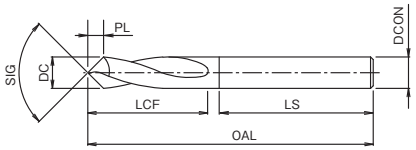
切削条件 Cutting Conditions P.439

CAD

CARBIDE | EgiAs | WXL | SHANK h6 | 12° | 約25°

2≦DC　DC<2　3≦DC　DC<3

先端角の許容差は60°±3°、90°±1°、120°±2°、140°$^{+4°}_{0°}$、となります。
Tolerance of the point angle is 60°± 3°, 90°± 1°, 120°± 2°, 140°$^{+4°}_{0°}$



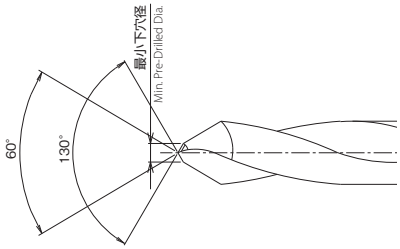
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.5 × 60°	1	38	3	32.2	0.4	0.25	–	□	–	–
	1 × 60°	2			32.2	0.9	0.4		□	–	–
	2 × 60°	4			32	1.7	1		□	–	–
8688951	3 × 60°	9	48		39	1.8	1.5		●	6	8,610
8688952	4 × 60°	12	54	4	42	2.7	1.7		●	10	9,780
8688953	6 × 60°	15	72	6	57	4.2	2		●	28	12,400
8688954	8 × 60°	20	81	8	61	5.9	2.1		●	54	14,800
8688955	10 × 60°	24	93	10	69	7.4	2.5		●	95	17,900
8688956	12 × 60°	28	108	12	80	9.1	2.5		●	156	20,400
8688930	0.5 × 90°	1	38	3	32.2	0.3	0.25	B	●	5	7,390
8688931	1 × 90°	1.8			32	0.5	0.4		●	5	7,390
8688932	2 × 90°	2.5			33	1	1		●	5	7,390
8688933	3 × 90°	9	48		39	1.5	1.2		●	6	8,610
8688934	4 × 90°	12	54	4	42	2	1.5		●	10	9,780
8688935	6 × 90°	15	72	6	57	3	1.9		●	28	12,400
8688936	8 × 90°	20	81	8	61	4	2.1		●	54	14,800
8688937	10 × 90°	24	93	10	69	5	2.5		●	96	17,900
8688938	12 × 90°	28	108	12	80	6			●	157	20,400
	0.5 × 120°	1	38	3	32.2	0.1	–	–	□	–	–
	1 × 120°	1.8			32	0.3			□	–	–
	2 × 120°	2.5			33.1	0.6			□	–	–
8688957	3 × 120°	9	48		39	0.9		B	●	6	8,610
8688958	4 × 120°	12	54	4	42	1.2			●	10	9,780
8688959	6 × 120°	15	72	6	57	1.7	–	B	●	28	12,400
8688960	8 × 120°	20	81	8	61	2.3			●	54	14,800
8688961	10 × 120°	24	93	10	69	2.9			●	95	17,900
8688962	12 × 120°	28	108	12	80	3.5			●	157	20,400
	0.5 × 130°	1	38	3	32.2	0.1		–	□	–	–
	1 × 130°	1.8			32	0.2			□	–	–
	2 × 130°	2.5			33.1	0.5			□	–	–
	3 × 130°	9	48		39	0.7			□	–	–
	4 × 130°	12	54	4	42	0.9			□	–	–
	6 × 130°	15	72	6	57	1.4			□	–	–
	8 × 130°	20	81	8	61	1.9			□	–	–
	10 × 130°	24	93	10	69	2.3			□	–	–
	12 × 130°	28	108	12	80	2.8			□	–	–
8688963	0.5 × 140°	1	38	3	32.2	0.1		–	●	7	7,390
8688964	1 × 140°	1.8			32	0.2			●	7	7,390
8688965	2 × 140°	2.5			33.1	0.4			●	7	7,390
8688966	3 × 140°	9	48		39	0.5			●	6	8,610
8688967	4 × 140°	12	54	4	42	0.7		B	●	10	9,780
8688968	6 × 140°	15	72	6	57	1.1			●	28	13,000
8688969	8 × 140°	20	81	8	61	1.5			●	54	15,600
8688970	10 × 140°	24	93	10	69	1.8			●	95	18,800
8688971	12 × 140°	28	108	12	80	2.2			●	157	21,700

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.



先端角60°の外径φ3～φ12品は、センタリング時のチゼルエッジ潰れを防止するため、最小下穴径より内側の中心部のみ130°になっています。
Items with a point angle of 60° in outer diameter sizes of φ3 to φ12 have a 130° point angle within the minimum drill diameter to prevent the chisel edge from crushing during centering.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation		低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C～0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25～0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C0.45%～	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel ～35 HRC	調質鋼 Hardened Steel 35～45 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 45～50 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 50～60 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 60～70 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD SKS	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅合金 Copper Alloy Cu	アルミ展伸材 Aluminum AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
AD-LDS	センタリング用 Centering	◎	◎	◎	◎	◎	○					◎	◎	◎	○		○	○	○
	面取り用 Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	◎	◎			◎	○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

EgiAsコート超硬リーディングドリル ロングシャンク
EgiAs Coated Carbide Starter Drill with Long Shank

A The A Brand

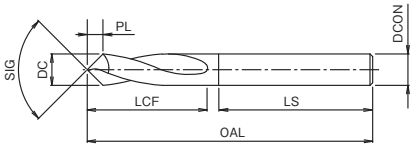
AD-LS-LDS

切削条件 Cutting Conditions P.439

CAD

CARBIDE | EgiAs | SHANK h6 | 12°

先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8688942	**3 × 90°**	9	75	3	66	1.5	1.2		●	9	9,460
8688943	**4 × 90°**	12	100	4	88	2	1.5	B	●	18	11,500
8688944	**6 × 90°**	15	150	6	135	3	1.9		●	62	15,600

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8688945	**8 × 90°**	20	150	8	130	4	2.1		●	105	18,700
8688946	**10 × 90°**	24	200	10	176	5	2.5	B	●	210	25,100
8688947	**12 × 90°**	28		12	172	6			●	365	28,100

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現
※詳細は▶P.1019 を参照下さい。 See p.1019 for details

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
		C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
AD-LS-LDS	センタリング用 Centering	◎	◎	◎	◎	◎	○					◎	◎	◎	○		○	○	○
	面取り用 Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			○	○	◎	◎			◎	○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

FXコート超硬リーディングドリル
FX Coated Carbide Starter Drill

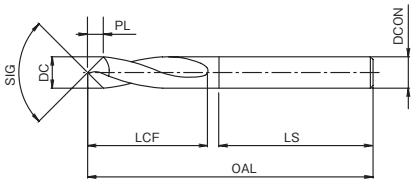
FX-LDS

切削条件 Cutting Conditions | P.440

面取りはもちろんセンタリングで高速、長寿命化が可能です。
This drill increases processing speed for both centering and countersinking.

CARBIDE | FX | SHANK h7 | 12° | 約25°
3≦DC　DC<3

CAD



先端角の許容差は60°±3°、90°±1°、130°±2°となります。
Tolerance of the point angle is 60°±3°, 90°±1°, 130°±2°

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.5 × 60°	1	38	3	32.2	0.4	0.25		□		—	—
	1 × 60°	2			32.2	0.9	0.4		□		—	—
	2 × 60°	4			32	1.7	1		□		—	—
	3 × 60°	9	48		39	1.8	1.5		□		—	—
	4 × 60°	12	54	4	42	2.7	1.7	—	□		—	—
	6 × 60°	15	72	6	57	4.2	2		□		—	—
	8 × 60°	20	81	8	61	5.9	2.1		□		—	—
	10 × 60°	24	93	10	69	7.4	2.5		□		—	—
	12 × 60°	28	108	12	80	9.1			□		—	—
8561500	0.5 × 90°	1	38	3	32.2	0.25	0.25	D	▲		9	9,260
8561516	16 × 90°	41	118	16	75	8	5	B	●		291	46,300

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8561520	20 × 90°	46	132	20	84	10	5	B	●	502	81,000
8561525	25 × 90°	53	151	25	96	12.5			●	894	121,000
	0.5 × 130°	1	38	3	32.2	0.12	—	—	□	—	—
	1 × 130°	1.8			32	0.2			□	—	—
	2 × 130°	2.5			33.1	0.5			□	—	—
	3 × 130°	9	48		39	0.7			□	—	—
	4 × 130°	12	54	4	42	0.9			□	—	—
	6 × 130°	15	72	6	57	1.4			□	—	—
	8 × 130°	20	81	8	61	1.9			□	—	—
	10 × 130°	24	93	10	69	2.3			□	—	—
	12 × 130°	28	108	12	80	2.8			□	—	—

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。
These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

▲=この製品は生産中止しており、AD-LDS (P.321) へ切り替え生産させていただいております。
▲= The products have been stopped producing and replaced by AD-LDS (p.321).

先端角 60°の外径φ 3 ～φ 12 品は、センタリング時のチゼルエッジ潰れを防止するため、最小下穴径より内側の中心部のみ 130°になっています。
Items with a point angle of 60° in outer diameter sizes of φ3 to φ12 have a 130° point angle within the minimum drill diameter to prevent the chisel edge from crushing during centering.

FXコート超硬リーディングドリルロングシャンク
FX Coated Carbide Starter Drill with Long Shank

FX-LS-LDS

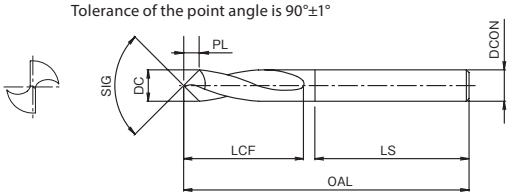
切削条件 Cutting Conditions | P.440

先端角は90°で懐の深い部分への面取り加工に最適です。
This drill is most suitable for processing counter sinks in deep/recessed holes (point angle, 90°).

CARBIDE | FX | SHANK h7 | 12°

CAD

先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°



単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8561616	16 × 90°	41	250	16	207	8	5	C	●		668	70,900
8561620	20 × 90°	46		20	202	10			●		1,033	116,000

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8561625	25 × 90°	53	250	25	195	12.5	5	C	●	1,581	167,000

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。
These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

製品記号 Abbreviation / 被削材 Work Material		低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
		C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
FX-LDS	センタリング用 Centering	◎	◎	◎	◎	◎	○					◎	◎	◎	○		○	○	○
	面取り用 Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	◎	◎			◎	○	○
FX-LS-LDS	センタリング用 Centering	◎	◎	◎	◎	◎	○					◎	◎	◎	○		○	○	○
	面取り用 Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎			○	○	◎	◎			◎	○	○

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

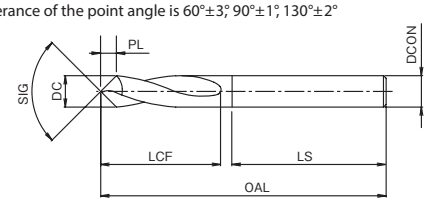
DLCコート超硬リーディングドリル
DLC Coated Carbide Starter Drill

DLC-LDS

切削条件 Cutting Conditions | P.441-1

CARBIDE | DLC-IGUSS | SHANK h7 | 12° (3≦DC) | 約25° (DC<3)

先端角の許容差は60°±3°、90°±1°、130°±2°となります。
Tolerance of the point angle is 60°±3°, 90°±1°, 130°±2°



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

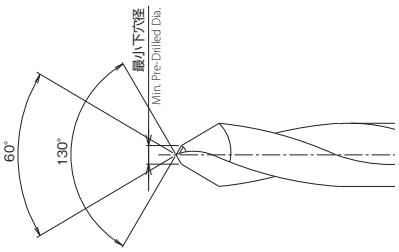
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.5 × 60°	1	38	3	32.2	0.4	0.25	□	—	—
	1 × 60°	2			32.2	0.9	0.4	□	—	—
	2 × 60°	4			32	1.7	1	□	—	—
	3 × 60°	9	48		39	1.8	1.5	□	—	—
	4 × 60°	12	54	4	42	2.7	1.7	□	—	—
	6 × 60°	15	72	6	57	4.2	2	□	—	—
	8 × 60°	20	81	8	61	5.9	2.1	□	—	—
	10 × 60°	24	93	10	69	7.4	2.5	□	—	—
	12 × 60°	28	108	12	80	9.1		□	—	—
	0.5 × 90°	1	38	3	32.2	0.3	0.25	□	—	—
	1 × 90°	1.8			32	0.5	0.4	□	—	—
	2 × 90°	2.5			33	1	1	□	—	—
	3 × 90°	9	48		39	1.5	1.2	□	—	—
	4 × 90°	12	54	4	42	2	1.5	□	—	—
	6 × 90°	15	72	6	57	3	1.9	□	—	—

注 1）面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8 × 90°	20	81	8	61	4	2.1	□	—	—
	10 × 90°	24	93	10	69	5	2.5	□	—	—
	12 × 90°	28	108	12	80	6		□	—	—
	16 × 90°	41	118	16	75	8	5	□	—	—
	20 × 90°	46	132	20	84	10		□	—	—
	25 × 90°	53	151	25	96	12.5		□	—	—
	0.5 × 130°	1	38	3	32.2	0.1	—	□	—	—
	1 × 130°	1.8			32	0.2		□	—	—
	2 × 130°	2.5			33.1	0.5		□	—	—
	3 × 130°	9	48		39	0.7		□	—	—
	4 × 130°	12	54	4	42	0.9		□	—	—
	6 × 130°	15	72	6	57	1.4		□	—	—
	8 × 130°	20	81	8	61	1.9		□	—	—
	10 × 130°	24	93	10	69	2.3		□	—	—
	12 × 130°	28	108	12	80	2.8		□	—	—

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.



先端角60°の外径φ3～φ12品は、センタリング時のチゼルエッジ潰れを防止するため、最小下穴径より内側の中心部のみ130°になっています。
Items with a point angle of 60° in outer diameter sizes of φ3 to φ12 have a 130° point angle within the minimum drill diameter to prevent the chisel edge from crushing during centering.

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
		C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
DLC-LDS	センタリング用 Centering														○	◎	◎		
	面取り用 Countersinking														○	◎	◎		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

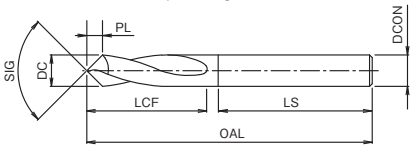
DLCコート超硬リーディングドリルロングシャンク
DLC Coated Carbide Starter Drill with Long Shank

DLC-LS-LDS

切削条件 Cutting Conditions P.441-1

CARBIDE | DLC-IGUSS | SHANK h7 | 12°

先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1 × 90°	1.8	60	3	54	0.5	0.4	□	—	—
	1.5 × 90°	2.2			54.4	0.75	0.8	□	—	—
	2 × 90°	2.5			55	1	1	□	—	—
	3 × 90°	9	75		66	1.5	1.2	□	—	—
	4 × 90°	12	100	4	88	2	1.5	□	—	—
	6 × 90°	15	150	6	135	3	1.9	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7 × 90°	18	150	7	132	3.5	2	□	—	—
	8 × 90°	20		8	130	4	2.1	□	—	—
	9 × 90°	22		9	128	4.5	2.4	□	—	—
	10 × 90°	24	200	10	176	5	2.5	□	—	—
	12 × 90°	28		12	172	6		□	—	—

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

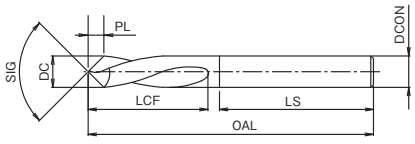
DLCコート超硬リーディングドリルロングシャンク 左刃左ねじれ
DLC Coated Carbide Starter Drill with Long Shank (LH Cut and LH Helix)

DLC-LS-LDS-L

切削条件 Cutting Conditions P.441-1

CARBIDE | DLC-IGUSS | SHANK h7 | 12°

先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°



コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1 × 90°	1.8	60	3	54	0.5	0.4	□	—	—
	1.5 × 90°	2.2			54.4	0.75	0.8	□	—	—
	2 × 90°	2.5			55	1	1	□	—	—
	3 × 90°	9	75		66	1.5	1.2	□	—	—
	4 × 90°	12	100	4	88	2	1.5	□	—	—
	6 × 90°	15	150	6	135	3	1.9	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7 × 90°	18	150	7	132	3.5	2	□	—	—
	8 × 90°	20		8	130	4	2.1	□	—	—
	9 × 90°	22		9	128	4.5	2.4	□	—	—
	10 × 90°	24	200	10	176	5	2.5	□	—	—
	12 × 90°	28		12	172	6		□	—	—

注1) 面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation		低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
		C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
DLC-LS-LDS	センタリング用 Centering														○	◎	◎		
	面取り用 Countersinking														○	◎	◎		
DLC-LS-LDS-L	センタリング用 Centering														○	◎	◎		
	面取り用 Countersinking														○	◎	◎		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

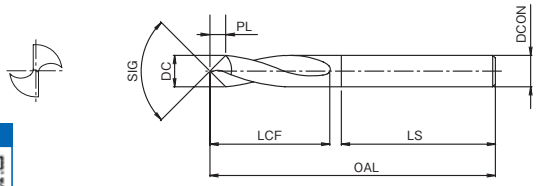
ハイスリーディングドリル
Starter Drill

NC-LDS

切削条件 Cutting Conditions P.441

先端角は90°（45°面取り）、120°、130°（斜面・曲面に対するEX-ゴールドドリルのセンタリング）があります。

The drill with a 90°point angle, is for counter sinking, and a 120°and 130°point angle for positioning process on curved and inclined surfaces.



HSS　SHANK h7　20°

CAD

先端角の許容差は90°±1°、120°±2°、130°±2°となります。

Tolerance of the point angle is 90°±1°, 120°±2°, 130°±2°

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1 × 90°	6	38	3	26.8	0.5	0.4	—	□	—	—
	1.5 × 90°		41		30.7	0.8	0.5		□	—	—
	2 × 90°	8	44		32.6	1	0.7		□	—	—
62903	3 × 90°	11	48		37	1.5	1.1	B	●	4	1,500
62904	4 × 90°	15	54	4	39	2	1.3		●	7	1,730
62906	6 × 90°	20	72	6	52	3	1.5		●	16	2,110
	7 × 90°	24	78	7	54	3.5	1.6	—	□	—	—
62908	8 × 90°	26	81	8	55	4		B	●	30	2,570
	9 × 90°	29	91	9	62	4.5	1.8	—	□	—	—
62910	10 × 90°	30	93	10	63	5	2.1	B	●	57	4,010
62912	12 × 90°	36	108	12	72	6			●	90	5,730
62916	16 × 90°	41	118	16	75	8	3		●	179	7,620
62918	20 × 90°	53	132	20	77	10			●	299	11,000
62920	25 × 90°	60	151	25	89	12.5			●	512	16,100
	1 × 120°	6	38	3	26.8	0.3	—	—	□	—	—
	1.5 × 120°		41		30.7	0.4			□	—	—
	2 × 120°	8	44		32.6	0.6			□	—	—
62923	3 × 120°	11	48		37	0.9		B	●	4	1,500
62924	4 × 120°	15	54	4	39	1.2			●	7	1,730

注 1）面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
62926	6 × 120°	20	72	6	52	1.7	—	B	●	17	2,110
62928	8 × 120°	26	81	8	55	2.3			●	30	2,570
62930	10 × 120°	30	93	10	63	2.9			●	58	4,010
62932	12 × 120°	36	108	12	72	3.5			●	91	5,730
62936	16 × 120°	41	118	16	75	4.6			●	182	7,620
62938	20 × 120°	53	132	20	77	5.8			●	302	11,000
62940	25 × 120°	60	151	25	89	7.2			●	526	16,100
62943	3 × 130°	11	48	3	37	0.7			●	4	1,500
62944	4 × 130°	15	54	4	39	0.9			●	8	1,730
62946	6 × 130°	20	72	6	52	1.4			●	17	2,110
62948	8 × 130°	26	81	8	55	1.9			●	30	2,570
62950	10 × 130°	30	93	10	63	2.3			●	58	4,010
62952	12 × 130°	36	108	12	72	2.8			●	92	5,730
62956	16 × 130°	41	118	16	75	3.7			●	180	7,620
62958	20 × 130°	53	132	20	77	4.7			●	296	11,000
62960	25 × 130°	60	151	25	89	5.8			●	516	16,100

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation		被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
			C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
NC-LDS	センタリング用 Centering		◎	◎	◎	○							○	○	○	○	○	○		
	面取り用 Countersinking		◎	◎	◎	◎	◎	◎				○	○	○	◎	○	○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品（在庫をご確認下さい。）
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産（在庫をご確認下さい。）
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

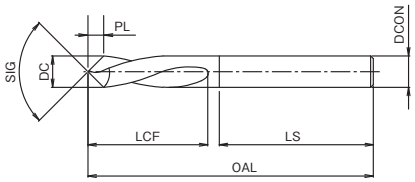
△＝生産中止品（在庫をご確認下さい。）
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

ハイスリーディングドリル左刃左ねじれ
Starter Drill (LH Cut and LH Helix)

NC-LDS-L

切削条件 Cutting Conditions P.441



HSS | SHANK h7 | 20°

先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1 × 90°	6	38	3	26.8	0.5	0.4	□	—	—
	1.5 × 90°		41		30.7	0.8	0.5	□	—	—
	2 × 90°	8	44		32.6	1	0.7	□	—	—
	3 × 90°	11	48		37	1.5	1.1	□	—	—
	4 × 90°	15	54	4	39	2	1.3	□	—	—
	6 × 90°	20	72	6	52	3	1.5	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7 × 90°	24	78	7	54	3.5	1.6	□	—	—
	8 × 90°	26	81	8	55	4		□	—	—
	9 × 90°	29	91	9	62	4.5	1.8	□	—	—
	10 × 90°	30	93	10	63	5	2.1	□	—	—
	12 × 90°	36	108	12	72	6		□	—	—

注 1）面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1023を参照下さい。
See p.1023 for details

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation / 被削材 Work Material		低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
		C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
NC-LDS-L	センタリング用 Centering	◎	◎	◎	○							○	○	○	○	○	○		
	面取り用 Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	◎				○	○	○	◎	○	○	○		

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

Pro カタログ

オーエスジー公式アプリ
Pro カタログ

デジタルカタログ

カタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。

総合カタログ

いつでもどこでもカタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。

コードスキャン

コードスキャン

アプリ限定

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。

※二次元コードは一部製品に限ります

CADデータダウンロード

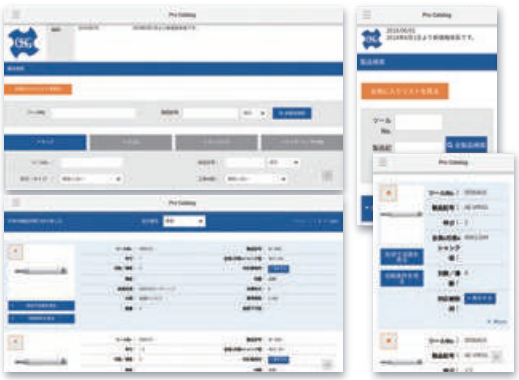
CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。

製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



アプリの使い方・ダウンロードはこちら

さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中　今すぐダウンロード！

TiNコートハイスリーディングドリル
TiN Coated Starter Drill

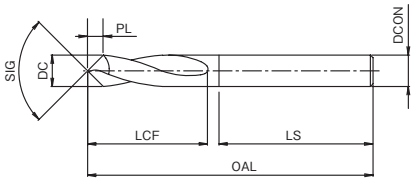
TIN-NC-LDS

切削条件 Cutting Conditions P.441

TiNコーティングによりNC-LDSより高速、長寿命化が可能です。
This is the same drill as the NC-LDS, but the TiN coating increases tool life and allows for higher speed.

HSS | TiN | SHANK h7 | 20°

CAD



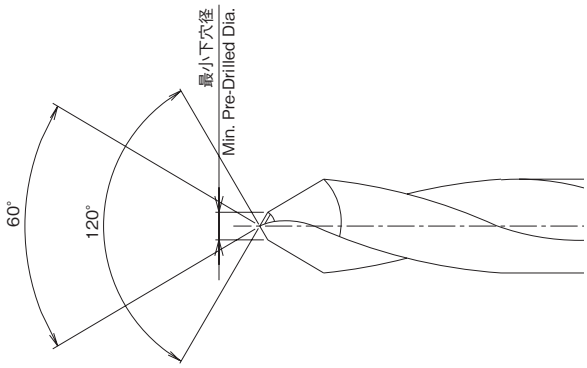
先端角の許容差は60°±2°、90°±1°、120°±2°となります。
Tolerance of the point angle is 60°±2°,90°±1°,120°±2°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
63703	3 × 60°	11	48	3	37	1.9	1.5	D	●	4	2,380
63704	4 × 60°	15	54	4	39	2.8	1.7	D	●	6	2,560
63706	6 × 60°	20	72	6	52	4.3	1.9	D	●	16	3,260
63708	8 × 60°	26	81	8	55	6.1	1.9	D	●	29	4,060
63710	10 × 60°	30	93	10	63	7.7	2.1	D	●	57	5,910
63712	12 × 60°	36	108	12	72	9.4	2.1	D	●	88	8,590
	1 × 90°	6	38	3	26.8	0.5	0.4	–	□	–	–
	1.5 × 90°		41		30.7	0.8	0.5	–	□	–	–
	2 × 90°	8	44		32.6	1	0.7	–	□	–	–
63603	3 × 90°	11	48	3	37	1.5	1.1	D	●	6	2,380
63604	4 × 90°	15	54	4	39	2	1.3	D	●	6	2,560
63606	6 × 90°	20	72	6	52	3	1.5	D	●	16	3,260
63608	8 × 90°	26	81	8	55	4	1.6	D	●	30	4,060
63610	10 × 90°	30	93	10	63	5	2.1	D	●	57	5,910

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
63612	12 × 90°	36	108	12	72	6	2.1	D	●	90	8,590
63616	16 × 90°	41	118	16	75	8	3	D	●	178	12,200
63618	20 × 90°	53	132	20	77	10	3	D	●	298	17,000
63620	25 × 90°	60	151	25	89	12.5	3	D	●	510	24,100
	1 ×120°	6	38	3	26.8	0.3	–	–	□	–	–
	1.5 ×120°		41		30.7	0.4		–	□	–	–
	2 ×120°	8	44		32.6	0.6		–	□	–	–
63653	3 ×120°	11	48	3	37	0.9	–	D	●	4	2,380
63654	4 ×120°	15	54	4	39	1.2	–	D	●	6	2,560
63656	6 ×120°	20	72	6	52	1.7	–	D	●	18	3,260
63658	8 ×120°	26	81	8	55	2.3	–	D	●	30	4,060
63660	10 ×120°	30	93	10	63	2.9	–	D	●	58	5,910
63662	12 ×120°	36	108	12	72	3.5	–	D	●	91	8,590

注 1）面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。
These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.



先端角 60° 品はセンタリング時のチゼルエッジ潰れを防止するため、最小下穴径より内側の中心部のみ 120° になっています。
The TIN-NC-LDS with point angle 60°has a 120°point angle within the minimum drill hole diameter in order to prevent the chisel edges from crashing.

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel ~35 HRC	調質鋼 Hardened Steel 35~45 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 45~50 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 50~60 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 60~70 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD SKS	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅合金 Copper Alloy Cu	アルミ展伸材 Aluminum AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
TIN-NC-LDS	センタリング用 Counter Sinking	◎	◎	◎	◎	○					◎	◎	◎	◎	◎		◎	◎	
	60° 面取り用 Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	90° 面取り用 Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

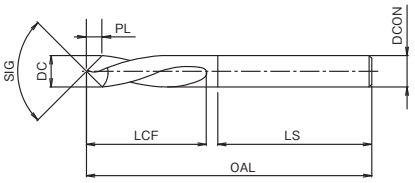
在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイスリーディングドリル左刃左ねじれ
TiN Coated Starter Drill (LH Cut and LH Helix)

TIN-NC-LDS-L

切削条件 Cutting Conditions P.441



HSS | TiN | SHANK h7 | 20°

先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1 × 90°	6	38	3	26.8	0.5	0.4	–	□	–	–
	1.5 × 90°		41		30.7	0.8	0.5		□	–	–
	2 × 90°	8	44		32.6	1	0.7		□	–	–
	3 × 90°	11	48		37	1.5	1.1		□	–	–
	4 × 90°	15	54	4	39	2	1.3		□	–	–
	6 × 90°	20	72	6	52	3	1.5		□	–	–

注 1）面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7 × 90°	24	78	7	54	3.5	1.6	–	□	–	–
	8 × 90°	26	81	8	55	4			□	–	–
	9 × 90°	29	91	9	62	4.5	1.8		□	–	–
	10 × 90°	30	93	10	63	5	2.1		□	–	–
	12 × 90°	36	108	12	72	6			□	–	–

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
※詳細は▶P.1027を参照下さい。 See p.1027 for details

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation		低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
		C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45% ~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
TIN-NC-LDS-L	センタリング用 Counter Sinking	○	○	○	○	○					○	○	○	○	○		○	○	
	90° 面取り用 Countersinking	○	○	○	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

再研磨・再コーティングを 一貫対応

Coherent support system for tool reconditioning

総合工具メーカーとしてオーエスジーが長年培ってきた工具設計のノウハウとコーティング技術を
最大限に活かし新品同様の切削性能と工具寿命を実現します。
オーエスジーでは再研磨・再コーティングを当社グループ会社で対応するため一括で受け入れ可能です。

As a comprehensive cutting tool manufacturer with tool design and coating technology know-how cultivated over many years, OSG is capable of restoring used tools to like-new condition. Tool reconditioning is handled by OSG group companies with a coherent support system to enable a seamless process.

再研磨・再コーティングの
詳細はこちら
Scan for details on tool reconditioning

再研磨・再コーティングは環境に優しい取組みです

Tool reconditioning promotes resource conservation and is environmentally friendly

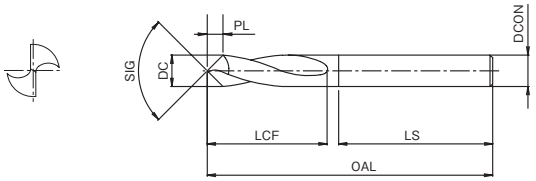
使用できなくなった工具を蘇らせ再使用することは、
省資源化と地球環境の保護活動への貢献につながります。

Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.

DLCコートハイスリーディングドリル
DLC Coated Starter Drill

DLC-NC-LDS

切削条件 Cutting Conditions | P.441-1



HSS | DLC | SHANK h7 | 20°

先端角の許容差は90°±1°、120°±2°、130°±2°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°, 120°±2°, 130°±2°

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1 × 90°	6	38	3	26.8	0.5	0.4	□	—	—
	1.5 × 90°		41		30.7	0.8	0.5	□	—	—
	2 × 90°	8	44		32.6	1	0.7	□	—	—
	3 × 90°	11	48		37	1.5	1.1	□	—	—
	4 × 90°	15	54	4	39	2	1.3	□	—	—
	6 × 90°	20	72	6	52	3	1.5	□	—	—
	7 × 90°	24	78	7	54	3.5	1.6	□	—	—
	8 × 90°	26	81	8	55	4		□	—	—
	9 × 90°	29	91	9	62	4.5	1.8	□	—	—
	10 × 90°	30	93	10	63	5	2.1	□	—	—
	12 × 90°	36	108	12	72	6		□	—	—
	16 × 90°	41	118	16	75	8	3	□	—	—
	20 × 90°	53	132	20	77	10		□	—	—
	25 × 90°	60	151	25	89	12.5		□	—	—
	1 × 120°	6	38	3	26.8	0.3	—	□	—	—
	1.5 × 120°		41		30.7	0.4		□	—	—
	2 × 120°	8	44		32.6	0.6		□	—	—
	3 × 120°	11	48		37	0.9		□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	4 × 120°	15	54	4	39	1.2		□	—	—
	6 × 120°	20	72	6	52	1.7		□	—	—
	8 × 120°	26	81	8	55	2.3		□	—	—
	10 × 120°	30	93	10	63	2.9		□	—	—
	12 × 120°	36	108	12	72	3.5		□	—	—
	16 × 120°	41	118	16	75	4.6		□	—	—
	20 × 120°	53	132	20	77	5.8		□	—	—
	25 × 120°	60	151	25	89	7.2		□	—	—
	3 × 130°	11	48	3	37	0.7	—	□	—	—
	4 × 130°	15	54	4	39	0.9		□	—	—
	6 × 130°	20	72	6	52	1.4		□	—	—
	8 × 130°	26	81	8	55	1.9		□	—	—
	10 × 130°	30	93	10	63	2.3		□	—	—
	12 × 130°	36	108	12	72	2.8		□	—	—
	16 × 130°	41	118	16	75	3.7		□	—	—
	20 × 130°	53	132	20	77	4.7		□	—	—
	25 × 130°	60	151	25	89	5.8		□	—	—

注 1）面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現
※詳細は▶P.1019 を参照下さい。
See p.1019 for details
OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation / 被削材 Work Material		低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
		C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
DLC-NC-LDS	センタリング用 Centering														○	◎	◎		
	面取り用 Countersinking														○	◎	◎		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

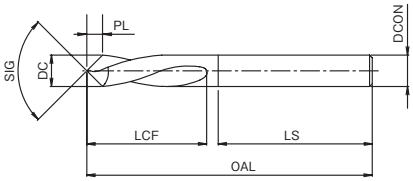
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

DLCコートハイスリーディングドリル左刃左ねじれ
DLC Coated Starter Drill (LH Cut and LH Helix)

DLC-NC-LDS-L

切削条件 Cutting Conditions P.441-1



HSS | DLC | SHANK h7 | 20°

先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1 × 90°	6	38	3	26.8	0.5	0.4	□	—	—
	1.5 × 90°		41		30.7	0.8	0.5	□	—	—
	2 × 90°	8	44		32.6	1	0.7	□	—	—
	3 × 90°	11	48		37	1.5	1.1	□	—	—
	4 × 90°	15	54	4	39	2	1.3	□	—	—
	6 × 90°	20	72	6	52	3	1.5	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7 × 90°	24	78	7	54	3.5	1.6	□	—	—
	8 × 90°	26	81	8	55	4		□	—	—
	9 × 90°	29	91	9	62	4.5	1.8	□	—	—
	10 × 90°	30	93	10	63	5	2.1	□	—	—
	12 × 90°	36	108	12	72	6		□	—	—

注 1）面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります
※詳細は▶P.1015を参照下さい。
See p.1015 for details

CAD CADデータ(DXF・STEP)ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation		低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
		C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
DLC-NC-LDS-L	センタリング用 Centering														○	◎	◎		
	面取り用 Countersinking														○	◎	◎		

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

Vコート粉末ハイスリーディングドリル
V Coated XPM Starter Drill

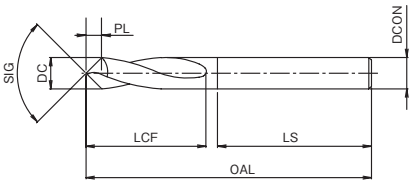
VP-LDS

切削条件 Cutting Conditions | P.441

Vコーティングにより、TIN-NC-LDSより長寿命化が可能です。
This is the same drill as the TIN-NC-LDS, but the powdered metallurgy HSS and V coating increases tool life.

CAD

XPM | V | SHANK h7 | 20°



先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
63803	**3 × 90°**	11	48	3	37	1.5	1.1		●	4	3,180
63804	**4 × 90°**	15	54	4	39	2	1.3		●	7	3,290
63806	**6 × 90°**	20	72	6	52	3	1.5	D	●	16	3,930
63808	**8 × 90°**	26	81	8	55	4	1.6		●	30	4,760
63810	**10 × 90°**	30	93	10	63	5	2.1		●	57	6,900

注 1）面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
63812	**12 × 90°**	36	108	12	72	6	2.1		●	91	9,580
63816	**16 × 90°**	41	118	16	75	8			●	177	13,300
63818	**20 × 90°**	53	132	20	77	10	3	D	●	297	19,000
63820	**25 × 90°**	60	151	25	89	12.5			●	521	29,400

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

OZTツールプリセッタ
OZT Tool Presetter
迅速で高精度な測定!外段取りで生産効率アップ!
※詳細は▶P.1043を参照下さい。
See p.1043 for details

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation		低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
		C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
VP-LDS	センタリング用 Centering	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎
	面取り用 Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ハイスリーディングドリルロングシャンク
Starter Drill with Long Shank

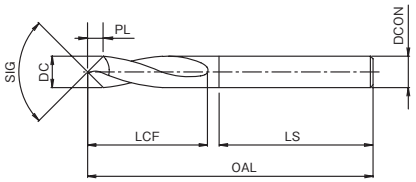
LS-NC-LDS

切削条件 Cutting Conditions P.441

先端角は90°で懐の深い部分への面取り加工に最適です。
This drill is most suitable for processing countersinks in deep/recessed holes (point angle, 90°).

HSS | SHANK h7 | 20°

CAD



先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
63503	**3 × 90°**	11	75	3	50	1.5	1.1		●	6	2,560
63504	**4 × 90°**	15	100	4	60	2	1.3		●	12	3,480
63506	**6 × 90°**	20	150	6	60	3	1.5	D	●	34	4,760
63508	**8 × 90°**	26		8	60	4	1.6		●	60	5,090
63510	**10 × 90°**	30	200	10	80	5	2.1		●	124	7,520

注 1）面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
63512	**12 × 90°**	36	200	12	80	6	2.1	D	●	174	8,480
63516	**16 × 90°**	41	250	16	175	8	3		●	384	13,900
63518	**20 × 90°**	53		20	175	10			●	589	18,800
63520	**25 × 90°**	60		25	175	12.5			●	884	28,300

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

Vコート粉末ハイスリーディングドリルロングシャンク
V Coated XPM Starter Drill with Long Shank

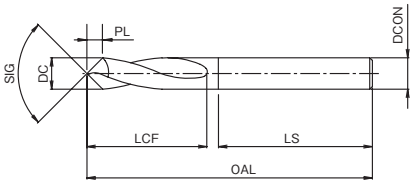
VP-LS-LDS

切削条件 Cutting Conditions P.441

先端角は90°で懐の深い部分への面取り加工に最適です。
This drill is most suitable for processing countersinks in deep/recessed holes (point angle, 90°).

XPM | V | SHANK h7 | 20°

CAD



先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
63903	**3× 90°**	11	75	3	50	1.5	1.1		●	6	4,600
63904	**4× 90°**	15	100	4	60	2	1.3		●	12	5,480
63906	**6× 90°**	20	150	6	60	3	1.5	D	●	35	7,140
63908	**8× 90°**	26		8	60	4	1.6		●	60	7,820
63910	**10× 90°**	30	200	10	80	5	2.1		●	126	11,300

注 1）面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
63912	**12× 90°**	36	200	12	80	6	2.1	D	●	177	12,800
63916	**16× 90°**	41	250	16	140	8	3		●	382	20,800
63918	**20× 90°**	53		20	160	10			●	571	28,300
63920	**25× 90°**	60		25	180	12.5			●	870	43,900

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation		被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
			C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
LS-NC-LDS	センタリング用 Centering		◎	◎	◎	○							○	○	○		○	○		
	面取り用 Countersinking		◎	◎	◎	◎	◎	○				○	○	○	○	○	○	○		
VP-LS-LDS	センタリング用 Centering		◎	◎	◎	◎	◎	○				○	○	○	○	○	○	○	○	
	面取り用 Countersinking		◎	◎	◎	◎	◎	◎				○	○	○	○	○	○	○	○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

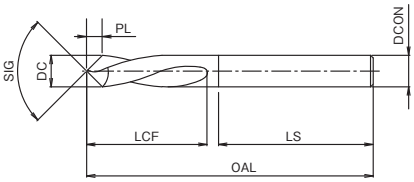
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ハイスリーディングドリルロングシャンク左刃左ねじれ
Starter Drill with Long Shank (LH Cut and LH Helix)

LS-NC-LDS-L

切削条件 Cutting Conditions P.441



HSS | SHANK h7 | 20°

先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3 × 90°	11	75	3	50	1.5	1.1	□	—	—
	4 × 90°	15	100	4	60	2	1.3	□	—	—
	6 × 90°	20	150	6	60	3	1.5	□	—	—
	7 × 90°	24		7	60	3.5	1.6	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8 × 90°	26	150	8	60	4	1.6	□	—	—
	9 × 90°	29		9	60	4.5		□	—	—
	10 × 90°	30	200	10	80	5	2.1	□	—	—
	12 × 90°	36		12	80	6		□	—	—

注 1）面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス
※詳細はこちら▶ Scan for details
「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
		C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
LS-NC-LDS-L	センタリング用 Centering	◎	◎	◎	○							○	○	○		○	○		
	面取り用 Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	○				○	○	○	○	○	○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

再研磨・再コーティングを 一貫対応

Coherent support system for tool reconditioning

総合工具メーカーとしてオーエスジーが長年培ってきた工具設計のノウハウとコーティング技術を
最大限に活かし新品同様の切削性能と工具寿命を実現します。
オーエスジーでは再研磨・再コーティングを当社グループ会社で対応するため一括で受け入れ可能です。

As a comprehensive cutting tool manufacturer with tool design and coating technology know-how cultivated over many years, OSG is capable of restoring used tools to like-new condition. Tool reconditioning is handled by OSG group companies with a coherent support system to enable a seamless process.

再研磨・再コーティングの
詳細はこちら
Scan for details on tool reconditioning

再研磨・再コーティングは環境に優しい取組みです

Tool reconditioning promotes resource conservation and is environmentally friendly

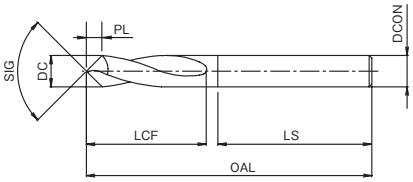
使用できなくなった工具を蘇らせ再使用することは、
省資源化と地球環境の保護活動への貢献につながります。

Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.

TiNコートハイスリーディングドリルロングシャンク
TiN Coated Starter Drill with Long Shank

TIN-LS-NC-LDS

切削条件 Cutting Conditions P.441



HSS | TiN | SHANK h7 | 20°

先端角の許容差は90°±1°となります。
Tolerance of the point angle is 90°±1°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3 × 90°	11	75	3	50	0.9	1.1	—	□	—	—
	4 × 90°	15	100	4	60	1.2	1.3		□	—	—
	6 × 90°	20	150	6	60	1.7	1.5		□	—	—

注 1）面取りを行う場合の下穴の最小値を示します。

ツールNo. EDP No.	直径×先端角 DC × SIG	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	先端 PL	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8 × 90°	26	150	8	60	2.3	1.6	—	□	—	—
	10 × 90°	30	200	10	80	2.9	2.1		□	—	—
	12 × 90°	36		12	80	3.5			□	—	—

These minimum pre-drilled hole sizes are required before chamfering operations.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1015 を参照下さい。 See p.1015 for details
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります
製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation	被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
		C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
TIN-LS-NC-LDS	センタリング用 Centering	◎	◎	◎	◎	○					○	○	○	○	○		○	○	
	面取り用 Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	◎				○	○	○	○	○	○	○	○	

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

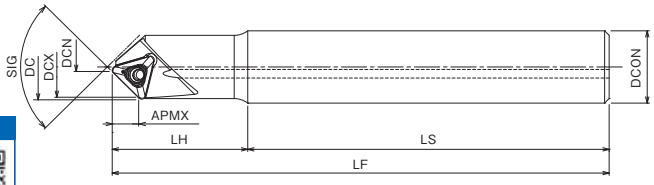
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

OSG PHOENIX インデキサブルリーディングドリル
OSG PHOENIX Indexable Centering and Chamfering Cutter

PLDS

切削条件 Cutting Conditions P.442

CAD

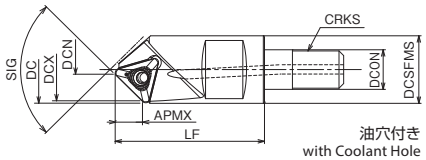


油穴付き
with Coolant Hole

ストレートシャンクタイプ Straight Shank Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	先端角 SIG	加工径 最小 DCN	加工径 最大 DCX	外径 DC	刃数 ZEFP	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	全長 OAL	首下長 LH	APMX	重量 (kg)	標準価格 (Yen)
7803401	**PLDS11R002SS16-90**	90°	2.5	13.5	14.4	1	16	80	110	30	5.8	0.15	13,400
7803402	**PLDS11R002SS16-L90**							170	200			0.28	17,000
7803403	**PLDS11R002SS16-120**	120°	2.4	16	17.3			80	110		4	0.15	13,400
7803404	**PLDS11R002SS16-L120**							170	200			0.28	17,000



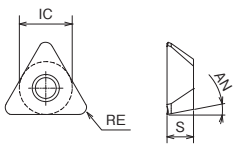
油穴付き
with Coolant Hole

ねじ込みタイプ Screw Fit Type

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	先端角 SIG	加工径 最小 DCN	加工径 最大 DCX	外径 DC	刃数 ZEFP	取付け径 DCON	ねじサイズ CRKS	スパナサイズ Spanner Size	全長 OAL	端面径 DCSFMS	APMX	重量 (kg)	適用シャンクホルダタイプ Applicable Shank	標準価格 (Yen)
7803405	**PLDS11R002SF8-90**	90°	2.5	13.5	14.4	1	8.5	M8	10	32	14.5	5.8	0.05	❸	14,000
7803406	**PLDS11R002SF8-120**	120°	2.4	16	17.3							4	0.05	❸	14,000

シャンクホルダについてはp.334～p.336をご覧下さい。 See p.334～p.336 for shank holders.



■適用インサート Inserts

単位:mm Unit:mm

呼び Designation	切れ刃数 No. of Cutting Edges	インサート寸法 Insert Size 内接円径 IC	厚さ S	逃げ角 AN	RE	コーティング材種 Grade of Coated Materials XP9020	XP2040	標準価格 (Yen)
TPKT110308ER-DM	3	6.35	3.18	11°	0.8	7814205	7813205	1,580

■部品 Accessories

	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	推奨締め付けトルク Recommended Tightening Torque
クランプねじ Clamping Screw	7808138	FS22550P (Torx 7IP)	1.0 N·m

	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	標準価格 (Yen)
レンチ Wrench	7808224	7IP-D (Torx 7IP)	1,510

レンチは別途ご購入下さい。
The wrenchs are sold separately from the cutters.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation		低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C～0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25～0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C0.45%～	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel ～35 HRC	調質鋼 35～45 HRC	焼入鋼 Quenched and Tempered Steel 45～50 HRC	焼入鋼 50～60 HRC	焼入鋼 60～70 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD SKS	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅合金 Copper Alloy Cu	アルミ展伸材 Aluminum AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
PLDS	センタリング用 Centering	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎
	面取り用 Countersinking	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎

在庫区分は全てC（標準在庫品）となります。Stock are categorized as C (Standard stock item) .

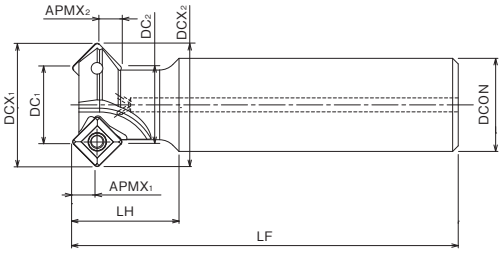
NEW 2025年2月発売予定 Available from February 2025

OSG PHOENIX 面取り用カッタ
OSG PHOENIX Chamfering Cutter

PMEN

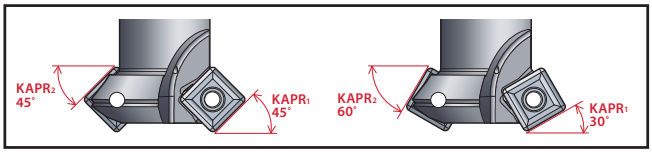
切削条件 Cutting Conditions P.443

ストレートシャンクタイプ(SS) Straight Shank Type



油穴付き
with Coolant Hole

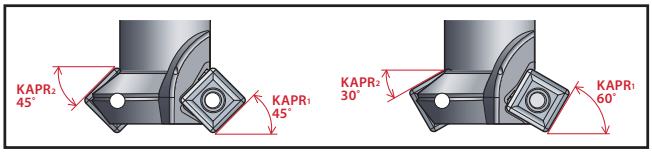
■面取り角度(KAPR1) 45°、30°対応ボディ
Body compatible with chamfer angles (KAPR1) 45° and 30°



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	面取り角度 KAPR		加工径				最大切込み量 APMX		刃数 ZEFP	シャンク径 DCON	全長 LF	首下長 LH	重量 (kg)	標準価格 (Yen)
		KAPR1	KAPR2	DC1	DCX1	DC2	DCX2	APMX1	APMX2						
7803750	PMEN09R008SS20-30-45	45°	45°	8.5	19.5	16	19.5	5.7	1.7	1	20	90	30	0.17	27,500
		30°	60°	5.4	18.8	16	19.4	4	3						
7803751	PMEN09R016SS20-30-45	45°	45°	16.5	27.5	16.5	27.5	5.7	5.5	2				0.2	29,700
		30°	60°	13.4	26.8	19.8	27.4	4	6.8						
7803752	PMEN09R020SS20-30-45	45°	45°	20.5	31.5	20.5	31.5	5.7	5.5			120	40	0.35	32,000
		30°	60°	17.4	30.8	23.8	31.4	4	6.8						
7803753	PMEN09R025SS25-30-45	45°	45°	25.5	36.5	25.5	36.5	5.7	5.5		25			0.4	34,200
		30°	60°	22.4	35.8	28.8	36.4	4	6.8						
7803754	PMEN09R032SS32-30-45	45°	45°	32.5	43.5	32.5	43.5	5.7	5.5	3	32			0.65	41,700
		30°	60°	29.4	42.8	35.8	43.4	4	6.8						

■面取り角度(KAPR1) 45°、60°対応ボディ
Body compatible with chamfer angles (KAPR1) 45° and 60°



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	面取り角度 KAPR		加工径				最大切込み量 APMX		刃数 ZEFP	シャンク径 DCON	全長 LF	首下長 LH	重量 (kg)	標準価格 (Yen)
		KAPR1	KAPR2	DC1	DCX1	DC2	DCX2	APMX1	APMX2						
7803763	PMEN09R008SS20-45-60	45°	45°	8.5	19.5	16	19.5	5.7	1.7	1	20	90	30	0.17	27,500
		60°	30°	11.5	19.4	16	18.8	7	1						
7803764	PMEN09R016SS20-45-60	45°	45°	16.5	27.5	16.5	27.5	5.7	5.5	2				0.2	29,700
		60°	30°	19.6	27.4	16.6	26.9	7	3						
7803765	PMEN09R020SS20-45-60	45°	45°	20.5	31.5	20.5	31.5	5.7	5.5			120	40	0.35	32,000
		60°	30°	23.6	31.4	20.6	30.9	7	3						
7803766	PMEN09R025SS25-45-60	45°	45°	25.5	36.5	25.5	36.5	5.7	5.5		25			0.4	34,200
		60°	30°	28.6	36.4	25.6	35.9	7	3						
7803767	PMEN09R032SS32-45-60	45°	45°	32.5	43.5	32.5	43.5	5.7	5.5	3	32			0.65	41,700
		60°	30°	35.6	43.4	32.6	42.9	7	3						

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45% ~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
PMEN	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○

在庫区分は全てC(標準在庫品)となります。Stock are categorized as C (Standard stock item).

NEW 2025年2月発売予定 Available from February 2025

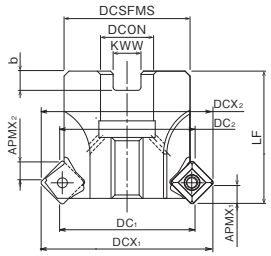
OSG PHOENIX 面取り用カッタ
OSG PHOENIX Chamfering Cutter

PMEN

切削条件 Cutting Conditions P.443

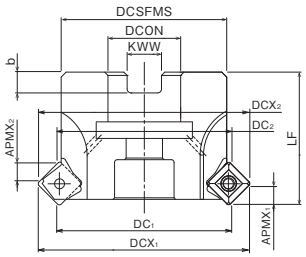
ボアタイプ(BORE) Bore Type

Type 1
パワースクリュー仕様 Power Screw Type



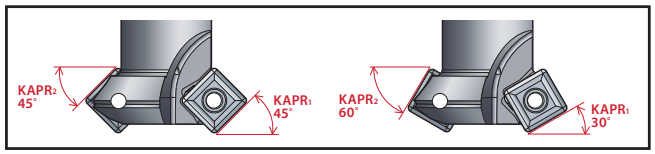
油穴付き
with Coolant Hole

Type 2



油穴付き
with Coolant Hole

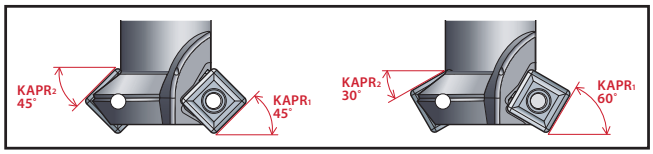
■面取り角度(KAPR1) 45°、30°対応ボディ
Body compatible with chamfer angles (KAPR1) 45° and 30°



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	面取り角度 KAPR		加工径				最大切込み量 APMX		刃数 ZEFP	カッタ高さ LF	ボス径 DCSFMS	穴径 DCON	端面キー溝 Key Slot		形状タイプ Type	重量 (kg)	標準価格 (Yen)
		KAPR1	KAPR2	DC1	DCX1	DC2	DCX2	APMX1	APMX2					幅 KWW	深さ b			
7803760	PMEN09R040M16-30-45	45°	45°	40.5	51.5	40.5	51.5	5.7	5.5	4	40	38	16	8.4	5.6	1	0.23	57,500
		30°	60°	37.4	50.8	43.8	51.4	4	6.8									
7803761	PMEN09R050M22-30-45	45°	45°	50.5	61.5	50.5	61.5	5.7	5.5	4		45	22	10.4	6.3	2	0.3	63,900
		30°	60°	47.4	60.8	53.8	61.4	4	6.8									
7803762	PMEN09R060M22-30-45	45°	45°	60.5	71.5	60.5	71.5	5.7	5.5	5		50					0.45	70,900
		30°	60°	57.4	70.8	63.8	71.4	4	6.8									

■面取り角度(KAPR1) 45°、60°対応ボディ
Body compatible with chamfer angles (KAPR1) 45° and 60°



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	面取り角度 KAPR		加工径				最大切込み量 APMX		刃数 ZEFP	カッタ高さ LF	ボス径 DCSFMS	穴径 DCON	端面キー溝 Key Slot		形状タイプ Type	重量 (kg)	標準価格 (Yen)
		KAPR1	KAPR2	DC1	DCX1	DC2	DCX2	APMX1	APMX2					幅 KWW	深さ b			
7803773	PMEN09R040M16-45-60	45°	45°	40.5	51.5	40.5	51.5	5.7	5.5	4	40	38	16	8.4	5.6	1	0.23	57,500
		60°	30°	43.6	51.4	40.6	50.9	7	3									
7803774	PMEN09R050M22-45-60	45°	45°	50.5	61.5	50.5	61.5	5.7	5.5	4		45	22	10.4	6.3	2	0.3	63,900
		60°	30°	53.6	61.4	50.6	60.9	7	3									
7803775	PMEN09R060M22-45-60	45°	45°	60.5	71.5	60.5	71.5	5.7	5.5	5		50					0.45	70,900
		60°	30°	63.6	71.4	60.6	70.9	7	3									

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45% ~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
PMEN	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○

在庫区分は全てC(標準在庫品)となります。Stock are categorized as C (Standard stock item).

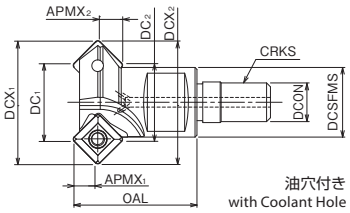
NEW 2025年2月発売予定 Available from February 2025

OSG PHOENIX 面取り用カッタ
OSG PHOENIX Chamfering Cutter

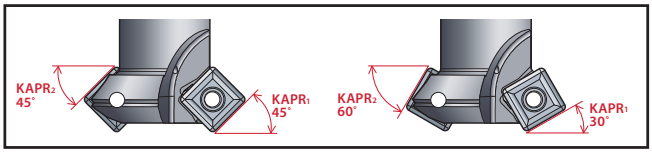
PMEN

切削条件 Cutting Conditions P.443

ねじ込みタイプ（SF） Screw Fit Type



■面取り角度(KAPR1) 45°、30°対応ボディ
Body compatible with chamfer angles (KAPR1) 45° and 30°

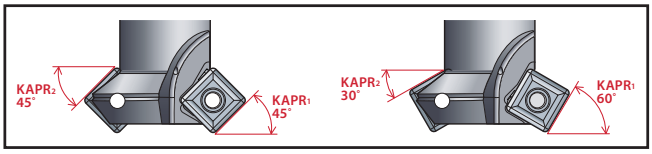


単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	面取り角度 KAPR		加工径				最大切込み量 APMX		刃数 ZEFP	取付け径 DCON	ねじサイズ CRKS	スパナサイズ Spanner Size	全長 OAL	端面径 DCSFMS	重量 (kg)	適用シャンクホルダタイプ Applicable Shank	標準価格 (Yen)
		$KAPR_1$	$KAPR_2$	DC_1	DCX_1	DC_2	DCX_2	$APMX_1$	$APMX_2$									
7803755	PMEN09R008SF8-30-45	45°	45°	8.5	19.5	16	19.5	5.7	1.7	1	8.5	M 8	10	32	14.5	0.02	❸	27,500
		30°	60°	5.4	18.8	16	19.4	4	3									
7803756	PMEN09R016SF8-30-45	45°	45°	16.5	27.5	16.5	27.5	5.7	5.5	2						0.04	❸	29,700
		30°	60°	13.4	26.8	19.8	27.4	4	6.8									
7803757	PMEN09R020SF10-30-45	45°	45°	20.5	31.5	20.5	31.5	5.7	5.5		10.5	M10	14		18	0.06	❹	32,000
		30°	60°	17.4	30.8	23.8	31.4	4	6.8									
7803758	PMEN09R025SF12-30-45	45°	45°	25.5	36.5	25.5	36.5	5.7	5.5		12.5	M12	17	35	23	0.12	❺	34,200
		30°	60°	22.4	35.8	28.8	36.4	4	6.8									
7803759	PMEN09R032SF16-30-45	45°	45°	32.5	43.5	32.5	43.5	5.7	5.5	3	17	M16	22	40	28	0.18	❻	41,700
		30°	60°	29.4	42.8	35.8	43.4	4	6.8									

シャンクホルダについてはp.334～p.336をご覧下さい。 See p.334～p.336 for shank holders.

■面取り角度(KAPR1) 45°、60°対応ボディ
Body compatible with chamfer angles (KAPR1) 45° and 60°



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	面取り角度 KAPR		加工径				最大切込み量 APMX		刃数 ZEFP	取付け径 DCON	ねじサイズ CRKS	スパナサイズ Spanner Size	全長 OAL	端面径 DCSFMS	重量 (kg)	適用シャンクホルダタイプ Applicable Shank	標準価格 (Yen)
		$KAPR_1$	$KAPR_2$	DC_1	DCX_1	DC_2	DCX_2	$APMX_1$	$APMX_2$									
7803768	PMEN09R008SF8-45-60	45°	45°	8.5	19.5	16	19.5	5.7	1.7	1	8.5	M 8	10	32	14.5	0.02	❸	27,500
		60°	30°	11.5	19.4	16	18.8	7	1									
7803769	PMEN09R016SF8-45-60	45°	45°	16.5	27.5	16.5	27.5	5.7	5.5	2						0.04	❸	29,700
		60°	30°	19.6	27.4	16.6	26.9	7	3									
7803770	PMEN09R020SF10-45-60	45°	45°	20.5	31.5	20.5	31.5	5.7	5.5		10.5	M10	14		18	0.06	❹	32,000
		60°	30°	23.6	31.4	20.6	30.9	7	3									
7803771	PMEN09R025SF12-45-60	45°	45°	25.5	36.5	25.5	36.5	5.7	5.5		12.5	M12	17	35	23	0.12	❺	34,200
		60°	30°	28.6	36.4	25.6	35.9	7	3									
7803772	PMEN09R032SF16-45-60	45°	45°	32.5	43.5	32.5	43.5	5.7	5.5	3	17	M16	22	40	28	0.18	❻	41,700
		60°	30°	35.6	43.4	32.6	42.9	7	3									

シャンクホルダについてはp.334～p.336をご覧下さい。 See p.334～p.336 for shank holders.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
PMEN	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○

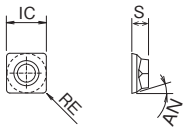
在庫区分は全てC（標準在庫品）となります。Stock are categorized as C (Standard stock item) .

NEW 2025年2月発売予定 Available from February 2025

OSG PHOENIX 面取り用カッタ
OSG PHOENIX Chamfering Cutter

PMEN

切削条件 Cutting Conditions P.443



■適用インサート Inserts

単位:mm Unit:mm

呼び Designation	切れ刃数 No. of Cutting Edges	インサート寸法 Insert Size				超硬 Uncoated	コーティング材種 Grade of Coated Materials		標準価格 (Yen)
		内接円径 IC	厚さ S	逃げ角 AN	RE	CK010	XP3015	XP2040	
SOMT090308EN-NM	4	9.52	3.18	14°	0.8	7811072			1,040
SOMT090308EN-GM	4	9.52	3.18	14°	0.8		7817072	7813072	1,170

■部品 Accessories

	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	推奨締め付けトルク Recommended Tightening Torque
クランプねじ Clamping Screw	7808135	FS30570P (Torx 9IP)	2.2 N·m

	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	標準価格 (Yen)
レンチ Wrench	7808226	9IP-D (Torx 9IP)	1,760

レンチは別途ご購入下さい。
The wrenches are sold separately from the cutters.

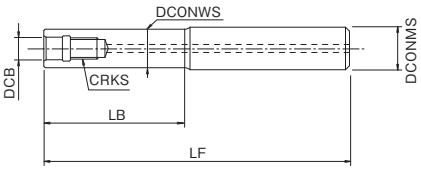
	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	適用ボディ Applicable Body
パワースクリュー Power Screw	7808150	PS0830 (M8×30)	PMEN09R040M16…

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

在庫区分は全てC（標準在庫品）となります。Stock are categorized as C (Standard stock item) .

OSG PHOENIX ねじ込みタイプ専用ホルダ
OSG PHOENIX Indexable Arbor for Screw Fit Type

OP-SFA



ねじ込みタイプ専用ストレートシャンクホルダ：鋼シャンク Straight Shank Holder for Screw Fit Type : Steel Shank

単位:mm Unit:mm

	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	シャンク径 DCONMS	首径 DCONWS	ねじサイズ CRKS	取付け径 DCB	全長 LF	首下長 LB	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
❸	7801900	**SF-M08SS16-15**	16	14.5	M 8	8.5	95	13	C	28,900
❹	7801901	**SF-M10SS20-20**	20	18	M10	10.5	120	17.7		30,800
❺	7801902	**SF-M12SS25-35**	25	23	M12	12.5	135	32.7		32,700
❻	7801903	**SF-M16SS32-35**	32	28	M16	17	155	32.1		35,800

ねじ込みタイプ専用ストレートシャンクホルダ：超硬シャンク Straight Shank Holder for Screw Fit Type : Carbide Shank

単位:mm Unit:mm

	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	シャンク径 DCONMS	首径 DCONWS	ねじサイズ CRKS	取付け径 DCB	全長 LF	首下長 LB	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
❸	7801910	**SF-M08SS16-55CS**	16	14.5	M 8	8.5	115	53	C	48,200
	7801911	**SF-M08SS16-85CS**					145	83		57,500
❹	7801912	**SF-M10SS20-70CS**	20	18	M10	10.5	140	67.7		69,000
	7801913	**SF-M10SS20-110CS**					180	107.7		82,900
❺	7801914	**SF-M12SS25-90CS**	25	23	M12	12.5	170	87.7		103,000
	7801915	**SF-M12SS25-140CS**					220	137.7		128,000
❻	7801916	**SF-M16SS32-120CS**	32	28	M16	17	220	117.1		163,000
	7801917	**SF-M16SS32-190CS**					290	187.1		213,000

再研磨・再コーティング

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

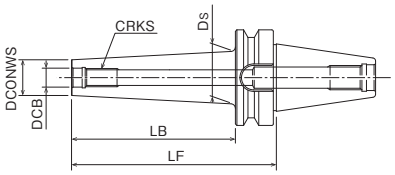
一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

OSG PHOENIX ねじ込みタイプ専用ホルダ
OSG PHOENIX Indexable Arbor for Screw Fit Type

OP-SFA



BTシャンクホルダ BT Shank Holder

単位:mm Unit:mm

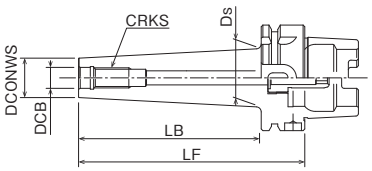
	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	首径 DCONWS	ねじサイズ CRKS	取付け径 DCB	機能長さ LF	首下長 LB	首元径 Ds	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
❸	7802500	**BT30-SFA8-45**	14.5	M 8	8.5	45	23	16		30,200
	7802501	**BT30-SFA8-85**				85	63	21		33,100
❹	7802502	**BT30-SFA10-45**	18.5	M10	10.5	45	23	20		30,200
	7802503	**BT30-SFA10-85**				85	63	25		33,100
❺	7802504	**BT30-SFA12-45**	23.5	M12	12.5	45	23			30,200
	7802505	**BT30-SFA12-85**				85	63	30		33,100
❻	7802506	**BT30-SFA16-45**	29	M16	17	45	23	32		30,200
	7802507	**BT30-SFA16-85**				85	63			33,100
❸	7802508	**BT40-SFA8-45**	14.5	M 8	8.5	45	18	16		33,100
	7802509	**BT40-SFA8-85**				85	58	20.5		36,100
❹	7802510	**BT40-SFA10-45**	18.5	M10	10.5	45	18	20		33,100
	7802511	**BT40-SFA10-85**				85	58	24.5		36,100
❺	7802512	**BT40-SFA12-45**	23.5	M12	12.5	45	18	25		33,100
	7802513	**BT40-SFA12-85**				85	58	29.5		36,100
	7802514	**BT40-SFA12-135**				135	108	34.8		40,700
❻	7802515	**BT40-SFA16-45**	29	M16	17	45	18	32	※	33,100
	7802516	**BT40-SFA16-85**				85	58	35		36,100
	7802517	**BT40-SFA16-135**				135	108	40.3		40,700
❸	7802518	**BT50-SFA8-85**	14.5	M 8	8.5	85	47	19.4		39,300
	7802519	**BT50-SFA8-135**				135	97	24.6		42,300
❹	7802520	**BT50-SFA10-85**	18.5	M10	10.5	85	47	20		39,300
	7802521	**BT50-SFA10-135**				135	97	28.6		42,300
❺	7802522	**BT50-SFA12-85**	23.5	M12	12.5	85	47	25		39,300
	7802523	**BT50-SFA12-135**				135	97	33.6		42,300
	7802524	**BT50-SFA12-185**				185	147	38.9		49,700
	7802525	**BT50-SFA12-250**				250	212	45.7		57,000
	7802526	**BT50-SFA12-300**				300	262	50.9		67,900
❻	7802527	**BT50-SFA16-85**	29	M16	17	85	47	32		39,300
	7802528	**BT50-SFA16-135**				135	97	39.1		42,300
	7802529	**BT50-SFA16-185**				185	147	44.4		49,700
	7802530	**BT50-SFA16-250**				250	212	51.2		57,000
	7802531	**BT50-SFA16-300**				300	262	56.4		67,900

※＝納期は当社営業まで問合せ下さい。※=Please contact our sales department for lead time

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

OSG PHOENIX ねじ込みタイプ専用ホルダ
OSG PHOENIX Indexable Arbor for Screw Fit Type

OP-SFA



HSKシャンクホルダ HSK Shank Holder

単位:mm Unit:mm

	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	首径 DCONWS	ねじサイズ CRKS	取付け径 DCB	機能長さ LF	首下長 LB	首元径 Ds	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
❸	7802550	**A63-SFA8-45**	14.5	M 8	8.5	45	19	16		45,200
	7802551	**A63-SFA8-85**				85	59	21		48,200
❹	7802552	**A63-SFA10-60**	18.5	M10	10.5	60	34	20		45,200
	7802553	**A63-SFA10-85**				85	59	25		48,200
❺	7802554	**A63-SFA12-60**	23.5	M12	12.5	60	34			45,200
	7802555	**A63-SFA12-85**				85	59	30		48,200
	7802556	**A63-SFA12-135**				135	109	34.9		57,000
❻	7802557	**A63-SFA16-60**	29	M16	17	60	34	32		45,200
	7802558	**A63-SFA16-85**				85	59			48,200
	7802559	**A63-SFA16-135**				135	109	40.4		57,000
❸	7802560	**A100-SFA8-85**	14.5	M 8	8.5	85	50	19.7		57,000
	7802561	**A100-SFA8-135**				135	100	24.9		63,200
❹	7802562	**A100-SFA10-85**	18.5	M10	10.5	85	50	23.7	※	57,000
	7802563	**A100-SFA10-135**				135	100	28.9		63,200
❺	7802564	**A100-SFA12-85**	23.5	M12	12.5	85	50	28.7		57,000
	7802565	**A100-SFA12-135**				135	100	33.9		63,200
	7802566	**A100-SFA12-185**				185	150	39.2		72,200
	7802567	**A100-SFA12-250**				250	221	46.6		78,200
	7802568	**A100-SFA12-300**				300	271	51.9		90,100
❻	7802569	**A100-SFA16-85**	29	M16	17	85	50	34.2		57,000
	7802570	**A100-SFA16-135**				135	106	40.1		63,200
	7802571	**A100-SFA16-185**				185	156	45.3		72,200
	7802572	**A100-SFA16-250**				250	221	52.1		78,200
	7802573	**A100-SFA16-300**				300	271	57.4		90,100

※＝納期は当社営業まで問合せ下さい。※=Please contact our sales department for lead time

工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス
※詳細はこちら▶ Scan for details
「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します

CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

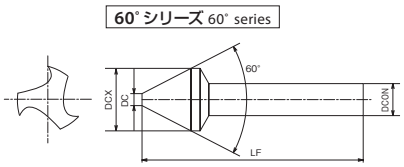
FXコート3枚刃カウンターシンク
FX Coated 3-flute Countersink

FX-MG-CS×60°

切削条件 Cutting Conditions P.444

CARBIDE | FX | ±15′

60° シリーズ 60° series



単位:mm Unit:mm

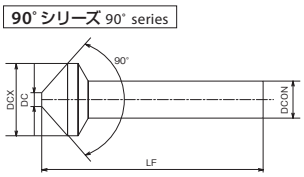
ツールNo. EDP No.	呼び Designation	先端径 DC	大端径 DCX	全長 LF	シャンク径 DCON	テーパ部長 Lt	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
9139063	6.3× 6×2.0×55	1	6.3	55	6	(4.59)	C	●	27	27,500
9139083	8.3× 6×3.0×55	2.5	8.3			(5.02)		●	29	31,000
9139104	10.4× 8×3.0×65	2.6	10.4	65	8	(6.75)		●	51	39,900
9139124	12.4×10×4.0×65	2.5	12.4		10	(8.57)		●	73	41,100
9139165	16.5×10×4.0×70	3.1	16.5	70		(11.6)		●	95	48,600
9139205	20.5×12×5.0×80	3.5	20.5	80	12	(14.72)		●	153	55,000
9139250	25 ×12×5.0×80	3.8	25			(18.36)		●	181	79,800

FXコート3枚刃カウンターシンク
FX Coated 3-flute Countersink

FX-MG-CS×90°

切削条件 Cutting Conditions P.444

90° シリーズ 90° series



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	先端径 DC	大端径 DCX	全長 LF	シャンク径 DCON	テーパ部長 Lt	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
9149063	6.3× 6×2.0×55	1	6.3	55	6	(2.65)	C	●	27	27,500
9149083	8.3× 6×2.5×55	2.5	8.3			(2.9)		●	28	31,000
9149104	10.4× 8×3.0×65	2.6	10.4	65	8	(3.9)		●	52	39,900
9149124	12.4×10×4.0×65	2.5	12.4		10	(4.95)		●	76	41,100
9149165	16.5×10×4.0×70	3.1	16.5	70		(6.7)		●	94	48,600
9149205	20.5×12×5.0×70	3.8	20.5		12	(8.35)		●	138	55,000
9149250	25 ×12×5.0×70	3.8	25			(10.6)		●	159	79,800

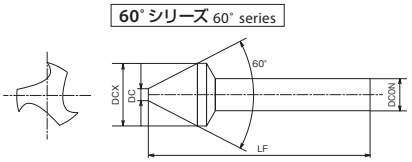
Vコート3枚刃カウンターシンク
V Coated 3-flute Countersink

V-UCS

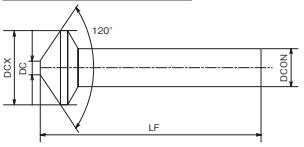
切削条件 Cutting Conditions P.444

HSS | V | 0~-30′

60° シリーズ 60° series

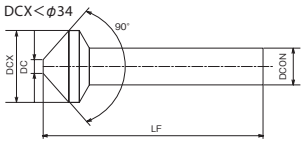


120° シリーズ 120° series

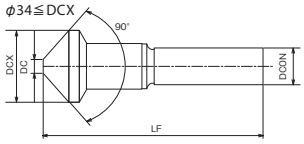


90° シリーズ 90° series

DCX＜φ34



φ34≦DCX



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×先端角 DCX × SIG	先端径 DC	大端径 DCX	全長 LF	シャンク径 DCON	テーパ部長 Lt	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
9106063	6.3 × 60°	1.4	6.3	47	5	(4.16)	C	●	9	5,140
9106083	8.3 × 60°	1.9	8.3	52	6	(5.46)		●	14	6,130
9106104	10.4 × 60°	2.4	10.4	53		(6.84)		●	16	7,070
9106124	12.4 × 60°	2.7	12.4	60	8	(8.14)		●	30	7,520
9106165	16.5 × 60°	3.1	16.5	65	10	(10.83)		●	46	8,990
9106205	20.5 × 60°	3.4	20.5	69		(14.29)		●	52	12,600
9106250	25 × 60°	3.7	25	75		(17.32)		●	71	15,900
9109043	4.3 × 90°	1.3	4.3	40	4	(1.5)		●	5	3,930
9109053	5.3 × 90°	1.4	5.3			(1.9)		●	5	4,070
9109063	6.3 × 90°		6.3	45	5	(2.4)		●	9	4,110
9109073	7.3 × 90°	1.7	7.3	50	6	(2.75)		●	13	4,840
9109083	8.3 × 90°	1.9	8.3			(3.15)		●	14	4,980
9109094	9.4 × 90°	2.1	9.4			(3.6)		●	15	5,560
9109104	10.4 × 90°	2.4	10.4			(3.95)		●	15	5,670
9109115	11.5 × 90°	2.7	11.5	56	8	(4.5)		●	28	5,880
9109124	12.4 × 90°		12.4			(4.8)		●	28	6,020
9109134	13.4 × 90°	2.8	13.4			(5.3)		●	26	6,980
9109144	14.4 × 90°		14.4			(5.75)		●	27	6,980
9109150	15 × 90°	3.1	15	60	10	(5.9)		●	41	6,980

ツールNo. EDP No.	外径×先端角 DCX × SIG	先端径 DC	大端径 DCX	全長 LF	シャンク径 DCON	テーパ部長 Lt	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
9109165	16.5 × 90°	3.1	16.5	60	10	(6.65)	C	●	43	7,090
9109190	19 × 90°	3.4	19	63		(7.75)		●	50	9,300
9109205	20.5 × 90°		20.5			(8.5)		●	51	10,200
9109230	23 × 90°	3.7	23	67		(9.6)		●	61	11,700
9109250	25 × 90°		25			(10.6)		●	66	12,400
9109260	26 × 90°		26			(11.1)		●	66	15,200
9109280	28 × 90°	3.9	28	71	12	(12)		●	92	16,200
9109300	30 × 90°	4.1	30			(12.9)		●	96	17,500
9109310	31 × 90°		31			(13.4)		●	108	18,700
9109340	34 × 90°	4.5	34	103	16	(14.75)		●	245	29,900
9109370	37 × 90°		37	118		(16.25)		●	304	38,500
9112063	6.3 ×120°	1.4	6.3	44	5	(1.39)		●	9	5,670
9112083	8.3 ×120°	1.9	8.3	48	6	(1.82)		●	14	6,660
9112104	10.4 ×120°	2.4	10.4			(2.28)		●	15	7,780
9112124	12.4 ×120°	2.7	12.4	54	8	(2.86)		●	28	8,770
9112165	16.5 ×120°	3.1	16.5	57	10	(3.95)		●	42	10,600
9112205	20.5 ×120°	3.4	20.5	59		(4.91)		●	47	13,900
9112250	25 ×120°	3.7	25	62		(6.12)		●	63	17,700

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

コーティング超硬フラットドリル2Dタイプ
Coated Carbide Flat Drill (2D Type)

A The A Brand

ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions P.445

「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

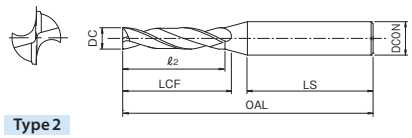
With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.
The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

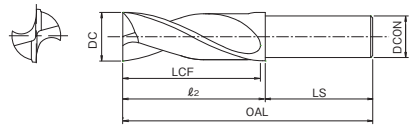
CAD

CARBIDE | EgiAs 2≦DC | IchAda DC<2 | h8 2≦DC | 0~-0.009 DC<2 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT20°

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3330020	**0.2**	0.6	40	3	34.1	0.7	1	●	7	7,570
	0.21	0.7			34	0.8		–	–	–
	0.22				34			–	–	–
	0.23				34			–	–	–
	0.24				34			–	–	–
3330025	**0.25**	0.8			34	0.9		●	7	8,000
	0.26				34			–	–	–
	0.27	0.9			34	1		–	–	–
	0.28				33.9			–	–	–
	0.29				33.9			–	–	–
3330030	**0.3**				34			●	7	7,570
	0.31	1			33.9			–	–	–
	0.32				33.9	1.1		–	–	–
	0.33	1.1			33.8	1.2		–	–	–
	0.34				33.8			–	–	–
3330035	**0.35**				33.9			●	7	8,000
	0.36	1.2			33.7	1.4		–	–	–
	0.37				33.7			–	–	–
	0.38				33.7			–	–	–
	0.39				33.7			–	–	–
3330040	**0.4**				33.9	1.3		●	7	7,570
	0.41	1.3			33.7	1.5		–	–	–
	0.42				33.7			–	–	–
	0.43	1.4			33.6	1.6		–	–	–
	0.44				33.6			–	–	–
3330045	**0.45**				33.7	1.5		●	7	8,000
	0.46	1.5			33.6	1.7		–	–	–
	0.47				33.6			–	–	–
	0.48				33.6			–	–	–
	0.49	1.6			33.5	1.8		–	–	–
3330050	**0.5**	1.7			33.4	1.9		●	7	6,870
	0.51				33.5			–	–	–
	0.52	1.8			33.4	2		–	–	–
	0.53				33.4			–	–	–
	0.54				33.4			–	–	–
3330055	**0.55**	1.9			33.3	2.1		●	7	7,430
	0.56				33.3			–	–	–
	0.57				33.4			–	–	–
	0.58	2			33.3	2.2		–	–	–
	0.59				33.3			–	–	–
3330060	**0.6**				33.3			●	7	6,870
	0.61	2.1			33.2	2.3		–	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.62	2.1	40	3	33.3	2.3	1	–	–	–
	0.63				33.3			–	–	–
	0.64				33.2			–	–	–
3330065	**0.65**	2.2			33.2	2.4		●	7	7,430
	0.66				33.2			–	–	–
	0.67				33.2			–	–	–
	0.68	2.3			33.2	2.5		–	–	–
	0.69				33.2			–	–	–
3330070	**0.7**				33.1			●	7	6,870
3330071	**0.71**	2.4			33.1	2.6		●	7	8,610
3330072	**0.72**				33.2			●	7	8,610
	0.73	2.5			33.1	2.7		–	–	–
3330074	**0.74**				33.1			●	7	8,610
3330075	**0.75**				33			●	7	7,430
	0.76	2.6			33	2.8		–	–	–
	0.77				33			–	–	–
	0.78				33			–	–	–
	0.79	2.7			33	2.9		–	–	–
3330080	**0.8**				33			●	7	6,870
3330081	**0.81**				32.9			●	7	8,610
	0.82	2.8			32.9	3		–	–	–
	0.83				33			–	–	–
	0.84				32.9			–	–	–
3330085	**0.85**	2.9			32.9	3.1		●	7	7,430
	0.86				32.9			–	–	–
	0.87				32.8			–	–	–
	0.88	3			32.8	3.2		–	–	–
3330089	**0.89**				32.9			●	7	8,610
3330090	**0.9**				32.8			●	7	6,870
3330091	**0.91**	3.1			32.8	3.3		●	7	8,610
3330092	**0.92**				32.8			●	7	8,610
	0.93				32.7			–	–	–
	0.94	3.2			32.8	3.4		–	–	–
3330095	**0.95**				32.8			●	7	7,430
	0.96				32.7			–	–	–
	0.97	3.3			32.7	3.5		–	–	–
	0.98				32.7			–	–	–
	0.99	3.4			32.6	3.6		–	–	–
3330100	**1**	4	45		37	4.3		●	7	6,420
	1.01				37			–	–	–
	1.02	4.1			36.9	4.4		–	–	–
	1.03				36.9			–	–	–

次ページへ 直径 DC 1.04～1.99 NEXT

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADF-2D	◎	◎	◎	◎	◎	○				○ 注1)		◎	◎		○	○					

注1) DC<2
Note

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

コーティング超硬フラットドリル2Dタイプ
Coated Carbide Flat Drill (2D Type)

A The A Brand

ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions P.445

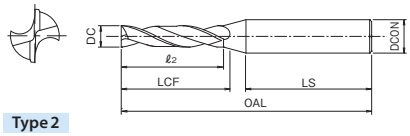
「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.
The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

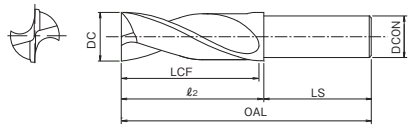
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

CAD

Type 1



Type 2



CARBIDE	EgiAs	IchAda	h8	0~-0.009	SHRINK FIT	約20°
前ページより	2≦DC	DC<2	2≦DC	DC<2		ABOUT20°

FROM 直径 DC 0.2～1.03

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1.04				36.8				□	–	–
	1.05	4.2			36.9	4.5			□	–	–
	1.06				36.9			–	□	–	–
	1.07	4.3			36.8	4.6			□	–	–
	1.08				36.8				□	–	–
3330109	**1.09**				36.7				●	7	8,020
3330110	**1.1**	4.4			36.8	4.7		B	●	7	6,420
3330111	**1.11**				36.8				●	7	8,020
3330112	**1.12**	4.5			36.7	4.8			●	7	8,020
	1.13				36.7				□	–	–
	1.14				36.6				□	–	–
	1.15	4.6			36.7	4.9			□	–	–
	1.16				36.7			–	□	–	–
	1.17	4.7			36.6	5			□	–	–
	1.18				36.6				□	–	–
	1.19				36.5				□	–	–
3330120	**1.2**	4.8			36.5	5.1		B	●	7	6,420
	1.21				36.6				□	–	–
	1.22	4.9			36.5	5.2		–	□	–	–
	1.23				36.5				□	–	–
	1.24				36.4				□	–	–
3330125	**1.25**	5			36.4	5.3			●	7	7,360
3330126	**1.26**				36.5				●	7	8,020
3330127	**1.27**	5.1	45	3	36.4	5.4	1	B	●	7	8,020
3330128	**1.28**				36.4				●	7	8,020
3330129	**1.29**	5.2			36.3	5.5			●	7	8,020
3330130	**1.3**				36.3				●	7	6,420
	1.31				36.3				□	–	–
	1.32	5.3			36.3	5.6		–	□	–	–
	1.33				36.3				□	–	–
	1.34				36.2				□	–	–
3330135	**1.35**	5.4			36.2	5.7		B	●	7	7,360
	1.36				36.2				□	–	–
	1.37	5.5			36.2	5.8		–	□	–	–
	1.38				36.2				□	–	–
	1.39				36.1				□	–	–
3330140	**1.4**	5.6			36.1	5.9		B	●	7	6,420
	1.41				36.1				□	–	–
	1.42	5.7			36.1	6		–	□	–	–
	1.43				36.1				□	–	–
3330144	**1.44**				36				●	7	8,020
3330145	**1.45**	5.8			36	6.1			●	7	7,360
3330146	**1.46**				36			B	●	7	8,020
3330147	**1.47**	5.9			35.9	6.2			●	7	8,020
3330148	**1.48**				36				●	7	8,020
	1.49				35.9			–	□	–	–
3330150	**1.5**	6			35.9	6.3		B	●	7	6,420
	1.51				35.9			–	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	1.52				35.8			–	□	–	–
3330153	**1.53**	6.1			35.9	6.4			●	7	8,020
3330154	**1.54**				35.8				●	7	8,020
3330155	**1.55**	6.2			35.8	6.5		B	●	7	7,360
3330156	**1.56**				35.8				●	7	8,020
3330157	**1.57**	6.3			35.7	6.6			●	7	8,020
3330158	**1.58**				35.8				●	7	8,020
	1.59				35.7			–	□	–	–
3330160	**1.6**	6.4			35.7	6.7		B	●	7	6,420
	1.61				35.7				□	–	–
	1.62	6.5			35.6	6.8			□	–	–
	1.63				35.6				□	–	–
	1.64				35.6				□	–	–
	1.65	6.6			35.6	6.9		–	□	–	–
	1.66				35.6				□	–	–
	1.67	6.7			35.5	7			□	–	–
	1.68				35.5				□	–	–
	1.69				35.5				□	–	–
3330170	**1.7**	6.8			35.5	7.1		B	●	7	6,420
	1.71				35.5				□	–	–
	1.72	6.9			35.4	7.2			□	–	–
	1.73				35.4			–	□	–	–
	1.74				35.3				□	–	–
3330175	**1.75**	7	45	3	35.4	7.3	1	B	●	7	7,360
	1.76				35.4				□	–	–
	1.77	7.1			35.3	7.4			□	–	–
	1.78				35.3			–	□	–	–
	1.79				35.2				□	–	–
3330180	**1.8**	7.2			35.3	7.5		B	●	7	6,420
	1.81				35.3			–	□	–	–
3330182	**1.82**	7.3			35.2	7.6			●	7	8,020
3330183	**1.83**				35.2				●	7	8,020
3330184	**1.84**	7.4			35.1	7.7		B	●	7	8,020
3330185	**1.85**				35.2				●	7	7,360
3330186	**1.86**				35.2				●	7	8,020
	1.87	7.5			35.1	7.8			□	–	–
	1.88				35.1			–	□	–	–
	1.89				35				□	–	–
3330190	**1.9**	7.6			35.1	7.9		B	●	7	6,420
	1.91				35.1				□	–	–
	1.92	7.7			35	8			□	–	–
	1.93				35			–	□	–	–
	1.94				34.9				□	–	–
3330195	**1.95**	7.8			34.9	8.1		B	●	7	7,360
	1.96				35				□	–	–
	1.97	7.9			34.9	8.2			□	–	–
	1.98				34.9			–	□	–	–
	1.99	8			34.8	8.3			□	–	–

次ページへ
直径 DC 2～2.93 NEXT

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADF-2D	◎	◎	◎	◎	◎	○				○ 注1)		◎	◎		○	○					

注1) DC<2
Note

前ページより
FROM 直径 DC 1.04～1.99

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3330200	**2**	10	50	4	36	10.3	–	B ●	9	6,420
	2.01				36			□	–	–
	2.02				36			□	–	–
	2.03				36			□	–	–
	2.04				36			□	–	–
	2.05				36	10.4		□	–	–
	2.06				36			□	–	–
	2.07				36			□	–	–
	2.08				36			□	–	–
	2.09				36			□	–	–
3330210	**2.1**	11			36	10.5	1	B ●	9	6,420
	2.11				36			□	–	–
	2.12				36			□	–	–
	2.13				36			□	–	–
	2.14				36			□	–	–
	2.15				36			□	–	–
	2.16				36	10.6		□	–	–
	2.17				36			□	–	–
	2.18				36			□	–	–
	2.19				36			□	–	–
3330220	**2.2**				36	10.7		B ●	9	6,420
	2.21				36			□	–	–
	2.22				36			□	–	–
	2.23				36			□	–	–
	2.24				36			□	–	–
	2.25				36			□	–	–
	2.26				36	10.8		□	–	–
	2.27				36			□	–	–
	2.28				36			□	–	–
	2.29				36			□	–	–
3330230	**2.3**				36			B ●	9	6,420
	2.31				36			□	–	–
3330232	**2.32**				36	10.9		B ●	9	6,420
	2.33				36			□	–	–
	2.34				36			□	–	–
	2.35	12			36	11		□	–	–
	2.36				36			□	–	–
	2.37				36			□	–	–
	2.38				36			□	–	–
	2.39				36			□	–	–
3330240	**2.4**				36			B ●	9	6,420
	2.41				36			□	–	–
3330242	**2.42**				36	11.1		B ●	9	6,420
	2.43				36			□	–	–
	2.44				36			□	–	–
	2.45				36			□	–	–
	2.46				36			□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.47	12	50	4	36	11.1	1	□	–	–
	2.48				36	11.2		□	–	–
	2.49				36			□	–	–
3330250	**2.5**				36			B ●	9	6,420
	2.51				36			□	–	–
	2.52				36			□	–	–
	2.53				36	11.3		□	–	–
3330254	**2.54**				36			B ●	9	6,420
	2.55	13			36			□	–	–
	2.56				36			□	–	–
	2.57				36			□	–	–
3330258	**2.58**				36	11.4		B ●	9	6,420
	2.59				36			□	–	–
3330260	**2.6**				36			B ●	9	6,420
	2.61				36			□	–	–
	2.62				36			□	–	–
	2.63				36			□	–	–
	2.64				36	11.5		□	–	–
	2.65				36			□	–	–
	2.66				36			□	–	–
	2.67				36			□	–	–
	2.68				36			□	–	–
	2.69				36			□	–	–
3330270	**2.7**				36	11.6		B ●	9	6,420
	2.71	14			36			□	–	–
	2.72				36			□	–	–
	2.73				36			□	–	–
	2.74				36			□	–	–
	2.75				36			□	–	–
3330276	**2.76**				36	11.7		B ●	9	6,420
	2.77				36			□	–	–
3330278	**2.78**				36			B ●	9	6,420
	2.79				36			□	–	–
3330280	**2.8**				36	11.8		B ●	9	6,420
	2.81				36			□	–	–
	2.82				36			□	–	–
	2.83				36			□	–	–
	2.84				36			□	–	–
	2.85				36	11.9		□	–	–
	2.86				36			□	–	–
	2.87				36			□	–	–
	2.88				36			□	–	–
	2.89				36			□	–	–
3330290	**2.9**				36			B ●	9	6,420
	2.91	15	55	6	38	11.2		□	–	–
	2.92				38	11.3		□	–	–
	2.93				38			□	–	–

次ページへ
直径 DC 2.94～3.89 NEXT

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

コーティング超硬フラットドリル2Dタイプ
Coated Carbide Flat Drill (2D Type)

The A Brand

ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions P.445

「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

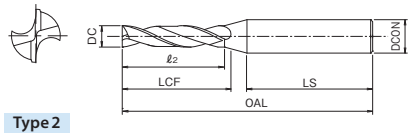
With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.
The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

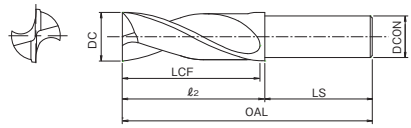
CAD

CARBIDE	EgiAs	IchAda	h8	0~-0.009	SHRINK FIT	≒20°
	2≦DC	DC<2	2≦DC	DC<2		ABOUT20°

Type 1



Type 2



前ページより
FROM 直径 DC 2～2.93

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.94	15	55	6	38	11.3	1	–	□	–	–
	2.95				38				□	–	–
	2.96				38				□	–	–
	2.97				38				□	–	–
	2.98				38	11.4			□	–	–
	2.99				38				□	–	–
3330300	3				38			B	●	19	6,420
	3.01				38			–	□	–	–
	3.02				38				□	–	–
3330303	3.03				38	11.5		B	●	19	6,900
	3.04				38				□	–	–
	3.05				38				□	–	–
	3.06				38				□	–	–
	3.07				38				□	–	–
	3.08				38	11.6			□	–	–
	3.09				38				□	–	–
3330310	3.1				38			B	●	19	6,900
	3.11				38				□	–	–
	3.12				38				□	–	–
	3.13				38				□	–	–
	3.14				38	11.7			□	–	–
3330315	3.15				38			B	●	19	6,900
	3.16				38				□	–	–
	3.17				38				□	–	–
	3.18				38				□	–	–
	3.19				38	11.8			□	–	–
3330320	3.2				38			B	●	19	6,900
	3.21				38				□	–	–
	3.22				38				□	–	–
	3.23				38				□	–	–
	3.24				38				□	–	–
	3.25				38	11.9			□	–	–
	3.26				38				□	–	–
	3.27				38				□	–	–
	3.28				38				□	–	–
	3.29				38				□	–	–
3330330	3.3				38	12		B	●	19	6,900
	3.31				38				□	–	–
	3.32				38				□	–	–
	3.33				38				□	–	–
	3.34				38				□	–	–
	3.35				38	12.1			□	–	–
	3.36	16			38				□	–	–
	3.37				38				□	–	–
	3.38				38				□	–	–
	3.39				38				□	–	–
3330340	3.4				38			B	●	19	6,900
	3.41				38	12.2		–	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3.42	16	55	6	38	12.2	1	–	□	–	–
	3.43				38				□	–	–
	3.44				38				□	–	–
	3.45				38				□	–	–
	3.46				38	12.3			□	–	–
	3.47				38				□	–	–
	3.48				38				□	–	–
	3.49				38				□	–	–
3330350	3.5				38			B	●	19	6,900
	3.51				38	12.4			□	–	–
	3.52				38				□	–	–
3330353	3.53				38			B	●	19	7,270
	3.54				38				□	–	–
	3.55				38				□	–	–
	3.56				38				□	–	–
	3.57				38	12.5			□	–	–
	3.58				38				□	–	–
	3.59				38				□	–	–
3330360	3.6				38			B	●	19	7,270
	3.61				38				□	–	–
	3.62				38	12.6			□	–	–
	3.63				38				□	–	–
	3.64				38				□	–	–
	3.65				38				□	–	–
3330366	3.66				38			B	●	19	7,270
	3.67				38	12.7		–	□	–	–
3330368	3.68				38			B	●	19	7,270
	3.69				38			–	□	–	–
3330370	3.7				38			B	●	19	7,270
	3.71	19	60		38	17.7			□	–	–
	3.72				38				□	–	–
	3.73				38				□	–	–
	3.74				38	17.8			□	–	–
	3.75				38				□	–	–
	3.76				38				□	–	–
	3.77				38				□	–	–
	3.78				38				□	–	–
	3.79				38				□	–	–
3330380	3.8				38	17.9		B	●	20	7,270
	3.81				38				□	–	–
	3.82				38				□	–	–
	3.83				38	18			□	–	–
	3.84				38				□	–	–
	3.85				38				□	–	–
	3.86				38				□	–	–
	3.87				38				□	–	–
	3.88				38				□	–	–
	3.89				38	18.1			□	–	–

次ページへ
直径 DC 3.9～4.85 NEXT

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADF-2D	◎	◎	◎	◎	◎	○				○ 注1)		◎	◎		○	○					

注1) DC<2
Note

前ページより

FROM 直径 DC 2.94～3.89

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3330390	**3.9**	19	60	6	38	18.1	1	B	●	20	7,270
	3.91				38				□	—	—
	3.92				38				□	—	—
	3.93				38				□	—	—
	3.94				38	18.2			□	—	—
	3.95				38			—	□	—	—
	3.96				38				□	—	—
	3.97				38				□	—	—
	3.98				38				□	—	—
	3.99				38				□	—	—
3330400	**4**				38	18.3		B	●	20	7,270
	4.01				38			—	□	—	—
	4.02				38				□	—	—
3330403	**4.03**				38			B	●	20	7,760
	4.04				38				□	—	—
	4.05				38	18.4			□	—	—
	4.06				38				□	—	—
	4.07				38			—	□	—	—
	4.08				38				□	—	—
	4.09				38				□	—	—
3330410	**4.1**				38	18.5		B	●	20	7,760
	4.11	21			38				□	—	—
	4.12				38				□	—	—
	4.13				38				□	—	—
	4.14				38				□	—	—
	4.15				38			—	□	—	—
	4.16				38	18.6			□	—	—
	4.17				38				□	—	—
	4.18				38				□	—	—
	4.19				38				□	—	—
3330420	**4.2**				38	18.7		B	●	20	7,760
	4.21				38				□	—	—
	4.22				38				□	—	—
	4.23				38				□	—	—
	4.24				38				□	—	—
	4.25				38			—	□	—	—
	4.26				38	18.8			□	—	—
	4.27				38				□	—	—
	4.28				38				□	—	—
	4.29				38				□	—	—
3330430	**4.3**				38			B	●	20	7,760
	4.31				38				□	—	—
	4.32				38	18.9			□	—	—
	4.33				38				□	—	—
	4.34				38			—	□	—	—
	4.35				38				□	—	—
	4.36				38				□	—	—
	4.37				38	19			□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	4.38	21	60	6	38	19	1		□	—	—
	4.39				38			—	□	—	—
3330440	**4.4**				38			B	●	20	7,760
	4.41				38	19.1			□	—	—
	4.42				38				□	—	—
	4.43				38				□	—	—
	4.44				38				□	—	—
	4.45				38			—	□	—	—
	4.46				38				□	—	—
	4.47				38				□	—	—
	4.48				38	19.2			□	—	—
	4.49				38				□	—	—
3330450	**4.5**				38			B	●	20	7,760
	4.51				38				□	—	—
	4.52				38				□	—	—
3330453	**4.53**				38			B	●	21	8,340
	4.54				38	19.3			□	—	—
	4.55				38				□	—	—
	4.56				38				□	—	—
	4.57				38				□	—	—
	4.58				38	19.4			□	—	—
	4.59				38				□	—	—
3330460	**4.6**				38			B	●	20	8,340
	4.61				38			—	□	—	—
3330462	**4.62**				38			B	●	21	8,340
	4.63				38			—	□	—	—
3330464	**4.64**				38			B	●	20	8,340
	4.65				38	19.5			□	—	—
	4.66				38				□	—	—
	4.67				38			—	□	—	—
	4.68				38				□	—	—
	4.69				38	19.6			□	—	—
3330470	**4.7**				38			B	●	21	8,340
	4.71	24	65		38	24.6			□	—	—
	4.72				38				□	—	—
	4.73				38			—	□	—	—
	4.74				38				□	—	—
	4.75				38	24.7			□	—	—
	4.76				38				□	—	—
	4.77				38				□	—	—
	4.78				38				□	—	—
	4.79				38				□	—	—
3330480	**4.8**				38	24.8		B	●	21	8,340
	4.81				38				□	—	—
	4.82				38				□	—	—
	4.83				38			—	□	—	—
	4.84				38				□	—	—
	4.85				38	24.9			□	—	—

次ページへ
直径 DC 4.86～5.81 NEXT

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

コーティング超硬フラットドリル2Dタイプ
Coated Carbide Flat Drill (2D Type)

The A Brand

ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions P.445

「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

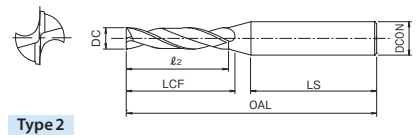
With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.
The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

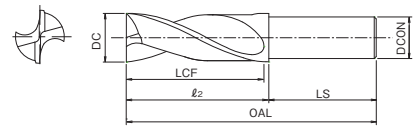
CAD

CARBIDE | EgiAs 2≦DC | IchAda DC<2 | h8 2≦DC | 0~-0.009 DC<2 | SHRINK FIT | ≒20° ABOUT20°

Type 1



Type 2



前ページより FROM 直径 DC 3.9～4.85

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	4.86	24	65	6	38	24.9	1	–	□	–	–
	4.87				38				□	–	–
	4.88				38				□	–	–
	4.89				38				□	–	–
3330490	4.9				38			B	●	21	8,340
	4.91				38	25		–	□	–	–
	4.92				38				□	–	–
	4.93				38				□	–	–
	4.94				38				□	–	–
	4.95				38				□	–	–
	4.96				38	25.1			□	–	–
	4.97				38				□	–	–
	4.98				38				□	–	–
	4.99				38				□	–	–
3330500	5				38			B	●	22	8,340
	5.01				38	25.2		–	□	–	–
	5.02				38				□	–	–
3330503	5.03				38			B	●	22	8,780
	5.04				38			–	□	–	–
	5.05				38				□	–	–
	5.06				38				□	–	–
	5.07				38	25.3			□	–	–
	5.08				38				□	–	–
	5.09				38				□	–	–
3330510	5.1				38			B	●	22	8,780
	5.11				38	25.4		–	□	–	–
	5.12				38				□	–	–
	5.13				38				□	–	–
	5.14				38				□	–	–
	5.15				38				□	–	–
	5.16				38				□	–	–
	5.17				38	25.5			□	–	–
	5.18				38				□	–	–
	5.19				38				□	–	–
3330520	5.2				38			B	●	22	8,780
	5.21				38	25.6		–	□	–	–
	5.22				38				□	–	–
	5.23				38				□	–	–
	5.24				38				□	–	–
	5.25				38				□	–	–
	5.26				38				□	–	–
	5.27				38				□	–	–
	5.28				38	25.7			□	–	–
	5.29				38				□	–	–
3330530	5.3				38			B	●	22	8,780
	5.31				38			–	□	–	–
	5.32	27			38			–	□	–	–
	5.33				38				□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.34	27	65	6	38	25.8	1	–	□	–	–
	5.35				38				□	–	–
	5.36				38				□	–	–
	5.37				38				□	–	–
	5.38				38				□	–	–
	5.39				38	25.9			□	–	–
3330540	5.4				38			B	●	22	8,780
	5.41				38			–	□	–	–
	5.42				38				□	–	–
	5.43				38				□	–	–
	5.44				38	26			□	–	–
	5.45				38				□	–	–
	5.46				38				□	–	–
	5.47				38				□	–	–
	5.48				38				□	–	–
	5.49				38				□	–	–
3330550	5.5				38	26.1		B	●	22	8,780
	5.51				38			–	□	–	–
3330552	5.52				38			B	●	22	9,210
	5.53				38			–	□	–	–
3330554	5.54				38			B	●	22	9,210
	5.55				38	26.2			□	–	–
	5.56				38				□	–	–
	5.57				38				□	–	–
	5.58				38				□	–	–
	5.59				38				□	–	–
3330560	5.6				38			B	●	22	9,210
	5.61				38	26.3			□	–	–
	5.62				38				□	–	–
	5.63				38				□	–	–
	5.64				38				□	–	–
	5.65				38				□	–	–
	5.66				38	26.4			□	–	–
	5.67				38				□	–	–
	5.68				38				□	–	–
	5.69				38				□	–	–
3330570	5.7				38			B	●	23	9,210
	5.71				38	26.5			□	–	–
	5.72				38				□	–	–
	5.73				38				□	–	–
	5.74				38				□	–	–
	5.75				38				□	–	–
	5.76				38	26.6			□	–	–
	5.77				38				□	–	–
	5.78				38				□	–	–
	5.79				38				□	–	–
3330580	5.8				38			B	●	23	9,210
	5.81				38			–	□	–	–

次ページへ 直径 DC 5.82～6.77 NEXT

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADF-2D	◎	◎	◎	◎	◎	○				○ 注1)		◎	◎		○	○					

注1) DC<2
Note

前ページより

FROM 直径 DC 4.86～5.81

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.82	27	65	6	38	26.7	1	–	□	–	–
	5.83				38				□	–	–
	5.84				38				□	–	–
	5.85				38				□	–	–
	5.86				38				□	–	–
	5.87				38	26.8			□	–	–
	5.88				38				□	–	–
	5.89				38				□	–	–
3330590	5.9				38			B	●	23	9,210
	5.91				38				□	–	–
	5.92				38	26.9			□	–	–
	5.93				38				□	–	–
	5.94				38				□	–	–
	5.95				38				□	–	–
	5.96				38				□	–	–
	5.97				38				□	–	–
	5.98				38	27			□	–	–
	5.99				38				□	–	–
3330600	6				38		2	B	●	23	9,210
	6.01	30	70		38	32			□	–	–
	6.02				38				□	–	–
3330603	6.03				38			B	●	28	9,210
	6.04				38				□	–	–
	6.05				38				□	–	–
	6.06				38				□	–	–
	6.07				38				□	–	–
	6.08				38				□	–	–
	6.09				38				□	–	–
3330610	6.1				38			B	●	28	9,210
	6.11				38				□	–	–
	6.12				38				□	–	–
	6.13				38				□	–	–
	6.14				38				□	–	–
	6.15				38				□	–	–
	6.16				38				□	–	–
	6.17				38				□	–	–
	6.18				38				□	–	–
	6.19				38				□	–	–
3330620	6.2				38			B	●	28	9,210
	6.21				38				□	–	–
	6.22				38				□	–	–
	6.23				38				□	–	–
	6.24				38				□	–	–
	6.25				38				□	–	–
	6.26				38				□	–	–
	6.27				38				□	–	–
	6.28				38				□	–	–
	6.29				38				□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3330630	6.3	30	70	6	38	32	2	B	●	28	9,210
	6.31				38				□	–	–
	6.32				38				□	–	–
	6.33				38				□	–	–
	6.34				38				□	–	–
	6.35				38				□	–	–
	6.36				38				□	–	–
	6.37				38				□	–	–
	6.38				38				□	–	–
	6.39				38				□	–	–
3330640	6.4				38			B	●	29	9,210
	6.41				38				□	–	–
	6.42				38				□	–	–
	6.43				38				□	–	–
	6.44				38				□	–	–
	6.45				38				□	–	–
	6.46				38				□	–	–
	6.47				38				□	–	–
	6.48				38				□	–	–
	6.49				38				□	–	–
3330650	6.5				38			B	●	29	9,210
	6.51				38				□	–	–
	6.52				38				□	–	–
3330653	6.53				38			B	●	29	9,800
	6.54				38				□	–	–
	6.55				38				□	–	–
	6.56				38				□	–	–
	6.57				38				□	–	–
	6.58				38				□	–	–
	6.59				38				□	–	–
3330660	6.6				38			B	●	29	9,800
	6.61				38				□	–	–
	6.62				38				□	–	–
	6.63				38				□	–	–
	6.64				38				□	–	–
	6.65				38				□	–	–
	6.66				38				□	–	–
	6.67				38				□	–	–
	6.68				38				□	–	–
	6.69				38				□	–	–
3330670	6.7				38			B	●	29	9,800
	6.71				38				□	–	–
	6.72				38				□	–	–
	6.73				38				□	–	–
	6.74				38				□	–	–
	6.75				38				□	–	–
	6.76				38				□	–	–
	6.77				38				□	–	–

次ページへ

直径 DC 6.78～7.73 NEXT

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

コーティング超硬フラットドリル2Dタイプ
Coated Carbide Flat Drill (2D Type)

A The A Brand

ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions P.445

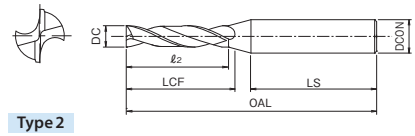
「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.
The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

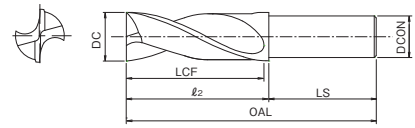
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

CAD

Type 1



Type 2



CARBIDE	EgiAs	IchAda	h8	0~-0.009	SHRINK FIT	≒20°
前ページより	2≦DC	DC<2	2≦DC	DC<2		ABOUT20°

FROM 直径 DC 5.82～6.77

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.78				38			—	□	—	—
	6.79				38			—	□	—	—
3330680	6.8				38			B	●	30	9,800
	6.81				38				□	—	—
	6.82				38				□	—	—
	6.83				38				□	—	—
	6.84				38				□	—	—
	6.85				38			—	□	—	—
	6.86				38				□	—	—
	6.87				38				□	—	—
	6.88				38				□	—	—
	6.89	30	70		38	32			□	—	—
3330690	6.9				38			B	●	30	9,800
	6.91				38				□	—	—
	6.92				38				□	—	—
	6.93				38				□	—	—
	6.94				38				□	—	—
	6.95				38			—	□	—	—
	6.96				38				□	—	—
	6.97				38				□	—	—
	6.98				38				□	—	—
	6.99				38				□	—	—
3330700	7				38			B	●	30	9,800
	7.01				39			—	□	—	—
	7.02			6	39		2	—	□	—	—
3330703	7.03				39			B	●	32	10,400
	7.04				39				□	—	—
	7.05				39				□	—	—
	7.06				39				□	—	—
	7.07				39			—	□	—	—
	7.08				39				□	—	—
	7.09				39				□	—	—
3330710	7.1				39			B	●	33	10,400
	7.11				39				□	—	—
	7.12				39				□	—	—
	7.13	34	75		39	36			□	—	—
	7.14				39				□	—	—
	7.15				39			—	□	—	—
	7.16				39				□	—	—
	7.17				39				□	—	—
	7.18				39				□	—	—
	7.19				39				□	—	—
3330720	7.2				39			B	●	33	10,400
	7.21				39				□	—	—
	7.22				39				□	—	—
	7.23				39			—	□	—	—
	7.24				39				□	—	—
	7.25				39				□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.26				39				□	—	—
	7.27				39				□	—	—
	7.28				39			—	□	—	—
	7.29				39				□	—	—
3330730	7.3				39			B	●	33	10,400
	7.31				39				□	—	—
	7.32				39				□	—	—
	7.33				39				□	—	—
	7.34				39				□	—	—
	7.35				39			—	□	—	—
	7.36				39				□	—	—
	7.37				39				□	—	—
	7.38				39				□	—	—
	7.39				39				□	—	—
3330740	7.4				39			B	●	34	10,400
	7.41				39				□	—	—
	7.42				39				□	—	—
	7.43				39				□	—	—
	7.44				39				□	—	—
	7.45				39			—	□	—	—
	7.46				39				□	—	—
	7.47				39				□	—	—
	7.48				39				□	—	—
	7.49				39				□	—	—
3330750	7.5	34	75	6	39	36	2	B	●	34	10,400
	7.51				39				□	—	—
	7.52				39				□	—	—
	7.53				39				□	—	—
	7.54				39				□	—	—
	7.55				39			—	□	—	—
	7.56				39				□	—	—
	7.57				39				□	—	—
	7.58				39				□	—	—
	7.59				39				□	—	—
3330760	7.6				39			B	●	34	11,000
	7.61				39				□	—	—
	7.62				39				□	—	—
	7.63				39				□	—	—
	7.64				39				□	—	—
	7.65				39			—	□	—	—
	7.66				39				□	—	—
	7.67				39				□	—	—
	7.68				39				□	—	—
	7.69				39				□	—	—
3330770	7.7				39			B	●	35	11,000
	7.71				39				□	—	—
	7.72				39			—	□	—	—
	7.73				39				□	—	—

次ページへ
直径 DC 7.74～8.69 NEXT

CADデータ(DXF・STEP)ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADF-2D	◎	◎	◎	◎	◎	○				○ 注1)		◎	◎		○	○					

注1) DC<2
Note

前ページより
FROM 直径 DC 6.78～7.73

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.74				39				□	–	–
	7.75				39				□	–	–
	7.76				39				□	–	–
	7.77				39			–	□	–	–
	7.78				39				□	–	–
	7.79				39				□	–	–
3330780	**7.8**				39			B	●	34	11,000
	7.81				39				□	–	–
	7.82				39				□	–	–
	7.83				39				□	–	–
	7.84				39				□	–	–
	7.85				39			–	□	–	–
	7.86				39				□	–	–
	7.87	34	75	6	39	36			□	–	–
	7.88				39				□	–	–
	7.89				39				□	–	–
3330790	**7.9**				39			B	●	35	11,000
	7.91				39				□	–	–
	7.92				39				□	–	–
	7.93				39				□	–	–
	7.94				39				□	–	–
	7.95				39			–	□	–	–
	7.96				39				□	–	–
	7.97				39				□	–	–
	7.98				39		2		□	–	–
	7.99				39				□	–	–
3330800	**8**				39			B	●	49	11,000
	8.01				40				□	–	–
	8.02				40			–	□	–	–
3330803	**8.03**				40			B	●	50	11,600
	8.04				40				□	–	–
	8.05				40				□	–	–
	8.06				40				□	–	–
	8.07				40			–	□	–	–
	8.08				40				□	–	–
	8.09				40				□	–	–
3330810	**8.1**				40			B	●	50	11,600
	8.11	38	80	8	40	40			□	–	–
	8.12				40				□	–	–
	8.13				40				□	–	–
	8.14				40				□	–	–
	8.15				40			–	□	–	–
	8.16				40				□	–	–
	8.17				40				□	–	–
	8.18				40				□	–	–
	8.19				40				□	–	–
3330820	**8.2**				40			B	●	51	11,600
	8.21				40			–	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8.22				40				□	–	–
	8.23				40				□	–	–
	8.24				40				□	–	–
	8.25				40				□	–	–
	8.26				40			–	□	–	–
	8.27				40				□	–	–
	8.28				40				□	–	–
	8.29				40				□	–	–
3330830	**8.3**				40				□	–	–
	8.31				40			B	●	51	11,600
	8.32				40				□	–	–
	8.33				40				□	–	–
	8.34				40				□	–	–
	8.35				40				□	–	–
	8.36				40				□	–	–
	8.37				40				□	–	–
	8.38				40				□	–	–
	8.39				40				□	–	–
3330840	**8.4**				40				□	–	–
	8.41				40				□	–	–
	8.42				40				□	–	–
	8.43				40				□	–	–
	8.44				40				□	–	–
	8.45				40				□	–	–
	8.46	38	80	8	40	40	2		□	–	–
	8.47				40				□	–	–
	8.48				40				□	–	–
	8.49				40				□	–	–
3330850	**8.5**				40				□	–	–
	8.51				40				□	–	–
	8.52				40				□	–	–
3330853	**8.53**				40				□	–	–
	8.54				40				□	–	–
	8.55				40				□	–	–
	8.56				40				□	–	–
	8.57				40				□	–	–
	8.58				40				□	–	–
	8.59				40				□	–	–
3330860	**8.6**				40				□	–	–
	8.61				40				□	–	–
	8.62				40				□	–	–
	8.63				40				□	–	–
	8.64				40				□	–	–
	8.65				40				□	–	–
	8.66				40				□	–	–
	8.67				40				□	–	–
	8.68				40				□	–	–
	8.69				40				□	–	–

次ページへ
直径 DC 8.7～9.65 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

コーティング超硬フラットドリル2Dタイプ
Coated Carbide Flat Drill (2D Type)

The A Brand

ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions P.445

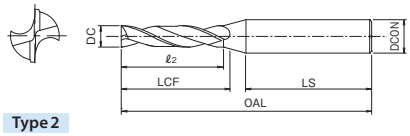
「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.
The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

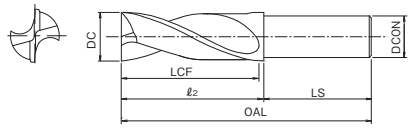
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

CAD

Type 1



Type 2



CARBIDE	EgiAs	IchAda	h8	0~-0.009	SHRINK FIT	≒20°
	2≦DC	DC<2	2≦DC	DC<2		ABOUT20°

前ページより FROM 直径 DC 7.74～8.69

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3330870	8.7				40			B	●	53	12,100
	8.71				40				□	–	–
	8.72				40				□	–	–
	8.73				40				□	–	–
	8.74				40				□	–	–
	8.75				40			–	□	–	–
	8.76				40				□	–	–
	8.77				40				□	–	–
	8.78				40				□	–	–
	8.79				40				□	–	–
3330880	8.8				40			B	●	54	12,100
	8.81				40				□	–	–
	8.82				40				□	–	–
	8.83				40				□	–	–
	8.84				40				□	–	–
	8.85	38	80		40	40		–	□	–	–
	8.86				40				□	–	–
	8.87				40				□	–	–
	8.88				40				□	–	–
	8.89				40				□	–	–
3330890	8.9				40			B	●	54	12,100
	8.91				40				□	–	–
	8.92				40				□	–	–
	8.93			8	40		2		□	–	–
	8.94				40				□	–	–
	8.95				40			–	□	–	–
	8.96				40				□	–	–
	8.97				40				□	–	–
	8.98				40				□	–	–
	8.99				40				□	–	–
3330900	9				40			B	●	55	12,100
	9.01				41				□	–	–
	9.02				41			–	□	–	–
3330903	9.03				41			B	●	58	12,700
	9.04				41				□	–	–
	9.05				41				□	–	–
	9.06				41				□	–	–
	9.07				41			–	□	–	–
	9.08				41				□	–	–
	9.09	42	85		41	44			□	–	–
3330910	9.1				41			B	●	59	12,700
	9.11				41				□	–	–
	9.12				41				□	–	–
	9.13				41				□	–	–
	9.14				41			–	□	–	–
	9.15				41				□	–	–
	9.16				41				□	–	–
	9.17				41				□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9.18				41				□	–	–
	9.19				41			–	□	–	–
3330920	9.2				41			B	●	60	12,700
	9.21				41				□	–	–
	9.22				41				□	–	–
	9.23				41				□	–	–
	9.24				41				□	–	–
	9.25				41			–	□	–	–
	9.26				41				□	–	–
	9.27				41				□	–	–
	9.28				41				□	–	–
	9.29				41				□	–	–
3330930	9.3				41			B	●	60	12,700
	9.31				41				□	–	–
	9.32				41				□	–	–
	9.33				41				□	–	–
	9.34				41				□	–	–
	9.35				41			–	□	–	–
	9.36				41				□	–	–
	9.37				41				□	–	–
	9.38				41				□	–	–
	9.39				41				□	–	–
3330940	9.4				41			B	●	61	12,700
	9.41				41				□	–	–
	9.42	42	85	8	41	44	2		□	–	–
	9.43				41				□	–	–
	9.44				41				□	–	–
	9.45				41			–	□	–	–
	9.46				41				□	–	–
	9.47				41				□	–	–
	9.48				41				□	–	–
	9.49				41				□	–	–
3330950	9.5				41			B	●	62	12,700
	9.51				41				□	–	–
	9.52				41				□	–	–
	9.53				41				□	–	–
	9.54				41				□	–	–
	9.55				41			–	□	–	–
	9.56				41				□	–	–
	9.57				41				□	–	–
	9.58				41				□	–	–
	9.59				41				□	–	–
3330960	9.6				41			B	●	62	13,300
	9.61				41				□	–	–
	9.62				41				□	–	–
	9.63				41			–	□	–	–
	9.64				41				□	–	–
	9.65				41				□	–	–

次ページへ 直径 DC 9.66～15.8 NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADF-2D	◎	◎	◎	◎	◎	○				○ 注1)		◎	◎		○	○					

注1) DC<2
Note

前ページより
FROM 直径 DC 8.7～9.65

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9.66				41				□	–	–
	9.67				41			–	□	–	–
	9.68				41				□	–	–
	9.69				41				□	–	–
3330970	**9.7**				41			B	●	63	13,300
	9.71				41				□	–	–
	9.72				41				□	–	–
	9.73				41				□	–	–
	9.74				41				□	–	–
	9.75				41			–	□	–	–
	9.76				41				□	–	–
	9.77				41				□	–	–
	9.78				41				□	–	–
	9.79				41				□	–	–
3330980	**9.8**				41			B	●	64	13,300
	9.81				41				□	–	–
	9.82				41				□	–	–
	9.83	42	85	8	41	44			□	–	–
	9.84				41				□	–	–
	9.85				41			–	□	–	–
	9.86				41				□	–	–
	9.87				41				□	–	–
	9.88				41				□	–	–
	9.89				41				□	–	–
3330990	**9.9**				41		2	B	●	63	13,300
	9.91				41				□	–	–
	9.92				41				□	–	–
	9.93				41				□	–	–
	9.94				41				□	–	–
	9.95				41			–	□	–	–
	9.96				41				□	–	–
	9.97				41				□	–	–
	9.98				41				□	–	–
	9.99				41				□	–	–
3331000	**10**				41				●	81	13,300
3331003	**10.03**				42				●	85	13,900
3331010	**10.1**				42				●	85	13,900
3331020	**10.2**				42				●	86	13,900
3331030	**10.3**				42				●	86	13,900
3331040	**10.4**				42				●	86	13,900
3331050	**10.5**	46	90	10	42	48		B	●	88	13,900
3331060	**10.6**				42				●	88	14,400
3331070	**10.7**				42				●	89	14,400
3331080	**10.8**				42				●	89	14,400
3331090	**10.9**				42				●	90	14,400
3331100	**11**				42				●	90	14,400
3331103	**11.03**	50	95		43	52			●	93	15,000
3331110	**11.1**				43				●	95	15,000

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3331120	**11.2**				43			●	96	15,000
3331130	**11.3**				43			●	97	15,000
3331140	**11.4**				43			●	97	15,000
3331150	**11.5**				43			●	99	15,000
3331160	**11.6**	50	95	10	43	52		●	99	15,600
3331170	**11.7**				43			●	100	15,600
3331180	**11.8**				43			●	100	15,600
3331190	**11.9**				43			●	101	15,600
3331200	**12**				43			●	123	15,600
3331203	**12.03**				42			●	131	18,100
3331210	**12.1**				42			●	130	18,100
3331220	**12.2**				42			●	131	18,100
3331230	**12.3**				42			●	132	18,100
3331240	**12.4**				42			●	135	18,100
3331250	**12.5**	56	100		42	58		●	133	18,100
3331260	**12.6**				42			●	134	18,100
3331270	**12.7**				42			●	135	18,100
3331280	**12.8**				42			●	136	18,100
3331290	**12.9**				42			●	138	18,100
3331300	**13**				42			●	138	18,100
3331310	**13.1**				43			●	147	21,900
3331320	**13.2**				43			●	148	21,900
3331330	**13.3**				43			●	151	21,900
3331340	**13.4**				43			●	152	21,900
3331350	**13.5**	60	105		43	62	2	●	153	21,900
3331360	**13.6**				43			●	152	21,900
3331370	**13.7**				43			●	153	21,900
3331380	**13.8**			12	43			●	155	21,900
3331390	**13.9**				43			●	157	21,900
3331400	**14**				43			●	157	21,900
3331410	**14.1**				44			●	165	24,600
3331420	**14.2**				44			●	165	24,600
3331430	**14.3**				44			●	166	24,600
3331440	**14.4**				44			●	168	24,600
3331450	**14.5**	64	110		44	66		●	169	24,600
3331460	**14.6**				44			●	168	24,600
3331470	**14.7**				44			●	169	24,600
3331480	**14.8**				44			●	172	24,600
3331490	**14.9**				44			●	176	24,600
3331500	**15**				44			●	174	24,600
3331510	**15.1**				45			●	181	27,500
3331520	**15.2**				45			●	184	27,500
3331530	**15.3**				45			●	185	27,500
3331540	**15.4**	68	115		45	70		●	188	27,500
3331550	**15.5**				45			●	188	27,500
3331560	**15.6**				45			●	189	27,500
3331570	**15.7**				45			●	189	27,500
3331580	**15.8**				45			●	191	27,500

次ページへ
直径 DC 15.9～20 NEXT

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

コーティング超硬フラットドリル2Dタイプ
Coated Carbide Flat Drill (2D Type)

A The A Brand

ADF-2D

切削条件 Cutting Conditions P.445

「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.
The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

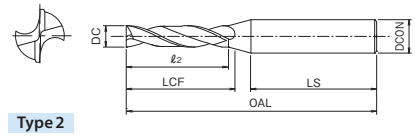
CAD

CARBIDE | EgiAs 2≦DC | IchAda DC<2 | h8 2≦DC | 0~-0.009 DC<2 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT20°

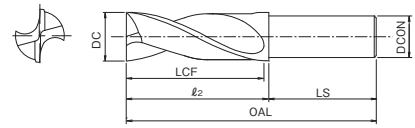
前ページより

FROM 直径 DC 9.66～15.8

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3331590	15.9	68	115	12	45	70	2	B	●	192	27,500
3331600	16			16	45				●	252	27,500
	16.1	74	125		49	76		—	□	—	—
	16.2				49				□	—	—
	16.3				49				□	—	—
	16.4				49				□	—	—
3331650	16.5				49			B	●	284	37,900
	16.6				49			—	□	—	—
	16.7				49				□	—	—
	16.8				49				□	—	—
	16.9				49				□	—	—
3331700	17				49			B	●	293	37,900
	17.1	78	130		50	80		—	□	—	—
	17.2				50				□	—	—
	17.3				50				□	—	—
	17.4				50				□	—	—
3331750	17.5				50			B	●	309	39,100
	17.6				50			—	□	—	—
	17.7				50				□	—	—
	17.8				50				□	—	—
	17.9				50				□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3331800	18	78	130	16	50	80	2	B	●	320	39,100
	18.1	84	135		49	86		—	□	—	—
	18.2				49				□	—	—
	18.3				49				□	—	—
	18.4				49				□	—	—
3331850	18.5				49			B	●	336	42,800
	18.6				49			—	□	—	—
	18.7				49				□	—	—
	18.8				49				□	—	—
	18.9				49				□	—	—
3331900	19				49			B	●	346	42,800
	19.1	88	140		50	90		—	□	—	—
	19.2				50				□	—	—
	19.3				50				□	—	—
	19.4				50				□	—	—
3331950	19.5				50			B	●	367	48,600
	19.6				50			—	□	—	—
	19.7				50				□	—	—
	19.8				50				□	—	—
	19.9				50				□	—	—
3332000	20			20	50			B	●	458	48,600

オーエスジー公式サイト
新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします
※詳細はこちら▶ Scan for details

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADF-2D	◎	◎	◎	◎	◎	○				○ 注1)		◎	◎		○	○					

注1) DC<2
Note

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

EgiAsコート超硬フラットドリルロングシャンク 2Dタイプ

EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Long Shank (2D Type)

A The A Brand

ADFLS-2D

切削条件 Cutting Conditions P.446

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

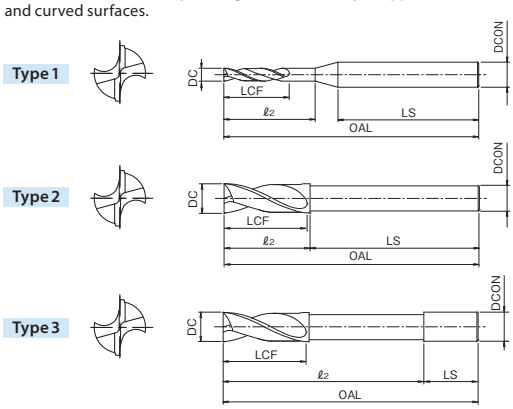
CARBIDE | EgiAs | h8 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT20°

CAD

「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.

The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3332300	3	15	100	6	64.4	30	1	B	32	9,040
3332310	3.1				63.6	31			32	9,630
3332320	3.2				62.8	32			32	9,630
3332330	3.3				62	33			32	9,630
3332340	3.4	16			61.1	34			32	9,630
3332350	3.5				60.3	35			32	9,630
3332360	3.6				59.5	36			32	10,200
3332370	3.7				58.7	37			32	10,200
3332380	3.8	19			57.9	38			32	10,200
3332390	3.9				57.1	39			32	10,200
3332400	4				56.3	40			32	10,200
3332410	4.1				55.5	41			32	10,500
3332420	4.2	21			54.6	42			32	10,500
3332430	4.3				53.8	43			32	10,500
3332440	4.4				53	44			32	10,500
3332450	4.5				52.2	45			32	10,500
3332460	4.6				51.4	46			33	11,200
3332470	4.7				50.6	47			33	11,200
3332480	4.8	24			49.8	48			33	11,200
3332490	4.9				48.9	49			33	11,200
3332500	5		110		58.1	50			37	11,200
3332510	5.1				57.3	51			38	12,000
3332520	5.2				56.5	52			38	12,000
3332530	5.3				55.7	53			38	12,000
3332540	5.4	27			54.9	54			39	12,000
3332550	5.5				54.1	55			39	12,000
3332560	5.6				53.3	56			39	12,600
3332570	5.7				52.4	57			40	12,600
3332580	5.8				51.6	58			40	12,600
3332590	5.9				50.8	59			41	12,600
3332600	6				81	29	2		43	12,600
3334060					50	60	3		40	12,600

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.1	30	120	6	88	32	2	—	—	—
	6.2				88			—	—	—
	6.3				88			—	—	—
	6.4				88			—	—	—
3332650	6.5				88			B	51	13,000
	6.6				88			—	—	—
	6.7				88			—	—	—
3332680	6.8				88			B	53	13,700
3332690	6.9				88				53	13,700
3332700	7				88				53	13,700
	7.1	34	130		94	36		—	—	—
	7.2				94			—	—	—
	7.3				94			—	—	—
3332740	7.4				94			B	59	15,000
3332750	7.5				94				58	15,000
	7.6				94			—	—	—
	7.7				94			—	—	—
3332780	7.8				94			B	59	16,100
	7.9				94			—	—	—
3332800	8			8	94			B	90	16,100
3334080					50	80	3		90	16,100
	8.1	38	140		100	40	2	—	—	—
	8.2				100			—	—	—
	8.3				100			—	—	—
	8.4				100			—	—	—
3332850	8.5				100			B	98	17,000
3332860	8.6				100				98	17,600
	8.7				100			—	—	—
3332880	8.8				100			B	99	17,600
	8.9				100			—	—	—
3332900	9				100			B	99	17,600
	9.1	42	150		106	44		—	—	—

次ページへ
直径 DC 9.2～15.3 NEXT

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADFLS-2D	○	○	○	○	○	○						○	○		○	○					

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

EgiAsコート超硬フラットドリルロングシャンク 2Dタイプ

EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Long Shank (2D Type)

A The A Brand

ADFLS-2D

切削条件 Cutting Conditions P.446

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

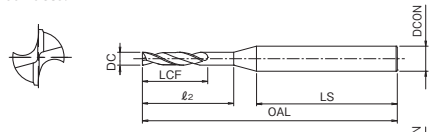
CARBIDE | EgiAs | h8 | SHRINK FIT | ≒20° ABOUT20°

CAD

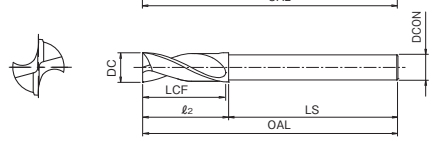
「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.
The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

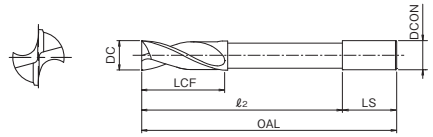
Type 1



Type 2



Type 3



前ページより
FROM 直径 DC 3～9.1

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3332920	9.2	42	150	8	106	44	2	B	●	111	18,800
	9.3				106			–	□	–	–
	9.4				106				□	–	–
3332950	9.5				106			B	●	110	18,800
	9.6				106			–	□	–	–
	9.7				106				□	–	–
3332980	9.8				106			B	●	113	21,100
	9.9				106			–	□	–	–
3333000	10			10	106			B	●	157	21,100
3334100					50	100	3		●	160	21,100
	10.1	46	160		112	48	2	–	□	–	–
	10.2				112				□	–	–
3333030	10.3				112			B	●	168	21,900
3333040	10.4				112				●	171	21,900
3333050	10.5				112				●	169	21,900
	10.6				112			–	□	–	–
	10.7				112				□	–	–
3333080	10.8				112			B	●	172	22,700
	10.9				112			–	□	–	–
3333100	11				112			B	●	173	22,700
3333110	11.1	50	170		118	52			●	185	24,600
	11.2				118			–	□	–	–
	11.3				118				□	–	–
	11.4				118				□	–	–
3333150	11.5				118			B	●	189	24,600
	11.6				118			–	□	–	–
	11.7				118				□	–	–
3333180	11.8				118			B	●	188	27,000
	11.9				118			–	□	–	–
3333200	12			12	118			B	●	248	27,000
3334120					50	120	3		●	240	27,000
	12.1	56	180		122	58	2	–	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	12.2	56	180	12	122	58	2	–	□	–	–
	12.3				122				□	–	–
	12.4				122				□	–	–
3333250	12.5				122			B	●	269	30,000
	12.6				122			–	□	–	–
	12.7				122				□	–	–
	12.8				122				□	–	–
	12.9				122				□	–	–
3333300	13				122			B	●	271	31,300
	13.1	60	190		128	62		–	□	–	–
	13.2				128				□	–	–
	13.3				128				□	–	–
	13.4				128				□	–	–
3333350	13.5				128			B	●	303	37,500
	13.6				128			–	□	–	–
	13.7				128				□	–	–
	13.8				128				□	–	–
	13.9				128				□	–	–
3333400	14				128			B	●	305	37,700
	14.1	64	200		134	66		–	□	–	–
	14.2				134				□	–	–
	14.3				134				□	–	–
	14.4				134				□	–	–
3333450	14.5				134			B	●	330	43,900
	14.6				134			–	□	–	–
	14.7				134				□	–	–
	14.8				134				□	–	–
	14.9				134				□	–	–
3333500	15				134			B	●	333	43,900
	15.1	68	210		140	70		–	□	–	–
	15.2				140				□	–	–
	15.3				140				□	–	–

次ページへ
直径 DC 15.4～20 NEXT

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADFLS-2D	○	○	○	○	○	○						○	○		○	○					

前ページより

FROM 直径 DC 9.2～15.3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ_2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	15.4	68	210	12	140	70	2	–	□	–	–
3333550	**15.5**				140			B	●	358	58,600
	15.6				140			–	□	–	–
	15.7				140			–	□	–	–
	15.8				140			–	□	–	–
	15.9				140			–	□	–	–
3333600	**16**				140			B	●	535	58,600
3334160					50	160	3	B	●	530	58,600
	16.1	74	220	16	144	76	2	–	□	–	–
	16.2				144			–	□	–	–
	16.3				144			–	□	–	–
	16.4				144			–	□	–	–
3333650	**16.5**				144			B	●	579	65,000
	16.6				144			–	□	–	–
	16.7				144			–	□	–	–
	16.8				144			–	□	–	–
	16.9				144			–	□	–	–
3333700	**17**				144			B	●	578	65,000
	17.1	78	230		150	80		–	□	–	–
	17.2				150			–	□	–	–
	17.3				150			–	□	–	–
	17.4				150			–	□	–	–
3333750	**17.5**				150			B	●	615	88,500
	17.6				150			–	□	–	–
	17.7				150			–	□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ_2	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	17.8	78	230	16	150	80	2	–	□	–	–
	17.9				150			–	□	–	–
3333800	**18**				150			B	●	620	88,500
	18.1	84	240		154	86		–	□	–	–
	18.2				154			–	□	–	–
	18.3				154			–	□	–	–
	18.4				154			–	□	–	–
3333850	**18.5**				154			B	●	661	92,100
	18.6				154			–	□	–	–
	18.7				154			–	□	–	–
	18.8				154			–	□	–	–
	18.9				154			–	□	–	–
3333900	**19**				154			B	●	673	92,100
	19.1	88	250		160	90		–	□	–	–
	19.2				160			–	□	–	–
	19.3				160			–	□	–	–
	19.4				160			–	□	–	–
3333950	**19.5**				160			B	●	713	97,300
	19.6				160			–	□	–	–
	19.7				160			–	□	–	–
	19.8				160			–	□	–	–
	19.9				160			–	□	–	–
3334000	**20**			20	160			B	●	963	97,300
3334200					50	200	3	B	●	950	97,300

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018 を参照下さい。 See p.1018 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

EgiAsコート油穴付き超硬フラットドリル 3Dタイプ

EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)

The A Brand

ADFO-3D

切削条件 Cutting Conditions P.447

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

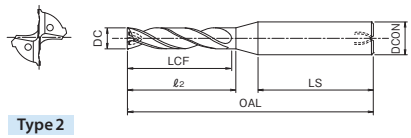
CARBIDE | EgiAs | h8 | SHRINK FIT | ≒20° ABOUT20°

CAD

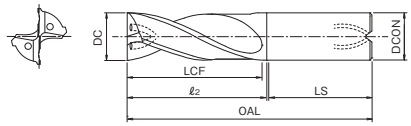
「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。内部給油によりステンレス鋼の安定加工ができます。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance. The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces. Stable processing of stainless steel is made possible by internal lubrication.

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3334300	**3**	15	55	4	37.1	16	1	●	9	8,340
3334301	**3.03**				37.2			●	10	8,980
3334302	**3.1**				37.3			●	10	8,980
3334303	**3.15**				37.4			●	10	8,980
3334304	**3.2**				37.5			●	10	8,980
3334305	**3.3**				37.7			●	10	8,980
3334306	**3.4**	16			36.9	17		●	10	8,980
3334307	**3.5**				37.1			●	10	8,980
3334308	**3.53**				37.1			●	10	9,440
3334309	**3.6**				37.3			●	10	9,440
3334310	**3.66**				37.4			●	10	9,440
3334311	**3.68**				37.4			●	10	9,440
3334312	**3.7**				37.4			●	10	9,440
3334313	**3.8**	19			39.6	20		●	11	9,440
3334314	**3.9**				39.8			●	11	9,440
3334315	**4**				40		2	●	11	9,440
3334316	**4.03**	21	60	6	34.3	22	1	●	19	10,200
3334317	**4.1**				34.5			●	19	10,200
3334318	**4.2**				34.6			●	19	10,200
3334319	**4.3**				34.8			●	19	10,200
3334320	**4.4**				35			●	19	10,200
3334321	**4.5**				35.2			●	19	10,200
3334322	**4.53**				35.3			●	19	11,000
3334323	**4.6**				35.4			●	20	11,000
3334324	**4.62**				35.4			●	20	11,000
3334325	**4.64**				35.5			●	20	11,000
3334326	**4.7**				35.6			●	20	11,000
3334327	**4.8**	24	65		37.8	25		●	21	11,000
3334328	**4.9**				37.9			●	21	11,000
3334329	**5**				38.1			●	21	11,000
3334330	**5.03**				38.2			●	21	11,500
3334331	**5.1**				38.3			●	22	11,500
3334332	**5.2**				38.5			●	22	11,500
3334333	**5.3**				38.7			●	22	11,500
3334334	**5.4**	27			35.9	28		●	22	11,500
3334335	**5.5**				36.1			●	22	11,500
3334336	**5.52**				36.1			●	22	12,000
3334337	**5.54**				36.1			●	22	12,000
3334338	**5.6**				36.3			●	22	12,000
3334339	**5.7**				36.4			●	23	12,000

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3334340	**5.8**	27	65	6	36.6	28	1	●	23	12,000
3334341	**5.9**				36.8			●	23	12,000
3334342	**6**				37		2	●	23	12,000
3334343	**6.03**	30	70	8	35.3	31	1	●	38	12,000
3334344	**6.1**				35.5			●	38	12,000
3334345	**6.2**				35.6			●	38	12,000
3334346	**6.3**				35.8			●	39	12,000
3334347	**6.4**				36			●	40	12,000
3334348	**6.5**				36.2			●	40	12,000
3334349	**6.53**				36.3			●	40	12,800
3334350	**6.6**				36.4			●	40	12,800
3334351	**6.7**				36.6			●	40	12,800
3334352	**6.8**				36.8			●	41	12,800
3334353	**6.9**				36.9			●	41	12,800
3334354	**7**				37.1			●	41	12,800
3334355	**7.03**				37.2			●	42	13,500
3334356	**7.1**	34	75		38.3	35		●	43	13,500
3334357	**7.2**				38.5			●	44	13,500
3334358	**7.3**				38.7			●	44	13,500
3334359	**7.4**				38.9			●	45	13,500
3334360	**7.5**				39.1			●	45	13,500
3334361	**7.6**				39.3			●	45	14,300
3334362	**7.7**				39.4			●	46	14,300
3334363	**7.8**				39.6			●	46	14,300
3334364	**7.9**				39.8			●	47	14,300
3334365	**8**				40		2	●	47	14,300
3334366	**8.03**	38	80	10	37.3	39	1	●	65	15,000
3334367	**8.1**				37.5			●	65	15,000
3334368	**8.2**				37.6			●	65	15,000
3334369	**8.3**				37.8			●	66	15,000
3334370	**8.4**				38			●	67	15,000
3334371	**8.5**				38.2			●	67	15,000
3334372	**8.53**				38.3			●	68	15,800
3334373	**8.6**				38.4			●	68	15,800
3334374	**8.7**				38.6			●	68	15,800
3334375	**8.8**				38.8			●	68	15,800
3334376	**8.9**				38.9			●	70	15,800
3334377	**9**				39.1			●	70	15,800
3334378	**9.03**				39.2			●	70	16,500
3334379	**9.1**	42	85		40.3	43		●	72	16,500

次ページへ
直径 DC 9.2～20 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出
※詳細は▶P.1024を参照下さい。 See p.1024 for details

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～62 HRC	62～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADFO-3D	◎	◎	◎	◎	◎	○				◎		◎	◎		○	○				○	

前ページより

FROM 直径 DC 3～9.1

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3334380	**9.2**	42	85	10	40.5	43	1	●	73	16,500
3334381	**9.3**				40.7			●	75	16,500
3334382	**9.4**				40.9			●	75	16,500
3334383	**9.5**				41.1			●	75	16,500
3334384	**9.6**				41.3			●	76	17,300
3334385	**9.7**				41.4			●	76	17,300
3334386	**9.8**				41.6			●	77	17,300
3334387	**9.9**				41.8			●	78	17,300
3334388	**10**				42		2	●	78	17,300
3334389	**10.03**	46	90	12	39.3	47	1	B	●	102	17,900
3334390	**10.1**				39.5				●	102	17,900
3334391	**10.2**				39.8				●	103	17,900
3334392	**10.3**				39.8				●	104	17,900
3334393	**10.4**				40				●	104	17,900
3334394	**10.5**				40.2				●	105	17,900
3334395	**10.6**				40.4				●	105	18,700
3334396	**10.7**				40.8				●	107	18,700
3334397	**10.8**				40.8				●	107	18,700
3334398	**10.9**				40.9				●	107	18,700
3334399	**11**				41.1				●	108	18,700
3334400	**11.03**				41.2				●	108	19,500
3334401	**11.1**	50	95		42.3	51			●	113	19,500
3334402	**11.2**				42.5				●	114	19,500
3334403	**11.3**				42.7				●	116	19,500
3334404	**11.4**				42.9				●	116	19,500
3334405	**11.5**				43.1				●	117	19,500
3334406	**11.6**				43.3				●	118	20,100
3334407	**11.7**				43.4				●	119	20,100
3334408	**11.8**				43.6				●	119	20,100
3334409	**11.9**				43.8				●	120	20,100
3334410	**12**				44		2		●	122	20,100
3334411	**12.03**	56	100	14	39.3	57	1		●	148	23,600
3334412	**12.1**				39.5				●	149	23,600
3334413	**12.2**				39.6				●	150	23,600
3334414	**12.3**				39.8				●	151	23,600
3334415	**12.4**				40				●	151	23,600
3334416	**12.5**				40.2				●	153	23,600
3334417	**12.6**				40.4				●	153	23,600
3334418	**12.7**				40.6				●	154	23,600
3334419	**12.8**				40.8				●	156	23,600

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3334420	**12.9**	56	100	14	40.9	57	1	B	●	157	23,600
3334421	**13**				41.1				●	159	23,600
3334422	**13.1**	60	105		42.3	61			●	164	28,800
3334423	**13.2**				42.5				●	166	28,800
3334424	**13.3**				42.7				●	166	28,800
3334425	**13.4**				42.9				●	168	28,800
3334426	**13.5**				43.1				●	169	28,800
3334427	**13.6**				43.3				●	171	28,800
3334428	**13.7**				43.4				●	171	28,800
3334429	**13.8**				43.8				●	173	28,800
3334430	**13.9**				43.8				●	174	28,800
3334431	**14**				44		2		●	176	28,800
3334432	**14.1**	64	110	16	41.5	65	1		●	214	31,800
3334433	**14.2**				41.6				●	216	31,800
3334434	**14.3**				41.8				●	217	31,800
3334435	**14.4**				42				●	219	31,800
3334436	**14.5**				42.2				●	221	31,800
3334437	**14.6**				42.4				●	221	31,800
3334438	**14.7**				42.6				●	223	31,800
3334439	**14.8**				42.8				●	224	31,800
3334440	**14.9**				42.9				●	226	31,800
3334441	**15**				43.1				●	227	31,800
3334442	**15.1**	68	115		44.3	69			●	235	35,900
3334443	**15.2**				44.5				●	239	35,900
3334444	**15.3**				44.7				●	240	35,900
3334445	**15.4**				44.9				●	241	35,900
3334446	**15.5**				45.1				●	242	35,900
3334447	**15.6**				45.3				●	244	35,900
3334448	**15.7**				45.4				●	246	35,900
3334449	**15.8**				45.6				●	246	35,900
3334450	**15.9**				45.8				●	248	35,900
3334451	**16**				46		2		●	249	35,900
3334452	**16.5**	74	125	18	47.2	75	1		●	320	49,200
3334453	**17**				48.1				●	329	49,200
3334454	**17.5**	78	130		50.1	79			●	348	50,800
3334455	**18**				51		2		●	359	50,800
3334456	**18.5**	84	135	20	47.2	85	1		●	416	55,400
3334457	**19**				48.1				●	430	55,400
3334458	**19.5**	88	140		50.1	89			●	455	63,100
3334459	**20**				51		2		●	465	63,100

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

EgiAsコート超硬フラットドリル小型自動盤対応型
EgiAs Coated Carbide Flat Drill Compatible with Sliding Head Lathes

A The A Brand

ADF-NC

切削条件 Cutting Conditions P.445

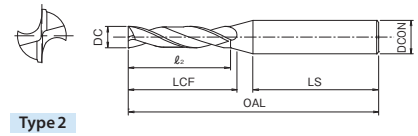
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

CARBIDE | EgiAs | h8 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT20°

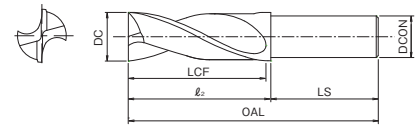
「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance.
The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces.

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2	6	45	4	35	6.3	1	–	□	–	–
	2.5	7.5			35.5	6.7			□	–	–
	3	9			35	8.1			□	–	–
	3.5	10.5	50		37.5	11.6			□	–	–
	4	12			38	12	2		□	–	–
	4.5	13.5			38				□	–	–
	5	15		5	35	15			□	–	–
				6	35	13.1	1		□	–	–
	5.5	16.5			36.5	17.6			□	–	–
	6	18	55		37	18	2		□	–	–
	7	21			36	19			□	–	–
			60	7	39	21			□	–	–

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8	24	60	6	37	22	2	–	□	–	–
				7	38				□	–	–
				8	36	24			□	–	–
	9	27	65	6	39.1				□	–	–
				7	40				□	–	–
				10	38	25.1	1		□	–	–
	10	30		6	36	27	2		□	–	–
				7	36.1				□	–	–
			70	10	40				□	–	–
	11	33		8	38.1	30			□	–	–
			75	10	45				□	–	–
	12	36			40	34			□	–	–

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADF-NC	◎	◎	◎	◎	◎	○						◎	◎		○	○					

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

EgiAsコート油穴付き超硬フラットドリル 小型自動盤対応型

EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Internal Coolant Supply Compatible with Sliding Head Lathes

A The A Brand

ADFO-NC

切削条件 Cutting Conditions P.447

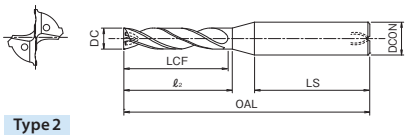
「EgiAs(イージアス)」コーティングを採用することにより、耐摩耗性・じん性が向上。
フラットドリル1本で、傾斜面や曲面への座ぐり加工など多様な用途で使用可能です。内部給油によりステンレス鋼の安定加工ができます。

With the addition of OSG's EgiAs coating, tool life can be prolonged with excellent heat and wear resistance. The ADF enables one-step drilling in a wide variety of applications, such as inclined and curved surfaces. Stable processing of stainless steel is made possible by internal lubrication.

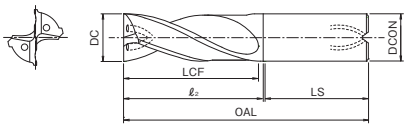
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、性能上は全く問題ありません。
Drills may have some discoloration, but it does not cause any performance problems.

CARBIDE | EgiAs | h8 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT20°

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	9	45	4	35.5	7.6	1	□	—	—
	3.5	10.5	50		37.5	11.6		□	—	—
	4	12			38	12	2	□	—	—
	4.5	13.5		5	35	14.1	1	□	—	—
	5	15			35	15	2	□	—	—
				6	35	13.1	1	□	—	—

ツールNo. EDP No.	直径 DC	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	ℓ2	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	5.5	16.5	55	6	36.5	17.6	1	□	—	—
	6	18			37	18	2	□	—	—
	7	21	60	7	39	21		□	—	—
	8	24		8	36	24		□	—	—
	10	30	70	10	40	30		□	—	—

機械搭載サポート

お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

※詳細はこちら▶ Scan for details

CADデータ(DXF・STEP)ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 CFRP Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~62 HRC	62~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC				AZ91D	
ADFO-NC	◎	◎	◎	◎	◎	○				◎		◎	◎		○	○				○	

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

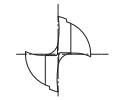
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

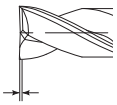
座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルショート形
FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring

FX-ZDS

切削条件 Cutting Conditions P.448

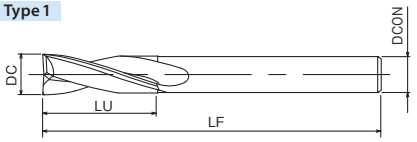
CARBIDE | FX | 0～−0.02 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT 20°



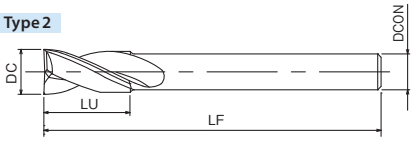


平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≦0.02mm(DC ≦12)
Flatness ≦0.03mm(12<DC)

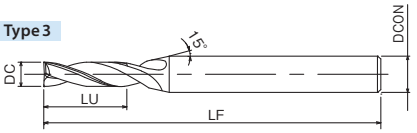
Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.5	40	1	4	3	–	□	–	–
	0.6		1.2				□	–	–
	0.7		1.4				□	–	–
	0.8		1.6				□	–	–
	0.9		2				□	–	–
	1	45	2.5				□	–	–
	1.1						□	–	–
	1.2		4				□	–	–
	1.3						□	–	–
	1.4						□	–	–
	1.5						□	–	–
	1.6		5				□	–	–
	1.7						□	–	–
	1.8						□	–	–
	1.9						□	–	–
	2		6				□	–	–
	2.1						□	–	–
	2.2						□	–	–
	2.3						□	–	–
	2.4		8				□	–	–
	2.5						□	–	–
	2.6						□	–	–
	2.7						□	–	–
	2.8						□	–	–
	2.9						□	–	–
8530630	3	50		6		D	●	18	9,890
	3.1		10			–	□	–	–
	3.2						□	–	–
8530633	3.3					D	●	18	10,400
	3.4					–	□	–	–
8530635	3.5					D	●	18	10,400
	3.6					–	□	–	–
	3.7						□	–	–
	3.8		11				□	–	–
	3.9						□	–	–
8530640	4					D	●	18	10,400
	4.1					–	□	–	–
8530642	4.2					D	●	18	10,400
	4.3					–	□	–	–
	4.4						□	–	–
8530645	4.5					D	●	19	10,400
	4.6					–	□	–	–

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	4.7	50	11	6	3	–	□	–	–
	4.8	60	13				□	–	–
	4.9						□	–	–
8530650	5					D	●	23	11,200
	5.1					–	□	–	–
	5.2						□	–	–
	5.3						□	–	–
	5.4						□	–	–
8530655	5.5					D	●	23	11,600
	5.6					–	□	–	–
	5.7						□	–	–
	5.8						□	–	–
	5.9						□	–	–
8530660	6				1	D	●	23	11,600
	6.1	70	16		2	–	□	–	–
	6.2						□	–	–
	6.3						□	–	–
	6.4						□	–	–
8530665	6.5					D	●	29	15,100
	6.6					–	□	–	–
	6.7						□	–	–
8530668	6.8					D	●	29	15,100
	6.9					–	□	–	–
8530670	7					D	●	29	15,100
	7.1					–	□	–	–
	7.2	70	19				□	–	–
	7.3						□	–	–
	7.4						□	–	–
8530675	7.5					D	●	30	15,100
	7.6					–	□	–	–
	7.7						□	–	–
	7.8						□	–	–
	7.9						□	–	–
8530680	8			8	1	D	●	45	17,300
	8.1	80			2	–	□	–	–
	8.2						□	–	–
	8.3						□	–	–
	8.4						□	–	–
8530685	8.5					D	●	55	19,800
	8.6					–	□	–	–
	8.7						□	–	–
	8.8						□	–	–

次ページへ
外径 DC 8.9～17.2 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現
※詳細は▶P.1019 を参照下さい。
See p.1019 for details

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
FX-ZDS	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			◎	◎	◎	◎		○	○		

前ページより

FROM 外径 DC 0.5～8.8

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8.9	80	19	8	2	–	□	–	–
8530690	**9**					D	●	55	19,800
	9.1					–	□	–	–
	9.2						□	–	–
	9.3						□	–	–
	9.4						□	–	–
8530695	**9.5**					D	●	55	20,800
	9.6		22			–	□	–	–
	9.7						□	–	–
	9.8						□	–	–
	9.9						□	–	–
8530700	**10**			10	1	D	●	77	19,800
	10.1	90			2	–	□	–	–
	10.2						□	–	–
8530703	**10.3**					D	●	93	24,900
	10.4					–	□	–	–
8530705	**10.5**					D	●	94	24,900
	10.6					–	□	–	–
	10.7						□	–	–
	10.8						□	–	–
	10.9						□	–	–
8530710	**11**					D	●	94	24,900
	11.1					–	□	–	–
	11.2						□	–	–
	11.3	90	22			–	□	–	–
	11.4						□	–	–
8530715	**11.5**					D	●	96	25,100
	11.6					–	□	–	–
	11.7						□	–	–
	11.8						□	–	–
	11.9						□	–	–
8530720	**12**		26	12	1	D	●	125	29,400
	12.1				2	–	□	–	–
	12.2						□	–	–
	12.3						□	–	–
	12.4						□	–	–
8530725	**12.5**	100				D	●	142	34,300
	12.6					–	□	–	–
	12.7						□	–	–
	12.8						□	–	–
	12.9						□	–	–
8530730	**13**					D	●	145	34,300

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	13.1	100	26	12	2	–	□	–	–
	13.2						□	–	–
	13.3						□	–	–
	13.4						□	–	–
8530735	**13.5**					D	●	156	41,700
	13.6					–	□	–	–
	13.7						□	–	–
	13.8						□	–	–
	13.9						□	–	–
8530740	**14**					D	●	158	41,700
	14.1					–	□	–	–
	14.2						□	–	–
	14.3						□	–	–
	14.4						□	–	–
8530745	**14.5**	105				D	●	170	48,200
	14.6					–	□	–	–
	14.7						□	–	–
	14.8						□	–	–
	14.9						□	–	–
8530750	**15**					D	●	170	48,200
	15.1	115	32			–	□	–	–
	15.2						□	–	–
	15.3						□	–	–
	15.4						□	–	–
8530755	**15.5**					D	●	188	48,700
	15.6					–	□	–	–
	15.7						□	–	–
	15.8						□	–	–
	15.9						□	–	–
8530760	**16**			16	1	D	●	287	49,200
	16.1				2	–	□	–	–
	16.2						□	–	–
	16.3						□	–	–
	16.4						□	–	–
8530765	**16.5**					D	●	289	81,600
	16.6					–	□	–	–
	16.7						□	–	–
	16.8						□	–	–
	16.9						□	–	–
8530770	**17**					D	●	292	81,600
	17.1					–	□	–	–
	17.2						□	–	–

※ Specialized for plunging.

次ページへ
外径 DC 17.3～20 NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

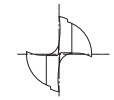
在庫記号について Inventory symbols

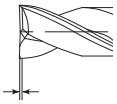
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルショート形
FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring

FX-ZDS

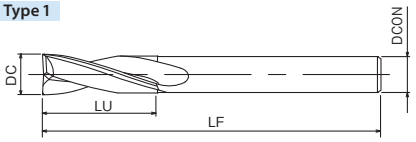
切削条件 Cutting Conditions P.448



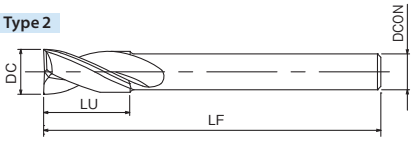


平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≦0.02mm(DC ≦12)
Flatness ≦0.03mm(12<DC)

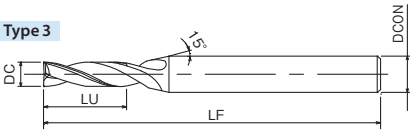
Type 1



Type 2



Type 3



CARBIDE | FX | 0～－0.02 | SHRINK FIT | 約20° | ABOUT 20°

前ページより FROM 外径 DC 8.9～17.2

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	17.3	115	32	16	2	—	□	—	—
	17.4						□	—	—
8530775	17.5					D	●	295	81,600
	17.6					—	□	—	—
	17.7						□	—	—
	17.8						□	—	—
	17.9						□	—	—
8530780	18					D	●	304	81,600
	18.1					—	□	—	—
	18.2						□	—	—
	18.3						□	—	—
	18.4						□	—	—
8530785	18.5					D	●	307	81,600
	18.6					—	□	—	—

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
	18.7	115	32	16	2	—	□	—	—
	18.8						□	—	—
	18.9						□	—	—
8530790	19					D	●	307	81,600
	19.1	125	38			—	□	—	—
	19.2						□	—	—
	19.3						□	—	—
	19.4						□	—	—
8530795	19.5					D	●	330	82,400
	19.6					—	□	—	—
	19.7						□	—	—
	19.8						□	—	—
	19.9						□	—	—
8530800	20			20	1	D	●	467	82,400

※ Specialized for plunging.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018を参照下さい。 See p.1018 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
FX-ZDS	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			◎	◎	◎	◎		○	○		

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

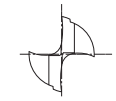
座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミル ロングシャンクショート形

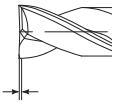
FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring

FX-LS-ZDS

切削条件 Cutting Conditions P.448

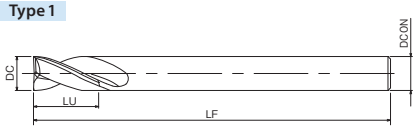
CARBIDE | FX | 0～−0.02 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT 20°



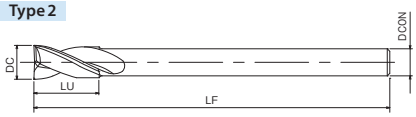


平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≦0.02mm(DC ≦12)
Flatness ≦0.03mm(12<DC)

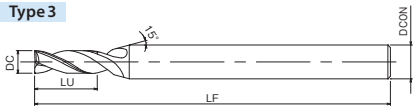
Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	100	8	6	3	□	—	—
	3.1		10			□	—	—
	3.2					□	—	—
	3.3					□	—	—
	3.4					□	—	—
	3.5					□	—	—
	3.6					□	—	—
	3.7					□	—	—
	3.8		11			□	—	—
	3.9					□	—	—
	4					□	—	—
	4.1					□	—	—
	4.2					□	—	—
	4.3					□	—	—
	4.4					□	—	—
	4.5					□	—	—
	4.6					□	—	—
	4.7					□	—	—
	4.8	110	13			□	—	—
	4.9					□	—	—
	5					□	—	—
	5.1					□	—	—
	5.2					□	—	—
	5.3					□	—	—
	5.4					□	—	—
	5.5					□	—	—
	5.6					□	—	—
	5.7					□	—	—
	5.8					□	—	—
	5.9					□	—	—
	6	120			1	□	—	—
	6.1		16		2	□	—	—
	6.2					□	—	—
	6.3					□	—	—
	6.4					□	—	—
	6.5					□	—	—
	6.6					□	—	—
	6.7					□	—	—
	6.8					□	—	—
	6.9					□	—	—
	7					□	—	—
	7.1					□	—	—
	7.2					□	—	—
	7.3					□	—	—
	7.4					□	—	—
	7.5					□	—	—
	7.6		19			□	—	—
	7.7					□	—	—
	7.8					□	—	—
	7.9					□	—	—
	8	130		8	1	□	—	—
	8.1				2	□	—	—
	8.2					□	—	—
	8.3					□	—	—

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8.4	130	19	8	2	□	—	—
	8.5					□	—	—
	8.6					□	—	—
	8.7					□	—	—
	8.8					□	—	—
	8.9					□	—	—
	9					□	—	—
	9.1					□	—	—
	9.2					□	—	—
	9.3					□	—	—
	9.4					□	—	—
	9.5					□	—	—
	9.6		22			□	—	—
	9.7					□	—	—
	9.8					□	—	—
	9.9					□	—	—
	10	150		10	2	□	—	—
	10.1					□	—	—
	10.2					□	—	—
	10.3					□	—	—
	10.4					□	—	—
	10.5					□	—	—
	10.6					□	—	—
	10.7					□	—	—
	10.8					□	—	—
	10.9					□	—	—
	11					□	—	—
	11.1					□	—	—
	11.2					□	—	—
	11.3					□	—	—
	11.4					□	—	—
	11.5					□	—	—
	11.6					□	—	—
	11.7					□	—	—
	11.8					□	—	—
	11.9					□	—	—
	12	180	26	12	2	□	—	—
	12.1					□	—	—
	12.2					□	—	—
	12.3					□	—	—
	12.4					□	—	—
	12.5					□	—	—
	12.6					□	—	—
	12.7					□	—	—
	12.8					□	—	—
	12.9					□	—	—
	13					□	—	—
	13.1					□	—	—
	13.2					□	—	—
	13.3					□	—	—
	13.4					□	—	—
	13.5					□	—	—
	13.6					□	—	—
	13.7					□	—	—

※ Specialized for plunging.

次ページへ
外径 DC 13.8～20 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

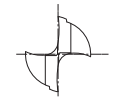
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

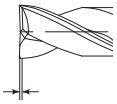
座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミル ロングシャンクショート形

FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring

FX-LS-ZDS

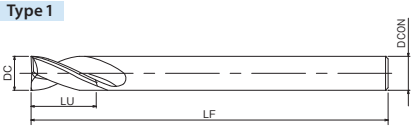
切削条件 Cutting Conditions P.448



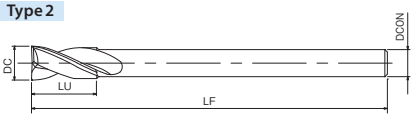


平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≦0.02mm(DC ≦12)
Flatness ≦0.03mm(12<DC)

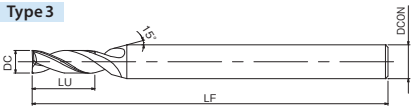
Type 1



Type 2



Type 3



CARBIDE | FX | 0～－0.02 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT 20'

前ページより FROM 外径 DC 3～13.7

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	13.8	180	26	12	2	–	–	–
	13.9						–	–
	14						–	–
	14.1						–	–
	14.2						–	–
	14.3						–	–
	14.4						–	–
	14.5						–	–
	14.6						–	–
	14.7						–	–
	14.8						–	–
	14.9						–	–
	15						–	–
	15.1		32				–	–
	15.2						–	–
	15.3						–	–
	15.4						–	–
	15.5						–	–
	15.6						–	–
	15.7						–	–
	15.8						–	–
	15.9						–	–
	16	200		16	1		–	–
	16.1				2		–	–
	16.2						–	–
	16.3						–	–
	16.4						–	–
	16.5						–	–
	16.6						–	–
	16.7						–	–
	16.8						–	–
	16.9						–	–

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	17	200	32	16	2	–	–	–
	17.1						–	–
	17.2						–	–
	17.3						–	–
	17.4						–	–
	17.5						–	–
	17.6						–	–
	17.7						–	–
	17.8						–	–
	17.9						–	–
	18						–	–
	18.1						–	–
	18.2						–	–
	18.3						–	–
	18.4						–	–
	18.5						–	–
	18.6						–	–
	18.7						–	–
	18.8						–	–
	18.9						–	–
	19						–	–
	19.1		38				–	–
	19.2						–	–
	19.3						–	–
	19.4						–	–
	19.5						–	–
	19.6						–	–
	19.7						–	–
	19.8						–	–
	19.9						–	–
	20	220		20	1		–	–

※ Specialized for plunging.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1026を参照下さい。 See p.1026 for details

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
FX-LS-ZDS	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			◎	◎	◎	◎		○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

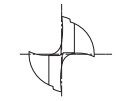
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

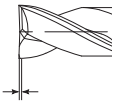
座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルミディアム形
FX Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length for Counterboring

FX-ZDN

切削条件 Cutting Conditions P.448

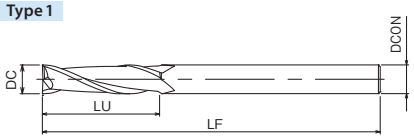
CARBIDE | FX | 0～－0.02 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT 20°



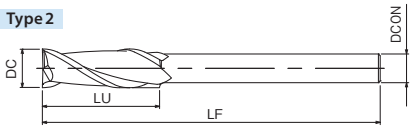


平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≦0.02mm(DC ≦12)
Flatness ≦0.03mm(12<DC)

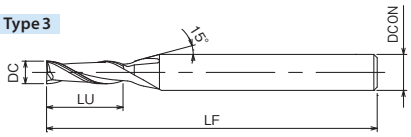
Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	55	11	6	3	–	–	–
	3.1		13				–	–
	3.2						–	–
	3.3						–	–
	3.4						–	–
	3.5						–	–
	3.6						–	–
	3.7						–	–
	3.8	60	16				–	–
	3.9						–	–
	4						–	–
	4.1						–	–
	4.2						–	–
	4.3						–	–
	4.4						–	–
	4.5						–	–
	4.6						–	–
	4.7						–	–
	4.8	65	19				–	–
	4.9						–	–
	5						–	–
	5.1						–	–
	5.2						–	–
	5.3						–	–
	5.4						–	–
	5.5						–	–
	5.6						–	–
	5.7						–	–
	5.8						–	–
	5.9						–	–
	6				1		–	–
	6.1	70	22		2		–	–
	6.2						–	–
	6.3						–	–
	6.4						–	–
	6.5						–	–
	6.6						–	–
	6.7						–	–
	6.8						–	–
	6.9						–	–
	7						–	–
	7.1						–	–
	7.2						–	–
	7.3						–	–
	7.4						–	–
	7.5						–	–
	7.6		26				–	–
	7.7						–	–
	7.8						–	–
	7.9						–	–
	8			8	1		–	–
	8.1	80			2		–	–
	8.2						–	–
	8.3						–	–

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8.4	80	26	8	2	–	–	–
	8.5						–	–
	8.6						–	–
	8.7						–	–
	8.8						–	–
	8.9						–	–
	9						–	–
	9.1						–	–
	9.2						–	–
	9.3						–	–
	9.4						–	–
	9.5						–	–
	9.6		32				–	–
	9.7						–	–
	9.8						–	–
	9.9						–	–
	10			10	1		–	–
	10.1	90			2		–	–
	10.2						–	–
	10.3						–	–
	10.4						–	–
	10.5						–	–
	10.6						–	–
	10.7						–	–
	10.8						–	–
	10.9						–	–
	11					–	–	–
	11.1						–	–
	11.2						–	–
	11.3						–	–
	11.4						–	–
	11.5						–	–
	11.6						–	–
	11.7						–	–
	11.8						–	–
	11.9						–	–
	12		38	12	1		–	–
	12.5	100			2		–	–
	13						–	–
	13.5						–	–
	14						–	–
	14.5	105					–	–
	15						–	–
	15.5	115	45	16	1		–	–
	16						–	–
	16.5				2		–	–
	17						–	–
	17.5						–	–
	18						–	–
	18.5						–	–
	19						–	–
	19.5	125	53	20	1		–	–
	20						–	–

※ Specialized for plunging.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

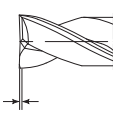
座ぐり用FXコート2枚刃油穴付き超硬エンドミル ミディアム形

FX Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length with Internal Coolant Supply for Counterboring

FX-HO-ZDN

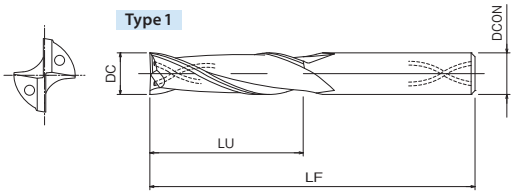
切削条件 Cutting Conditions P.448

CARBIDE | FX | 0～− 0.02 | SHRINK FIT | ▽20～30° ABOUT 20°~30°

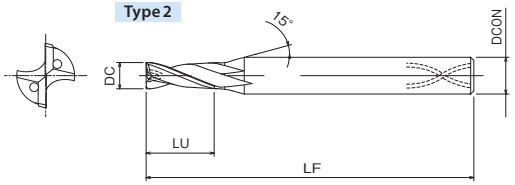


平坦度0.02mm以下
Flatness ≦0.02mm

Type 1



Type 2



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	60	11	6	2	–	–	–
	3.1		13				–	–
	3.2						–	–
	3.3						–	–
	3.4						–	–
	3.5						–	–
	3.6						–	–
	3.7						–	–
	3.8	65	16				–	–
	3.9						–	–
	4						–	–
	4.1						–	–
	4.2						–	–
	4.3						–	–
	4.4						–	–
	4.5						–	–
	4.6						–	–
	4.7						–	–
	4.8	70	19				–	–
	4.9						–	–
	5						–	–
	5.1						–	–
	5.2						–	–
	5.3						–	–
	5.4						–	–
	5.5						–	–
	5.6						–	–
	5.7						–	–
	5.8						–	–
	5.9						–	–
	6				1		–	–
	6.1	75	22	8	2		–	–
	6.2						–	–
	6.3						–	–
	6.4						–	–
	6.5						–	–
	6.6						–	–
	6.7						–	–
	6.8						–	–
	6.9						–	–
	7						–	–
	7.1						–	–
	7.2						–	–
	7.3						–	–
	7.4						–	–
	7.5						–	–

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.6	80	26	8	2	–	–	–
	7.7						–	–
	7.8						–	–
	7.9						–	–
	8				1		–	–
	8.1	85		10	2		–	–
	8.2						–	–
	8.3						–	–
	8.4						–	–
	8.5						–	–
	8.6						–	–
	8.7						–	–
	8.8						–	–
	8.9						–	–
	9						–	–
	9.1						–	–
	9.2						–	–
	9.3						–	–
	9.4						–	–
	9.5						–	–
	9.6	90	32				–	–
	9.7						–	–
	9.8						–	–
	9.9						–	–
	10				1		–	–
	10.1	95		12	2		–	–
	10.2						–	–
	10.3						–	–
	10.4						–	–
	10.5						–	–
	10.6						–	–
	10.7						–	–
	10.8						–	–
	10.9						–	–
	11						–	–
	11.1	100					–	–
	11.2						–	–
	11.3						–	–
	11.4						–	–
	11.5						–	–
	11.6						–	–
	11.7						–	–
	11.8						–	–
	11.9	105	38				–	–
	12				1		–	–

※ Specialized for plunging.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
FX-ZDN(P.360)・FX-HO-ZDN	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			◎	◎	◎	◎		○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

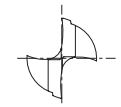
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

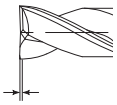
座ぐり用DIAコート2枚刃超硬エンドミルショート形
Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring

DIA-ZDS

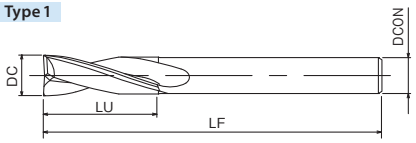
切削条件 Cutting Conditions P.449



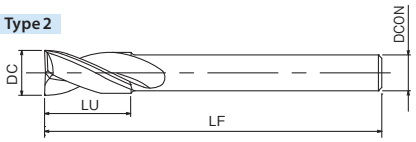
平坦度0.02mm以下
Flatness ≦0.02mm



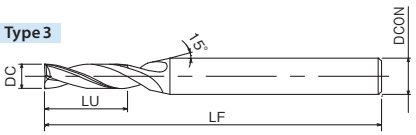
Type 1



Type 2



Type 3



CARBIDE | DIA | 0～−0.02 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT 20°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.5	40	1	4	3	—	—	—
	0.6		1.2				—	—
	0.7		1.4				—	—
	0.8		1.6				—	—
	0.9		2				—	—
	1	45	2.5				—	—
	1.1						—	—
	1.2		4				—	—
	1.3						—	—
	1.4						—	—
	1.5						—	—
	1.6		5				—	—
	1.7						—	—
	1.8						—	—
	1.9						—	—
	2		6				—	—
	2.1						—	—
	2.2						—	—
	2.3						—	—
	2.4		8				—	—
	2.5						—	—
	2.6						—	—
	2.7						—	—
	2.8						—	—

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2.9	45	8	4	3	—	—	—
	3	50		6			—	—
	3.3		10				—	—
	3.5						—	—
	4		11				—	—
	4.2						—	—
	4.5						—	—
	5	60	13				—	—
	5.5						—	—
	6				1		—	—
	6.5	70	16		2		—	—
	6.8						—	—
	7						—	—
	7.5						—	—
	8		19	8	1		—	—
	8.5	80			2		—	—
	9						—	—
	9.5						—	—
	10		22	10	1		—	—
	10.3	90			2		—	—
	10.5						—	—
	11						—	—
	11.5						—	—
	12		26	12	1		—	—

※ Specialized for plunging.

再研磨・再コーティング

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
DIA-ZDS															◎	◎		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

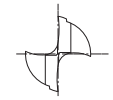
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

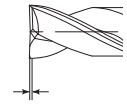
銅・アルミ合金座ぐり用2枚刃超硬エンドミルショート形
2-flute Carbide End Mill Short Length for Copper and Aluminum Alloys for Counterboring

CA-ZDS

切削条件 Cutting Conditions P.450

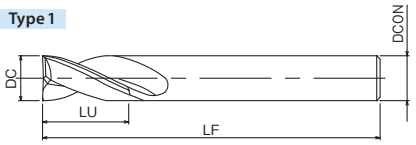
CARBIDE | 0～−0.02 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT 20°



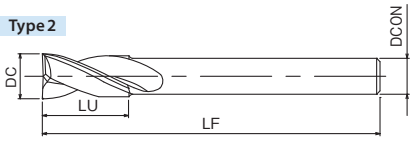


平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≦0.02mm(DC ≦12)
Flatness ≦0.03mm(12<DC)

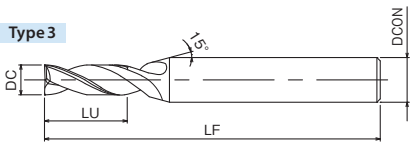
Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.5	40	1	4	3	–	–	–
	0.6		1.2				–	–
	0.7		1.4				–	–
	0.8		1.6				–	–
	0.9		2				–	–
	1	45	2.5				–	–
	1.1						–	–
	1.2		4				–	–
	1.3						–	–
	1.4						–	–
	1.5						–	–
	1.6		5				–	–
	1.7						–	–
	1.8						–	–
	1.9						–	–
	2		6				–	–
	2.1						–	–
	2.2						–	–
	2.3						–	–
	2.4		8				–	–
	2.5						–	–
	2.6						–	–
	2.7						–	–
	2.8						–	–
	2.9						–	–
	3	50		6			–	–
	3.1		10				–	–
	3.2						–	–
	3.3						–	–
	3.4						–	–
	3.5						–	–
	3.6						–	–
	3.7						–	–
	3.8		11				–	–
	3.9						–	–
	4						–	–
	4.1						–	–
	4.2						–	–
	4.3						–	–
	4.4						–	–
	4.5						–	–
	4.6						–	–

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	4.7	50	11	6	3	–	–	–
	4.8	60	13				–	–
	4.9						–	–
	5						–	–
	5.1						–	–
	5.2						–	–
	5.3						–	–
	5.4						–	–
	5.5						–	–
	5.6						–	–
	5.7						–	–
	5.8						–	–
	5.9						–	–
	6				1		–	–
	6.1	70	16		2		–	–
	6.2						–	–
	6.3						–	–
	6.4						–	–
	6.5						–	–
	6.6						–	–
	6.7						–	–
	6.8						–	–
	6.9						–	–
	7						–	–
	7.1						–	–
	7.2						–	–
	7.3						–	–
	7.4						–	–
	7.5						–	–
	7.6		19				–	–
	7.7						–	–
	7.8						–	–
	7.9						–	–
	8			8	1		–	–
	8.1	80			2		–	–
	8.2						–	–
	8.3						–	–
	8.4						–	–
	8.5						–	–
	8.6						–	–
	8.7						–	–
	8.8						–	–

次ページへ
外径 DC 8.9～20 NEXT

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
CA-ZDS														◎	◎	◎		

前ページより

FROM 外径 DC 0.5～8.8

単位:mm Unit:mm

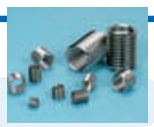
ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	8.9	80	19	8	2	□	—	—
	9					□	—	—
	9.1					□	—	—
	9.2					□	—	—
	9.3					□	—	—
	9.4					□	—	—
	9.5					□	—	—
	9.6		22			□	—	—
	9.7					□	—	—
	9.8					□	—	—
	9.9					□	—	—
	10			10	1	□	—	—
	10.1	90			2	□	—	—
	10.2					□	—	—
	10.3					□	—	—
	10.4					□	—	—
	10.5					□	—	—
	10.6					□	—	—
	10.7					□	—	—
	10.8					□	—	—
	10.9					□	—	—
	11					□	—	—
	11.1					□	—	—
	11.2					□	—	—

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.3	90	22	10	2	□	—	—
	11.4					□	—	—
	11.5					□	—	—
	11.6					□	—	—
	11.7					□	—	—
	11.8					□	—	—
	11.9		26			□	—	—
	12			12	1	□	—	—
	12.5	100			2	□	—	—
	13					□	—	—
	13.5					□	—	—
	14					□	—	—
	14.5	105				□	—	—
	15					□	—	—
	15.5	115	32	16	1	□	—	—
	16					□	—	—
	16.5				2	□	—	—
	17					□	—	—
	17.5					□	—	—
	18					□	—	—
	18.5					□	—	—
	19					□	—	—
	19.5	125	38	20	1	□	—	—
	20					□	—	—

※ Specialized for plunging.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります
※詳細は▶P.1015を参照下さい。 See p.1015 for details



最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

銅・アルミ合金座ぐり用2枚刃超硬エンドミル ロングシャンクショート形

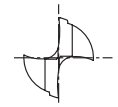
2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Copper and Aluminum Alloys for Counterboring

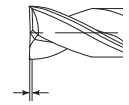
CA-LS-ZDS

切削条件 Cutting Conditions P.450

CARBIDE

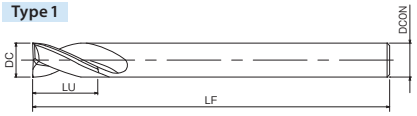
SHRINK FIT



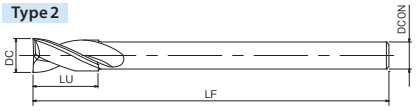


平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≦0.02mm(DC ≦12)
Flatness ≦0.03mm(12<DC)

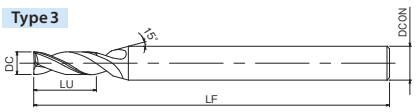
Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	100	8	6	3	–	–	–
	3.1		10				–	–
	3.2						–	–
	3.3						–	–
	3.4						–	–
	3.5						–	–
	3.6						–	–
	3.7						–	–
	3.8		11				–	–
	3.9						–	–
	4						–	–
	4.1						–	–
	4.2						–	–
	4.3						–	–
	4.4						–	–
	4.5						–	–
	4.6						–	–
	4.7						–	–
	4.8	110	13				–	–
	4.9						–	–
	5						–	–
	5.1						–	–
	5.2						–	–
	5.3						–	–
	5.4						–	–
	5.5						–	–
	5.6						–	–
	5.7						–	–
	5.8						–	–
	5.9						–	–
	6	120	16		1		–	–
	6.1				2		–	–
	6.2						–	–
	6.3						–	–
	6.4						–	–
	6.5						–	–
	6.6						–	–
	6.7						–	–
	6.8						–	–
	6.9						–	–
	7						–	–
	7.1						–	–

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.2	120	16	6	2	–	–	–
	7.3						–	–
	7.4						–	–
	7.5						–	–
	7.6		19				–	–
	7.7						–	–
	7.8						–	–
	7.9						–	–
	8	130		8	1		–	–
	8.1				2		–	–
	8.2						–	–
	8.3						–	–
	8.4						–	–
	8.5						–	–
	8.6						–	–
	8.7						–	–
	8.8						–	–
	8.9						–	–
	9						–	–
	9.1						–	–
	9.2						–	–
	9.3						–	–
	9.4						–	–
	9.5						–	–
	9.6		22				–	–
	9.7						–	–
	9.8						–	–
	9.9						–	–
	10	150		10	1		–	–
	10.1				2		–	–
	10.2						–	–
	10.3						–	–
	10.4						–	–
	10.5						–	–
	10.6						–	–
	10.7						–	–
	10.8						–	–
	10.9						–	–
	11						–	–
	11.1						–	–
	11.2						–	–
	11.3						–	–

次ページへ
外径 DC 11.4～20 NEXT

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
CA-LS-ZDS														◎	◎	◎		

前ページより

FROM 外径 DC 3～11.3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.4	150	22	10	2	□	—	—
	11.5					□	—	—
	11.6					□	—	—
	11.7					□	—	—
	11.8					□	—	—
	11.9		26			□	—	—
	12	180		12	1	□	—	—
	12.5				2	□	—	—
	13					□	—	—
	13.5					□	—	—
	14					□	—	—
	14.5					□	—	—

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	15	180	26	12	2	□	—	—
	15.5		32			□	—	—
	16	200		16	1	□	—	—
	16.5				2	□	—	—
	17					□	—	—
	17.5					□	—	—
	18					□	—	—
	18.5					□	—	—
	19					□	—	—
	19.5		38			□	—	—
	20	220		20	1	□	—	—

※ Specialized for plunging.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1025を参照下さい。 See p.1025 for details
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

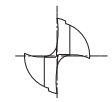
座ぐり用DLCコート2枚刃超硬エンドミルショート形
DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring

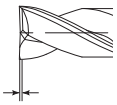
DLC-ZDS

切削条件 Cutting Conditions P.450

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
End mills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

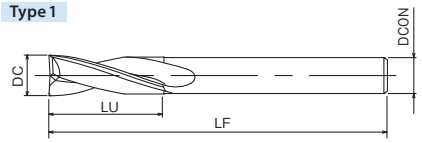
CARBIDE | DLC | 0～−0.02 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT 20'



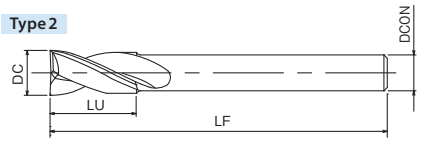


平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≦0.02mm(DC ≦12)
Flatness ≦0.03mm(12<DC)

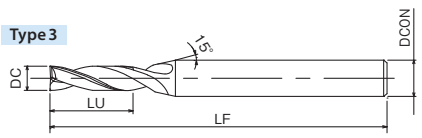
Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	0.45	40	0.9	4	3	–	–	–
	0.5		1				–	–
	0.55		1.1				–	–
	0.6		1.2				–	–
	0.65		1.3				–	–
	0.7		1.4				–	–
	0.75		1.5				–	–
	0.8		1.6				–	–
	0.85		1.7				–	–
	0.9		2				–	–
	0.95		2.1				–	–
	1	45	2.5				–	–
	1.05						–	–
	1.1						–	–
	1.15						–	–
	1.2		4				–	–
	1.25						–	–
	1.3						–	–
	1.35						–	–
	1.4						–	–
	1.45						–	–
	1.5						–	–
	1.55						–	–
	1.6		5				–	–
	1.65						–	–
	1.7						–	–
	1.75						–	–
	1.8						–	–
	1.85						–	–
	1.9						–	–
	1.95						–	–
	2		6				–	–
	2.05						–	–
	2.1						–	–
	2.15						–	–
	2.2						–	–
	2.25						–	–
	2.3						–	–
	2.35						–	–
	2.4		8				–	–
	2.45						–	–
	2.5						–	–
	2.55						–	–
	2.6						–	–
	2.65						–	–
	2.7						–	–
	2.75						–	–
	2.8						–	–
	2.85						–	–
	2.9						–	–
	2.95						–	–
	3	50	10	6			–	–
	3.05						–	–
	3.1						–	–
	3.15						–	–
	3.2						–	–
	3.25						–	–

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3.3	50	10	6	3	–	–	–
	3.35						–	–
	3.4						–	–
	3.45						–	–
	3.5						–	–
	3.55						–	–
	3.6						–	–
	3.65						–	–
	3.7						–	–
	3.75						–	–
	3.8		11				–	–
	3.85						–	–
	3.9						–	–
	3.95						–	–
	4						–	–
	4.05						–	–
	4.1						–	–
	4.15						–	–
	4.2						–	–
	4.25						–	–
	4.3						–	–
	4.35						–	–
	4.4						–	–
	4.45						–	–
	4.5						–	–
	4.55						–	–
	4.6						–	–
	4.65						–	–
	4.7						–	–
	4.75						–	–
	4.8	60	13				–	–
	4.85						–	–
	4.9						–	–
	4.95						–	–
	5						–	–
	5.05						–	–
	5.1						–	–
	5.15						–	–
	5.2						–	–
	5.25						–	–
	5.3						–	–
	5.35						–	–
	5.4						–	–
	5.45						–	–
	5.5						–	–
	5.55						–	–
	5.6						–	–
	5.65						–	–
	5.7						–	–
	5.75						–	–
	5.8						–	–
	5.85						–	–
	5.9						–	–
	5.95						–	–
	6				1		–	–
	6.05	70	16		2		–	–
	6.1						–	–

次ページへ
外径 DC 6.15～20 NEXT

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
DLC-ZDS														◎	◎	◎		

前ページより

FROM 外径 DC 0.45～6.1

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.15	70	16	6	2	□	—	—
	6.2					□	—	—
	6.25					□	—	—
	6.3					□	—	—
	6.35					□	—	—
	6.4					□	—	—
	6.45					□	—	—
	6.5					□	—	—
	6.55					□	—	—
	6.6					□	—	—
	6.65					□	—	—
	6.7					□	—	—
	6.75					□	—	—
	6.8					□	—	—
	6.85					□	—	—
	6.9					□	—	—
	6.95					□	—	—
	7					□	—	—
	7.05					□	—	—
	7.1					□	—	—
	7.15					□	—	—
	7.2					□	—	—
	7.25					□	—	—
	7.3					□	—	—
	7.35					□	—	—
	7.4					□	—	—
	7.45					□	—	—
	7.5					□	—	—
	7.55					□	—	—
	7.6		19			□	—	—
	7.65					□	—	—
	7.7					□	—	—
	7.75					□	—	—
	7.8					□	—	—
	7.85					□	—	—
	7.9					□	—	—
	7.95					□	—	—
	8			8	1	□	—	—
	8.05	80			2	□	—	—
	8.1					□	—	—
	8.15					□	—	—
	8.2					□	—	—
	8.25					□	—	—
	8.3					□	—	—
	8.35					□	—	—
	8.4					□	—	—
	8.45					□	—	—
	8.5					□	—	—
	8.55					□	—	—
	8.6					□	—	—
	8.65					□	—	—
	8.7					□	—	—
	8.75					□	—	—
	8.8					□	—	—
	8.85					□	—	—
	8.9					□	—	—
	8.95					□	—	—
	9					□	—	—

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9.05	80	19	8	2	□	—	—
	9.1					□	—	—
	9.15					□	—	—
	9.2					□	—	—
	9.25					□	—	—
	9.3					□	—	—
	9.35					□	—	—
	9.4					□	—	—
	9.45					□	—	—
	9.5					□	—	—
	9.55					□	—	—
	9.6		22			□	—	—
	9.65					□	—	—
	9.7					□	—	—
	9.75					□	—	—
	9.8					□	—	—
	9.85					□	—	—
	9.9					□	—	—
	9.95					□	—	—
	10			10	1	□	—	—
	10.05	90			2	□	—	—
	10.1					□	—	—
	10.2					□	—	—
	10.3					□	—	—
	10.4					□	—	—
	10.5					□	—	—
	10.6					□	—	—
	10.7					□	—	—
	10.8					□	—	—
	10.9					□	—	—
	11					□	—	—
	11.1					□	—	—
	11.2					□	—	—
	11.3					□	—	—
	11.4					□	—	—
	11.5					□	—	—
	11.6					□	—	—
	11.7					□	—	—
	11.8					□	—	—
	11.9					□	—	—
	12		26	12	1	□	—	—
	12.5	100			2	□	—	—
	13					□	—	—
	13.5					□	—	—
	14					□	—	—
	14.5	105				□	—	—
	15					□	—	—
	15.5	115	32	16	1	□	—	—
	16					□	—	—
	16.5				2	□	—	—
	17					□	—	—
	17.5					□	—	—
	18					□	—	—
	18.5					□	—	—
	19					□	—	—
	19.5	125	38	20	1	□	—	—
	20					□	—	—

※ Specialized for plunging.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

座ぐり用DLCコート2枚刃超硬エンドミル ロングシャンクショート形

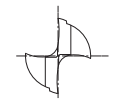
DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring

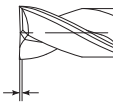
DLC-LS-ZDS

切削条件 Cutting Conditions P.450

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
End mills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

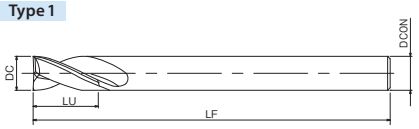
CARBIDE　DLC　0～−0.02　SHRINK FIT　約20°　ABOUT 20°



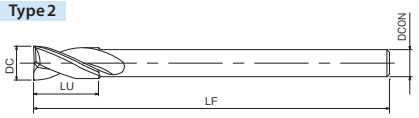


平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≦0.02mm(DC ≦12)
Flatness ≦0.03mm(12<DC)

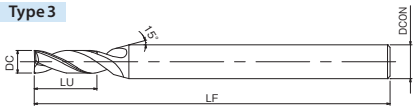
Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3	100	8	6	3	–	–	–
	3.1		10				–	–
	3.2						–	–
	3.3						–	–
	3.4						–	–
	3.5						–	–
	3.6						–	–
	3.7						–	–
	3.8		11				–	–
	3.9						–	–
	4						–	–
	4.1						–	–
	4.2						–	–
	4.3						–	–
	4.4						–	–
	4.5						–	–
	4.6						–	–
	4.7						–	–
	4.8	110	13				–	–
	4.9						–	–
	5						–	–
	5.1						–	–
	5.2						–	–
	5.3						–	–
	5.4						–	–
	5.5						–	–
	5.6						–	–
	5.7						–	–
	5.8						–	–
	5.9						–	–
	6	120	16		1		–	–
	6.1				2		–	–
	6.2						–	–
	6.3						–	–
	6.4						–	–
	6.5						–	–
	6.6						–	–
	6.7						–	–
	6.8						–	–
	6.9						–	–
	7						–	–
	7.1						–	–

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	7.2	120	16	6	2	–	–	–
	7.3						–	–
	7.4						–	–
	7.5						–	–
	7.6		19				–	–
	7.7						–	–
	7.8						–	–
	7.9						–	–
	8	130		8	1		–	–
	8.1				2		–	–
	8.2						–	–
	8.3						–	–
	8.4						–	–
	8.5						–	–
	8.6						–	–
	8.7						–	–
	8.8						–	–
	8.9						–	–
	9						–	–
	9.1						–	–
	9.2						–	–
	9.3						–	–
	9.4						–	–
	9.5						–	–
	9.6		22				–	–
	9.7						–	–
	9.8						–	–
	9.9						–	–
	10	150		10	1		–	–
	10.1				2		–	–
	10.2						–	–
	10.3						–	–
	10.4						–	–
	10.5						–	–
	10.6						–	–
	10.7						–	–
	10.8						–	–
	10.9						–	–
	11						–	–
	11.1						–	–
	11.2						–	–
	11.3						–	–

次ページへ
外径 DC 11.4～20 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
DLC-LS-ZDS														◎	◎	◎		

前ページより

FROM 外径 DC 3～11.3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	11.4	150	22	10	2	□	—	—
	11.5					□	—	—
	11.6					□	—	—
	11.7					□	—	—
	11.8					□	—	—
	11.9		26			□	—	—
	12	180		12	1	□	—	—
	12.5				2	□	—	—
	13					□	—	—
	13.5					□	—	—
	14					□	—	—
	14.5					□	—	—

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	15	180	26	12	2	□	—	—
	15.5		32			□	—	—
	16	200		16	1	□	—	—
	16.5				2	□	—	—
	17					□	—	—
	17.5					□	—	—
	18					□	—	—
	18.5					□	—	—
	19					□	—	—
	19.5		38			□	—	—
	20	220		20	1	□	—	—

※ Specialized for plunging.

工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス
※詳細はこちら▶ Scan for details
「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

座ぐり用DLCコート2枚刃超硬ラジアスエンドミル ショート形

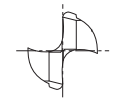
DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius for Counterboring

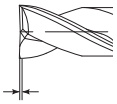
DLC-CR-ZDS

切削条件 Cutting Conditions P.450

コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
End mills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

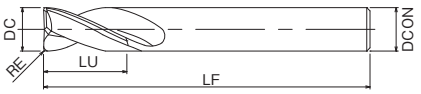
CARBIDE | DLC | R ±0.05 RE=0.2 | R ±0.1 RE=0.5 | 0～−0.02 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT 20°



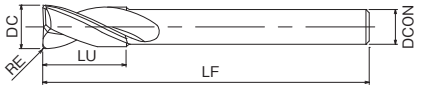


平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≦0.02mm(DC ≦12)
Flatness ≦0.03mm(12<DC)

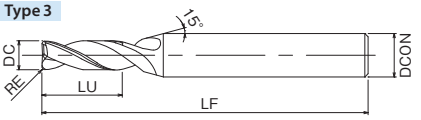
Type 1



Type 2



Type 3



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2 ×R0.2	45	6	4	3	–	–	–
	2.5×R0.2		8	6			–	–
	3 ×R0.2	50					–	–
	3.5×R0.2		10				–	–
	4 ×R0.2		11				–	–
	4.5×R0.2						–	–
	5 ×R0.2	60	13				–	–
	5 ×R0.5						–	–
	5.5×R0.2						–	–
	5.5×R0.5						–	–
	6 ×R0.2				1		–	–
	6 ×R0.5						–	–
	6.5×R0.2	70	16		2		–	–
	6.5×R0.5						–	–
	7 ×R0.2						–	–
	7 ×R0.5						–	–
	7.5×R0.2						–	–
	7.5×R0.5						–	–
	8 ×R0.2	80	19	8	1		–	–
	8 ×R0.5						–	–
	8.5×R0.2				2		–	–
	8.5×R0.5						–	–
	9 ×R0.2						–	–
	9 ×R0.5						–	–
	9.5×R0.2						–	–
	9.5×R0.5						–	–
	10 ×R0.2	90	22	10	1		–	–
	10 ×R0.5						–	–
	10.5×R0.2				2		–	–
	10.5×R0.5						–	–
	11 ×R0.2						–	–
	11 ×R0.5						–	–
	11.5×R0.2						–	–
	11.5×R0.5						–	–

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	12 ×R0.2	90	26	12	1	–	–	–
	12 ×R0.5						–	–
	12.5×R0.2	100			2		–	–
	12.5×R0.5						–	–
	13 ×R0.2						–	–
	13 ×R0.5						–	–
	13.5×R0.2						–	–
	13.5×R0.5						–	–
	14 ×R0.2						–	–
	14 ×R0.5						–	–
	14.5×R0.2	105					–	–
	14.5×R0.5						–	–
	15 ×R0.2						–	–
	15 ×R0.5						–	–
	15.5×R0.2	115	32				–	–
	15.5×R0.5						–	–
	16 ×R0.2			16	1		–	–
	16 ×R0.5						–	–
	16.5×R0.2				2		–	–
	16.5×R0.5						–	–
	17 ×R0.2						–	–
	17 ×R0.5						–	–
	17.5×R0.2						–	–
	17.5×R0.5						–	–
	18 ×R0.2						–	–
	18 ×R0.5						–	–
	18.5×R0.2						–	–
	18.5×R0.5						–	–
	19 ×R0.2						–	–
	19 ×R0.5						–	–
	19.5×R0.2	125	38				–	–
	19.5×R0.5						–	–
	20 ×R0.2			20	1		–	–
	20 ×R0.5						–	–

※ Specialized for plunging.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
DLC-CR-ZDS														◎	◎	◎		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

座ぐり用DLCコート2枚刃超硬ラジアスエンドミル ロングシャンクショート形

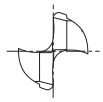
DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius and Long Shank for Counterboring

DLC-CR-LS-ZDS

切削条件 Cutting Conditions P.450

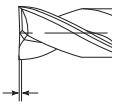
コーティングに色むらが発生する場合がありますが、
性能上は全く問題ありません。
End mills may have some discoloration,
but it does not cause any performance problems.

CARBIDE | DLC | R ±0.05 RE=0.2 | R ±0.1 RE=0.5 | 0～−0.02 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT 20°



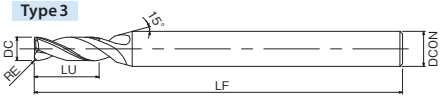
Type 1

Type 2



平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≦0.02mm(DC≦12)
Flatness ≦0.03mm(12<DC)

Type 3



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	3 × R0.2	100	8	6	3	–	–	–
	3.5 × R0.2		10				–	–
	4 × R0.2		11				–	–
	4.5 × R0.2						–	–
	5 × R0.2	110	13				–	–
	5 × R0.5						–	–
	5.5 × R0.2						–	–
	5.5 × R0.5						–	–
	6 × R0.2	120			1		–	–
	6 × R0.5						–	–
	6.5 × R0.2		16		2		–	–
	6.5 × R0.5						–	–
	7 × R0.2						–	–
	7 × R0.5						–	–
	7.5 × R0.2						–	–
	7.5 × R0.5						–	–
	8 × R0.2	130	19	8	1		–	–
	8 × R0.5						–	–
	8.5 × R0.2				2		–	–
	8.5 × R0.5						–	–
	9 × R0.2						–	–
	9 × R0.5						–	–
	9.5 × R0.2						–	–
	9.5 × R0.5						–	–
	10 × R0.2	150	22	10	1		–	–
	10 × R0.5						–	–
	10.5 × R0.2				2		–	–
	10.5 × R0.5						–	–
	11 × R0.2						–	–
	11 × R0.5						–	–
	11.5 × R0.2						–	–
	11.5 × R0.5						–	–
	12 × R0.2	180	26	12	1		–	–

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	12 × R0.5	180	26	12	1	–	–	–
	12.5 × R0.2				2		–	–
	12.5 × R0.5						–	–
	13 × R0.2						–	–
	13 × R0.5						–	–
	13.5 × R0.2						–	–
	13.5 × R0.5						–	–
	14 × R0.2						–	–
	14 × R0.5						–	–
	14.5 × R0.2						–	–
	14.5 × R0.5						–	–
	15 × R0.2						–	–
	15 × R0.5						–	–
	15.5 × R0.2		32				–	–
	15.5 × R0.5						–	–
	16 × R0.2	200		16	1	–	–	–
	16 × R0.5						–	–
	16.5 × R0.2				2		–	–
	16.5 × R0.5						–	–
	17 × R0.2						–	–
	17 × R0.5						–	–
	17.5 × R0.2						–	–
	17.5 × R0.5						–	–
	18 × R0.2						–	–
	18 × R0.5						–	–
	18.5 × R0.2						–	–
	18.5 × R0.5						–	–
	19 × R0.2						–	–
	19 × R0.5						–	–
	19.5 × R0.2		38				–	–
	19.5 × R0.5						–	–
	20 × R0.2	220		20	1		–	–
	20 × R0.5						–	–

※ Specialized for plunging.

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
DLC-CR-LS-ZDS														◎	◎	◎		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

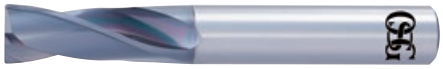
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

座ぐり用SXLコート2枚刃超硬ラジアスエンドミル ショート形

SXL Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius for Counterboring

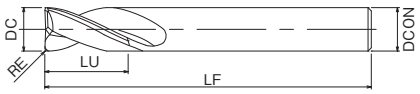
SXL-CR-ZDS

切削条件 Cutting Conditions P.448



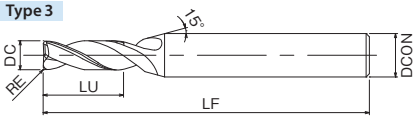
平坦度0.02mm以下(φ12以下)
平坦度0.03mm以下(φ12超え)
Flatness ≦0.02mm(DC ≦12)
Flatness ≦0.03mm(12<DC)

Type 1



Type 2

Type 3



CARBIDE | SXL | R ±0.05 RE=0.2 | R ±0.1 0.4≦RE | 0～−0.02 | SHRINK FIT | 約20° ABOUT 20°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	2 × R0.2	45	6	4	3	–	–	–
	2 × R0.4						–	–
	2.5 × R0.2		8				–	–
	2.5 × R0.4						–	–
	2.8 × R0.2						–	–
	2.8 × R0.4						–	–
	3 × R0.2	50		6			–	–
	3 × R0.4						–	–
	3 × R0.8		10				–	–
	3.3 × R0.2						–	–
	3.3 × R0.4						–	–
	3.3 × R0.8						–	–
	3.7 × R0.2						–	–
	3.7 × R0.4						–	–
	3.7 × R0.8						–	–
	4 × R0.2		11				–	–
	4 × R0.4						–	–
	4 × R0.5						–	–
	4 × R0.8						–	–
	4.2 × R0.2						–	–
	4.2 × R0.4						–	–
	4.2 × R0.8						–	–
	4.65 × R0.2						–	–
	4.65 × R0.4						–	–
	4.65 × R0.8						–	–
	5 × R0.2	60	13				–	–
	5 × R0.4						–	–
	5 × R0.8						–	–
	5.55 × R0.2						–	–
	5.55 × R0.4						–	–
	5.55 × R0.8						–	–
	6 × R0.2				1		–	–
	6 × R0.4						–	–
	6 × R0.5						–	–
	6 × R0.8						–	–
	6.75 × R0.2	70	16		2		–	–

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径×コーナ半径 DC × RE	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6.75 × R0.4	70	16	6	2	–	–	–
	6.75 × R0.8						–	–
	7.4 × R0.2						–	–
	7.4 × R0.4						–	–
	7.4 × R0.8						–	–
	8 × R0.2		19	8	1		–	–
	8 × R0.4						–	–
	8 × R0.5						–	–
	8 × R0.8						–	–
	8.5 × R0.2	80			2		–	–
	8.5 × R0.4						–	–
	8.5 × R0.8						–	–
	9.3 × R0.2						–	–
	9.3 × R0.4						–	–
	9.3 × R0.8						–	–
	10 × R0.2		22	10	1	–	–	–
	10 × R0.4						–	–
	10 × R0.5						–	–
	10 × R0.8						–	–
	10.25 × R0.2	90			2		–	–
	10.25 × R0.4						–	–
	10.25 × R0.8						–	–
	11.1 × R0.2						–	–
	11.1 × R0.4						–	–
	11.1 × R0.8						–	–
	12 × R0.2		26	12	1		–	–
	12 × R0.4						–	–
	12 × R0.5						–	–
	12 × R0.8						–	–
	16 × R0.2	115	32	16			–	–
	16 × R0.4						–	–
	16 × R0.8						–	–
	20 × R0.2	125	38	20			–	–
	20 × R0.4						–	–
	20 × R0.8						–	–

※ Specialized for plunging.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
SXL-CR-ZDS	◎	◎	◎	◎	◎	○	○			◎	◎	◎	◎		○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

Pro カタログ

オーエスジー公式アプリ
Pro カタログ

デジタルカタログ

カタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。

総合カタログ

いつでもどこでもカタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。

コードスキャン

コードスキャン

アプリ限定

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。

※二次元コードは一部製品に限ります

CADデータダウンロード

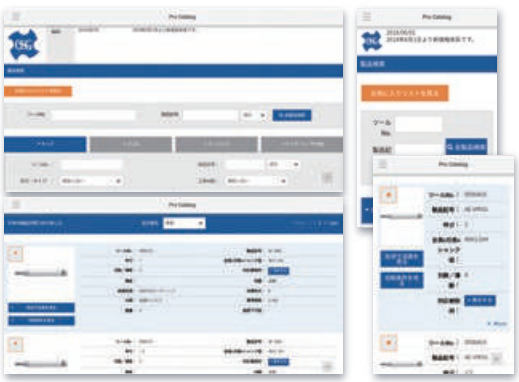
CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。

製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



アプリの使い方・ダウンロードはこちら

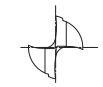
さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

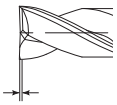
最新情報を掲載中　今すぐダウンロード！

座ぐり用Vコート2枚刃CPMエンドミルショート形
V Coated 2-flute XPM End Mill Short Length for Counterboring

VP-ZDS

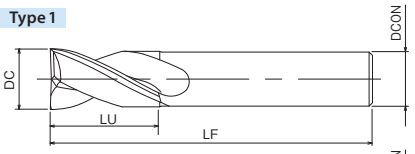
切削条件 Cutting Conditions P.451



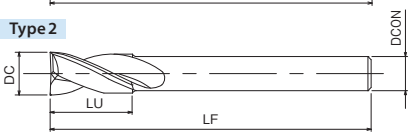


平坦度0.05mm以下(φ20以下)
平坦度0.1mm以下(φ20超え)
Flatness ≦0.05mm(DC ≦20)
Flatness ≦0.1mm(20<DC)

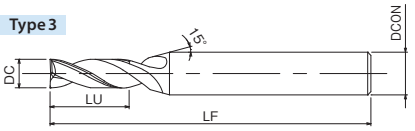
Type 1



Type 2



Type 3



CPM | V | 0～−0.03 | 約25° ABOUT 25°

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8463030	3	50	8	6	3	●	13	8,660
8463031	3.1		10			●	13	8,660
8463032	3.2					●	13	8,660
8463033	3.3					●	13	8,660
8463034	3.4					●	13	8,660
8463035	3.5					●	13	8,660
8463036	3.6					●	13	8,660
8463037	3.7					●	13	8,660
8463038	3.8		11			●	13	8,660
8463039	3.9					●	13	8,660
8463040	4					●	13	8,660
8463041	4.1					●	13	8,660
8463042	4.2					●	13	8,660
8463043	4.3					●	13	8,660
8463044	4.4					●	13	8,660
8463045	4.5					●	13	8,660
8463046	4.6					●	13	8,660
8463047	4.7					●	13	8,660
8463048	4.8	60	13			●	15	9,240
8463049	4.9					●	15	9,240
8463050	5					●	15	9,240
8463051	5.1					●	15	9,240
8463052	5.2					●	16	9,240
8463053	5.3					●	15	9,240
8463054	5.4					●	15	9,240
8463055	5.5					●	16	9,240
8463056	5.6					●	16	9,240
8463057	5.7					●	15	9,240
8463058	5.8					●	16	9,240
8463059	5.9					●	16	9,240
8463060	6				1	●	16	9,240
8463061	6.1	70	16		2	●	18	9,890
8463062	6.2					●	18	9,890
8463063	6.3					●	18	9,890
8463064	6.4					●	18	9,890
8463065	6.5					●	19	9,890
8463066	6.6					●	19	9,890
8463067	6.7					●	19	9,890
8463068	6.8					●	19	9,890
8463069	6.9					●	19	9,890
8463070	7					●	19	9,890
8463071	7.1					●	19	9,890

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8463072	7.2	70	16	6	2	●	19	9,890
8463073	7.3					●	19	9,890
8463074	7.4					●	19	9,890
8463075	7.5					●	19	9,890
8463076	7.6		19			●	19	9,890
8463077	7.7					●	19	9,890
8463078	7.8					●	19	9,890
8463079	7.9					●	19	9,890
8463080	8			8	1	●	28	9,890
8463081	8.1	80			2	●	34	11,300
8463082	8.2					●	34	11,300
8463083	8.3					●	34	11,300
8463084	8.4					●	34	11,300
8463085	8.5					●	34	11,300
8463086	8.6					●	34	11,300
8463087	8.7					●	34	11,300
8463088	8.8					●	35	11,300
8463089	8.9					●	34	11,300
8463090	9					●	35	11,300
8463091	9.1					●	34	11,300
8463092	9.2					●	35	11,300
8463093	9.3					●	34	11,300
8463094	9.4					●	36	11,300
8463095	9.5					●	36	11,300
8463096	9.6					●	36	11,300
8463097	9.7					●	36	11,300
8463098	9.8					●	36	11,300
8463099	9.9					●	38	11,300
8463100	10			10	1	●	57	11,300
8463101	10.1	90	22		2	●	57	14,100
8463102	10.2					●	57	14,100
8463103	10.3					●	58	14,100
8463104	10.4					●	58	14,100
8463105	10.5					●	58	14,100
8463106	10.6					●	59	14,100
8463107	10.7					●	59	14,100
8463108	10.8					●	59	14,100
8463109	10.9					●	62	14,100
8463110	11					●	60	14,100
8463111	11.1					●	60	14,100
8463112	11.2					●	61	14,100
8463113	11.3					●	61	14,100

次ページへ
外径 DC 11.4～32 NEXT

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
VP-ZDS	◎	◎	◎	◎						◎	◎	◎	◎	○	○	○		

前ページより

FROM 外径 DC 3～11.3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8463114	**11.4**	90	22	10	2	●	61	14,100
8463115	**11.5**					●	61	14,100
8463116	**11.6**					●	61	14,100
8463117	**11.7**					●	61	14,100
8463118	**11.8**					●	61	14,100
8463119	**11.9**		26			●	61	14,100
8463120	**12**			12	1	●	78	14,100
8463125	**12.5**	100			2	●	89	17,800
8463130	**13**					●	94	17,800
8463135	**13.5**					●	97	17,800
8463140	**14**					●	99	17,800
8463145	**14.5**	105				D ●	103	19,600
8463150	**15**					●	105	19,600
8463155	**15.5**	115	32			●	121	20,900
8463160	**16**			16	1	●	181	22,200
8463165	**16.5**				2	●	182	26,200
8463170	**17**					●	183	26,200
8463175	**17.5**					●	184	26,200
8463180	**18**					●	187	26,200
8463185	**18.5**					●	189	29,900
8463190	**19**					●	191	29,900
8463195	**19.5**	125	38			●	250	30,500
8463200	**20**			20	1	●	288	30,500
	20.5				2	— □	—	—

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	21	125	38	20	2	— □	—	—
	21.5						—	—
	22						—	—
	22.5	135	45				—	—
	23						—	—
	23.5						—	—
	24						—	—
	24.5						—	—
	25	140	48	25	1		—	—
	25.5				2		—	—
	26						—	—
	26.5						—	—
	27	145	50				—	—
	27.5						—	—
	28						—	—
	28.5		53				—	—
	29						—	—
	29.5						—	—
	30						—	—
	30.5	150	56				—	—
	31						—	—
	31.5						—	—
	32	160	60	32	1		—	—

※ Specialized for plunging.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1023を参照下さい。
See p.1023 for details

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

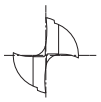
在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

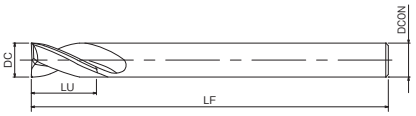
座ぐり用Vコート2枚刃CPMエンドミル ロングシャンクショート形
V Coated 2-flute XPM End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring

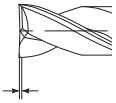
VP-LS-ZDS

切削条件 Cutting Conditions P.451



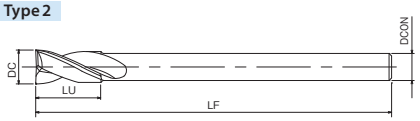
Type 1





平坦度0.05mm以下
Flatness ≦ 0.05mm

Type 2



CPM　V　0～－0.03　約25°　ABOUT 25°

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	6	120	13	6	1	–	–	–
	6.1		16		2		–	–
	6.2						–	–
	6.3						–	–
	6.4						–	–
	6.5						–	–
	6.6						–	–
	6.7						–	–
	6.8						–	–
	6.9						–	–
	7						–	–
	7.1						–	–
	7.2						–	–
	7.3						–	–
	7.4						–	–
	7.5						–	–
	7.6		19				–	–
	7.7						–	–
	7.8						–	–
	7.9						–	–
	8	130		8	1		–	–
	8.1				2		–	–
	8.2						–	–
	8.3						–	–
	8.4						–	–
	8.5						–	–
	8.6						–	–
	8.7						–	–
	8.8						–	–
	8.9						–	–
	9						–	–
	9.1						–	–
	9.2						–	–
	9.3						–	–
	9.4						–	–
	9.5						–	–
	9.6		22				–	–
	9.7						–	–
	9.8						–	–

※横引き不可です。

ツールNo. EDP No.	外径 DC	全長 LF	有効溝長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	9.9	150	22	10	2	–	–	–
	10				1		–	–
	10.1				2		–	–
	10.2						–	–
	10.3						–	–
	10.4						–	–
	10.5						–	–
	10.6						–	–
	10.7						–	–
	10.8						–	–
	10.9						–	–
	11						–	–
	11.1						–	–
	11.2						–	–
	11.3						–	–
	11.4						–	–
	11.5						–	–
	11.6						–	–
	11.7						–	–
	11.8						–	–
	11.9		26				–	–
	12	180		12	1		–	–
	12.5				2		–	–
	13						–	–
	13.5						–	–
	14						–	–
	14.5						–	–
	15						–	–
	15.5		32				–	–
	16	200		16	1		–	–
	16.5				2		–	–
	17						–	–
	17.5						–	–
	18						–	–
	18.5						–	–
	19						–	–
	19.5		38				–	–
	20	220		20	1		–	–

※ Specialized for plunging.

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
VP-LS-ZDS	○	○	○	○	○					○	○			○	○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

OSG PHOENIX 座ぐり用カッタ
OSG PHOENIX Counterboring Cutter

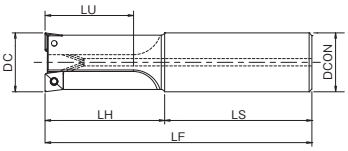
PZAG

切削条件 Cutting Conditions | P.452

ストレートシャンクタイプ(SS) Straight Shank Type

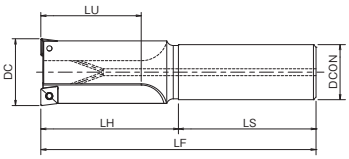
CAD

Type 1



油穴付き with Coolant Hole

Type 2



油穴付き with Coolant Hole

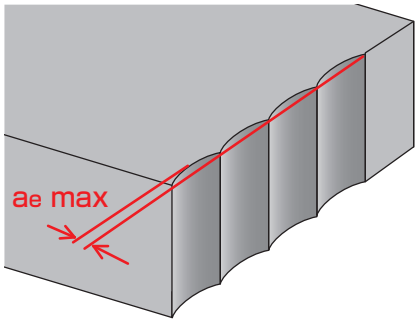
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	刃数 ZEFP	全長 LF	首下長 LH	有効加工深さ LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	ae 注2) (max)	適用インサート Applicable Inserts	形状 Type	標準価格 (Yen)
7832100	**PZAG04R014SS20-2**	14	2	100	30	21	20	70	6	4	①	1	31,500
7832101	**PZAG06R0175SS20-2**	17.5		105	35	26			5.5	6	②		31,500
7832102	**PZAG06R020SS20-2**	20		110	40	30			8				33,800
7832103	**PZAG06R023SS25-2**	23		125	50	34.5	25	75	11				33,800
7832104	**PZAG09R026SS25-2**	26		130	55	39			8	9	③		35,800
7832105	**PZAG09R029SS32-2**	29		140	60	43.5	32	80	11				35,800
7832106	**PZAG09R032SS32-2**	32		145	65	48			14				37,500
7832107	**PZAG09R035SS32-2**	35		150	70	52.5			17			2	39,000
7832108	**PZAG09R039SS32-2**	39		160	80	58.5			21				40,100
7832109	**PZAG09R043SS32-2**	43		170	90	64.5			25				43,900
7832110	**PZAG09R048SS32-2**	48		180	100	72			30				48,200

注1)座ぐり加工を行う場合の下穴の最小値を示します。
※ 横引き不可です。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before counterboring operations.
※ Specialized for plunging.

注2) : プランジ加工時の最大切込み(ae)
Maximum depth of cut in plunge milling



加工穴径に合わせた特殊品も承っております。詳細は当社営業へお問い合わせ下さい(φ14以上に対応)。
Special orders made according to the machined hole diameter are also accepted. Please contact OSG's sales division for details (for items over dia. 14).

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
PZAG	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○

在庫区分は全てC(標準在庫品)となります。Stock are categorized as C (Standard stock item).

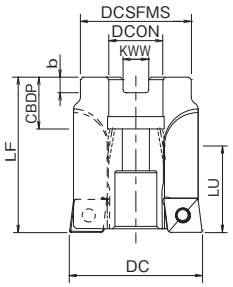
OSG PHOENIX 座ぐり用カッタ
OSG PHOENIX Counterboring Cutter

PZAG

切削条件 Cutting Conditions P.452

ボアタイプ(BORE) Bore Type

CAD



油穴付き with Coolant Hole

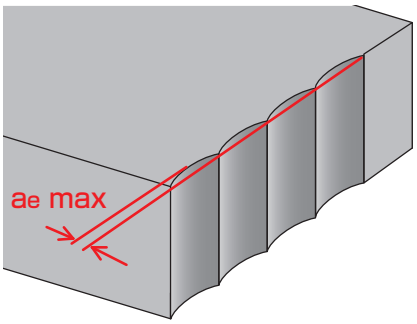
単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	刃数 ZEFP	カッタ高さ LF	有効加工深さ LU	ボス径 DCSFMS	穴径 DCON	穴径深さ CBDP	端面キー溝 Key Slot 幅 KWW	端面キー溝 Key Slot 深さ b	最小下穴径 Min.Pre-Drilled Dia. 注1)	ae 注2) (max)	適用インサート Applicable Inserts	標準価格 (Yen)
7832111	PZAG13R054M22-4	54	4	63	35	45	22	21	10.4	6.3	29	12.5	④	62,600
7832112	PZAG13R058M22-4	58			38						33			62,600
7832113	PZAG13R062M22-4	62			41						37			65,000
7832114	PZAG13R067M22-4	67			44						42			65,000
7832115	PZAG13R072M22-4	72			47						47			70,300
7832116	PZAG17R076M22-4	76			50						44	16	⑤	70,300
7832117	PZAG17R082M22-4	82			54						50			75,200

注1)座ぐり加工を行う場合の下穴の最小値を示します。
※ 横引き不可です。

These minimum pre-drilled hole sizes are required before counterboring operations.
※ Specialized for plunging.

注2) : プランジ加工時の最大切込み(ae)
Maximum depth of cut in plunge milling



加工穴径に合わせた特殊品も承っております。詳細は当社営業へお問い合わせ下さい(φ14以上に対応)。
Special orders made according to the machined hole diameter are also accepted. Please contact OSG's sales division for details (for items over dia. 14).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1027を参照下さい。 See p.1027 for details
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel
	C~0.25%	C0.25~0.45%	C0.45%~	SCM	~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	60~70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC		
PZAG	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○

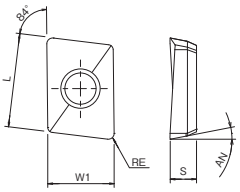
在庫区分は全てC(標準在庫品)となります。Stock are categorized as C (Standard stock item).

OSG PHOENIX 座ぐり用カッタ
OSG PHOENIX Counterboring Cutter

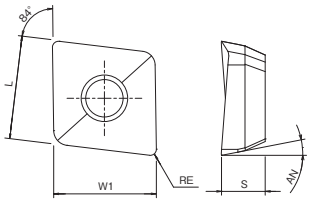
PZAG

切削条件 Cutting Conditions P.452

Type 1



Type 2



■適用インサート Inserts

単位:mm Unit:mm

	呼び Designation	切れ刃数 No. of Cutting Edges	インサート寸法 Insert Size				形状 Type	適用ボディ Applicable Body	コーティング材種 Carbide Coated Material		標準価格 (Yen)
			L × W1	厚さ S	逃げ角 AN	RE			XP8030	XC8035	
①	ZPNT040104ER	2	6.35× 4.45	1.76	11°	0.4	1	φ 14	7814101	7815101	2,030
②	ZPNT060204EN		6.95× 6.95	2.93		0.4	2	φ 17.5 ～ 23	7814103	7815103	2,090
③	ZPNT090404EN		9.94× 9.94	4.65		0.4	2	φ 26 ～ 48	7814106	7815106	2,130
④	ZPNT130504EN		13.92 × 13.92	5.46		0.4	2	φ 54 ～ 72	7814109	7815109	2,570
	ZPNT130508EN					0.8			7814110	7815110	2,570
⑤	ZPNT170608EN		17.85 × 17.85	6.31		0.8	2	φ 76, 82	7814111	7815111	2,720

■部品 Accessories

	ツール No. EDP No.	呼 び Designation	適用インサート Applicable Inserts		適用ボディ Applicable Body	推奨締め付けトルク Recommended Tightening Torque
クランプねじ Clamping Screw	7808096	FS18536P (Torx 6IP)	①	ZPNT04…	PZAG SSφ14	0.7 N·m
	7808138	FS22550P (Torx 7IP)	②	ZPNT06…	PZAG SS φ17.5～23	1.0 N·m
	7808135	FS30570P (Torx 9IP)	③	ZPNT09…	PZAG SS φ26～48	2.2 N·m
	7808114	FS45510P (Torx 20IP)	④	ZPNT13…	PZAG BORE φ54～82	5.0 N·m
			⑤	ZPNT17…		

	ツール No. EDP No.	呼 び Designation	適用インサート Applicable Inserts		適用ボディ Applicable Body	標準価格 (Yen)
レンチ Wrench	7808223	6IP-D (Torx 6IP)	①	ZPNT04…	PZAG SSφ14	1,760
	7808224	7IP-D (Torx 7IP)	②	ZPNT06…	PZAG SS φ17.5～23	1,510
	7808226	9IP-D (Torx 9IP)	③	ZPNT09…	PZAG SS φ26～48	1,760
	7808229	20IP-D (Torx 20IP)	④	ZPNT13…	PZAG BORE φ54～82	2,130
			⑤	ZPNT17…		

レンチは別途ご購入下さい。The wrenches are sold separately from the cutters.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫区分は全てC（標準在庫品）となります。Stock are categorized as C (Standard stock item) .

超硬ストレートリーマ
Carbide Straight Reamer

CRM

切削条件 Cutting Conditions | P.453

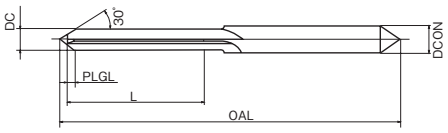
CARBIDE

0 ~ + 0.005

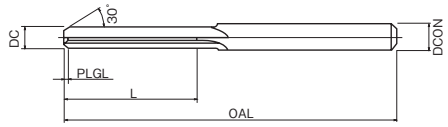
SHANK h6

CAD

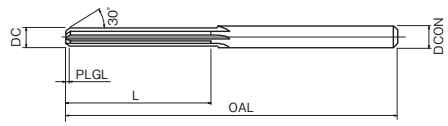
φ 0.3 ~ φ 3



φ 3.01 ~ φ 4



φ 4.01 ~ φ 13.05



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び DC	全長 OAL	刃長 L	食付き長さ PLGL	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8900030	0.3	50	4	0.1	2	4	D	●	5	9,630
8900031 ~ 8900039	0.31 ~ 0.39							●	5	11,600
8900040	0.4							●	5	7,920
8900041 ~ 8900047	0.41 ~ 0.47							●	5	9,530
8900048 ~ 8900049	0.48 ~ 0.49		5					●	5	9,530
8900050	0.5							●	5	7,090
8900051 ~ 8900053	0.51 ~ 0.53							●	5	8,510
8900054 ~ 8900059	0.54 ~ 0.59		6					●	5	8,510
8900060	0.6							●	5	6,640
8900061 ~ 8900067	0.61 ~ 0.67		8					●	5	7,980
8900068 ~ 8900069	0.68 ~ 0.69		10					●	5	7,980
8900070	0.7							●	5	6,230
8900071 ~ 8900075	0.71 ~ 0.75							●	5	7,460
8900076 ~ 8900079	0.76 ~ 0.79							●	5	7,460
8900080	0.8		12					●	5	5,800
8900081 ~ 8900089	0.81 ~ 0.89			0.2				●	5	6,930
8900090	0.9							●	5	5,570
8900091 ~ 8900095	0.91 ~ 0.95							●	5	6,690
8900096 ~ 8900099	0.96 ~ 0.99		14					●	5	6,690
8900100	1							●	5	5,130
8900101 ~ 8900109	1.01 ~ 1.09							●	5	6,180
8900110	1.1							●	5	5,130
8900111 ~ 8900118	1.11 ~ 1.18							●	5	6,180
8900119	1.19							●	5	6,180
8900120	1.2		16					●	5	5,130
8900121 ~ 8900125	1.21 ~ 1.25			0.3				●	5	6,180
8900126 ~ 8900129	1.26 ~ 1.29							●	5	6,180
8900130	1.3							●	5	5,130
8900131 ~ 8900139	1.31 ~ 1.39							●	5	6,180
8900140	1.4							●	5	5,130
8900141 ~ 8900149	1.41 ~ 1.49							●	5	6,180
8900150	1.5							●	5	4,950
8900151 ~ 8900159	1.51 ~ 1.59		18					●	5	5,930
8900160	1.6							●	5	4,950
8900161 ~ 8900169	1.61 ~ 1.69			0.4				●	5	5,930
8900170	1.7							●	5	4,950
8900171 ~ 8900179	1.71 ~ 1.79							●	5	5,930
8900180	1.8							●	5	4,950
8900181 ~ 8900189	1.81 ~ 1.89							●	5	5,930
8900190	1.9							●	5	4,950
8900191 ~ 8900199	1.91 ~ 1.99		20					●	5	5,930
8900200	2							●	5	4,700
8900201 ~ 8900209	2.01 ~ 2.09			0.5	2.5			●	5	6,690
8900210	2.1							●	5	5,570
8900211 ~ 8900219	2.11 ~ 2.19							●	5	6,690
8900220	2.2							●	5	5,570
8900221 ~ 8900229	2.21 ~ 2.29							●	5	6,690
8900230	2.3							●	5	5,570

次ページへ
呼び DC 2.31 ~ 5.39 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより
FROM 呼び DC 0.3～2.3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び DC	全長 OAL	刃長 L	食付き長さ PLGL	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8900231～8900236	**2.31～2.36**	50	20	0.5	2.5	4	D	●	5	6,690
8900237～8900239	**2.37～2.39**		22					●	5	6,690
8900240	**2.4**							●	5	5,570
8900241～8900249	**2.41～2.49**							●	5	6,690
8900250	**2.5**							●	5	5,570
8900251～8900259	**2.51～2.59**	60		0.6	3			●	8	7,460
8900260	**2.6**							●	8	6,230
8900261～8900269	**2.61～2.69**							●	8	7,460
8900270	**2.7**							●	8	6,230
8900271～8900279	**2.71～2.79**							●	8	7,460
8900280	**2.8**							●	8	6,230
8900281～8900289	**2.81～2.89**		25					●	8	7,460
8900290	**2.9**							●	8	6,230
8900291～8900299	**2.91～2.99**							●	8	7,460
8900300	**3**							●	8	6,230
8900301～8900309	**3.01～3.09**		28	0.8	3.5			●	9	8,480
8900310	**3.1**							●	9	7,090
8900311～8900315	**3.11～3.15**							●	9	8,480
8900316～8900319	**3.16～3.19**							●	9	8,480
8900320	**3.2**							●	9	7,090
8900321～8900329	**3.21～3.29**							●	9	8,480
8900330	**3.3**							●	9	7,090
8900331～8900339	**3.31～3.39**							●	9	8,480
8900340	**3.4**							●	10	7,090
8900341～8900349	**3.41～3.49**							●	10	8,480
8900350	**3.5**							●	10	7,090
8900351～8900359	**3.51～3.59**	70			4			●	10	8,750
8900360	**3.6**							●	13	7,300
8900361～8900369	**3.61～3.69**							●	13	8,750
8900370	**3.7**							●	13	7,300
8900371～8900379	**3.71～3.79**							●	13	8,750
8900380	**3.8**							●	13	7,300
8900381～8900389	**3.81～3.89**							●	13	8,750
8900390	**3.9**							●	13	7,300
8900391～8900399	**3.91～3.99**							●	14	8,750
8900400	**4**							●	14	7,300
8900401～8900409	**4.01～4.09**				4.5	6		●	14	9,740
8900410	**4.1**							●	16	8,140
8900411～8900419	**4.11～4.19**							●	16	9,740
8900420	**4.2**							●	16	8,140
8900421～8900429	**4.21～4.29**							●	16	9,740
8900430	**4.3**							●	16	8,140
8900431～8900439	**4.31～4.39**							●	16	9,740
8900440	**4.4**							●	17	8,140
8900441～8900449	**4.41～4.49**							●	17	9,740
8900450	**4.5**							●	17	8,140
8900451～8900459	**4.51～4.59**	80	32		5			●	25	10,600
8900460	**4.6**							●	25	8,780
8900461～8900469	**4.61～4.69**							●	25	10,600
8900470	**4.7**							●	25	8,780
8900471～8900475	**4.71～4.75**							●	25	10,600
8900476～8900479	**4.76～4.79**							●	25	10,600
8900480	**4.8**							●	25	8,780
8900481～8900489	**4.81～4.89**							●	25	10,600
8900490	**4.9**							●	25	8,780
8900491～8900499	**4.91～4.99**							●	25	10,600
8900500	**5**							●	25	8,780
8900501～8900509	**5.01～5.09**				5.5			●	28	12,100
8900510	**5.1**							●	28	10,100
8900511～8900519	**5.11～5.19**							●	28	12,100
8900520	**5.2**							●	28	10,100
8900521～8900529	**5.21～5.29**							●	29	12,100
8900530	**5.3**							●	29	10,100
8900531～8900539	**5.31～5.39**							●	29	12,100

ツールNo.は、8900000＋(呼び×100)となっています。

Tool No.:8900000 ＋ Mill Dia.×100

次ページへ
呼び DC 5.4～7.79 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

超硬ストレートリーマ
Carbide Straight Reamer

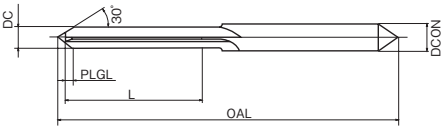
CRM

切削条件 Cutting Conditions P.453

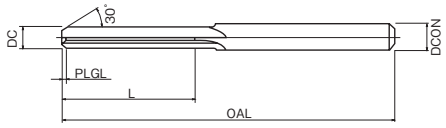
CARBIDE | SHANK h6 | 0～+0.005

CAD

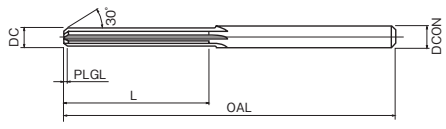
ϕ 0.3～ϕ 3



ϕ 3.01～ϕ 4



ϕ 4.01～ϕ 13.05



前ページより FROM 呼び DC 2.31～5.39

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び DC	全長 OAL	刃長 L	食付き長さ PLGL	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8900540	5.4	80	32	0.8	5.5	6	D	●	29	10,100
8900541～8900549	5.41～5.49							●	29	12,100
8900550	5.5							●	29	10,100
8900551～8900559	5.51～5.59				6			●	33	12,700
8900560	5.6							●	33	10,500
8900561～8900569	5.61～5.69							●	33	12,700
8900570	5.7							●	33	10,500
8900571～8900579	5.71～5.79							●	33	12,700
8900580	5.8							●	33	10,500
8900581～8900589	5.81～5.89							●	33	12,700
8900590	5.9							●	33	10,500
8900591～8900599	5.91～5.99							●	33	12,700
8900600	6							●	34	10,500
8900601～8900609	6.01～6.09		35		7			●	40	15,000
8900610	6.1							●	40	12,600
8900611～8900619	6.11～6.19							●	40	15,000
8900620	6.2							●	40	12,600
8900621～8900629	6.21～6.29							●	40	15,000
8900630	6.3							●	40	12,600
8900631～8900639	6.31～6.39							●	41	15,000
8900640	6.4							●	41	12,600
8900641～8900649	6.41～6.49							●	41	15,000
8900650	6.5							●	41	12,600
8900651～8900659	6.51～6.59							●	41	18,100
8900660	6.6							●	41	15,000
8900661～8900669	6.61～6.69							●	42	18,100
8900670	6.7							●	42	15,000
8900671～8900679	6.71～6.79							●	43	18,100
8900680	6.8							●	43	15,000
8900681～8900689	6.81～6.89							●	43	18,100
8900690	6.9							●	43	15,000
8900691～8900699	6.91～6.99							●	43	18,100
8900700	7							●	43	15,000
8900701～8900709	7.01～7.09	90			8			●	58	20,800
8900710	7.1							●	58	17,200
8900711～8900719	7.11～7.19							●	58	20,800
8900720	7.2							●	58	17,200
8900721～8900729	7.21～7.29							●	58	20,800
8900730	7.3							●	58	17,200
8900731～8900739	7.31～7.39							●	59	20,800
8900740	7.4							●	59	17,200
8900741～8900749	7.41～7.49							●	59	20,800
8900750	7.5							●	59	17,200
8900751～8900759	7.51～7.59		40					●	59	23,600
8900760	7.6							●	59	19,700
8900761～8900769	7.61～7.69							●	59	23,600
8900770	7.7							●	59	19,700
8900771～8900779	7.71～7.79							●	60	23,600

次ページへ 呼び DC 7.8～10.99 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

前ページより
FROM 呼び DC 5.4～7.79

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び DC	全長 OAL	刃長 L	食付き長さ PLGL	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8900780	**7.8**	90	40	0.8	8	6	D	●	60	19,700
8900781～8900789	**7.81～7.89**							●	60	23,600
8900790	**7.9**							●	60	19,700
8900791～8900799	**7.91～7.99**							●	60	23,600
8900800	**8**							●	61	19,700
8900801～8900809	**8.01～8.09**			1	9			●	73	27,200
8900810	**8.1**							●	73	22,500
8900811～8900819	**8.11～8.19**							●	73	27,200
8900820	**8.2**							●	73	22,500
8900821～8900829	**8.21～8.29**							●	73	27,200
8900830	**8.3**							●	73	22,500
8900831～8900839	**8.31～8.39**							●	74	27,200
8900840	**8.4**							●	74	22,500
8900841～8900849	**8.41～8.49**							●	74	27,200
8900850	**8.5**							●	74	22,500
8900851～8900859	**8.51～8.59**							●	75	30,800
8900860	**8.6**							●	75	25,400
8900861～8900869	**8.61～8.69**							●	75	30,800
8900870	**8.7**							●	76	25,400
8900871～8900879	**8.71～8.79**							●	76	30,800
8900880	**8.8**							●	76	25,400
8900881～8900889	**8.81～8.89**							●	76	30,800
8900890	**8.9**							●	77	25,400
8900891～8900899	**8.91～8.99**							●	78	30,800
8900900	**9**							●	78	25,400
8900901～8900909	**9.01～9.09**	100			10			●	100	33,600
8900910	**9.1**							●	100	27,900
8900911～8900919	**9.11～9.19**							●	100	33,600
8900920	**9.2**							●	100	27,900
8900921～8900929	**9.21～9.29**							●	100	33,600
8900930	**9.3**							●	100	27,900
8900931～8900939	**9.31～9.39**							●	101	33,600
8900940	**9.4**							●	101	27,900
8900941～8900949	**9.41～9.49**							●	102	33,600
8900950	**9.5**							●	102	27,900
8900951～8900959	**9.51～9.59**		45					●	102	37,500
8900960	**9.6**							●	102	31,300
8900961～8900969	**9.61～9.69**							●	102	37,500
8900970	**9.7**							●	102	31,300
8900971～8900979	**9.71～9.79**							●	102	37,500
8900980	**9.8**							●	102	31,300
8900981～8900989	**9.81～9.89**							●	104	37,500
8900990	**9.9**							●	104	31,300
8900991～8900999	**9.91～9.99**							●	104	37,500
8901000	**10**							●	104	31,300
8901001～8901009	**10.01～10.09**				11			●	106	43,800
8901010	**10.1**							●	106	36,400
8901011～8901019	**10.11～10.19**							●	117	43,800
8901020	**10.2**							●	117	36,400
8901021～8901029	**10.21～10.29**							●	120	43,800
8901030	**10.3**							●	120	36,400
8901031～8901039	**10.31～10.39**							●	120	43,800
8901040	**10.4**							●	120	36,400
8901041～8901049	**10.41～10.49**							●	120	43,800
8901050	**10.5**							●	120	36,400
8901051～8901059	**10.51～10.59**							●	120	43,800
8901060	**10.6**							●	120	36,400
8901061～8901069	**10.61～10.69**							●	120	43,800
8901070	**10.7**							●	120	36,400
8901071～8901079	**10.71～10.79**							●	123	43,800
8901080	**10.8**							●	123	36,400
8901081～8901089	**10.81～10.89**							●	123	43,800
8901090	**10.9**							●	123	36,400
8901091～8901099	**10.91～10.99**							●	123	43,800

ツールNo.は、8900000＋(呼び×100)となっています。

Tool No.:8900000 ＋ Mill Dia.×100

次ページへ
呼び DC 11～13.05 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

超硬ストレートリーマ
Carbide Straight Reamer

CRM

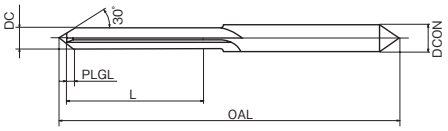
切削条件 Cutting Conditions P.453

CARBIDE | SHANK h6 | 0～+0.005

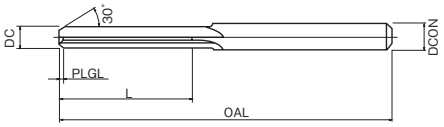
CAD

前ページより FROM 呼び DC 7.8～10.99

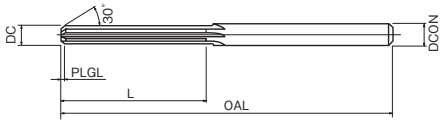
φ 0.3～φ 3



φ 3.01～φ 4



φ 4.01～φ 13.05



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び DC	全長 OAL	刃長 L	食付き長さ PLGL	シャンク径 DCON	刃数 ZEFP	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8901100	**11**	100	45	1	11	6	D	●	123	36,400
8901101～8901109	**11.01～11.09**	110			12			●	154	50,900
8901110	**11.1**							●	154	42,500
8901111～8901119	**11.11～11.19**							●	154	50,900
8901120	**11.2**							●	154	42,500
8901121～8901129	**11.21～11.29**							●	155	50,900
8901130	**11.3**							●	155	42,500
8901131～8901139	**11.31～11.39**							●	155	50,900
8901140	**11.4**							●	155	42,500
8901141～8901149	**11.41～11.49**							●	155	50,900
8901150	**11.5**							●	155	42,500
8901151～8901159	**11.51～11.59**							●	155	50,900
8901160	**11.6**							●	155	42,500
8901161～8901169	**11.61～11.69**							●	155	50,900
8901170	**11.7**							●	155	42,500
8901171～8901179	**11.71～11.79**							●	161	50,900
8901180	**11.8**							●	161	42,500
8901181～8901189	**11.81～11.89**		50					●	161	50,900
8901190	**11.9**							●	161	42,500
8901191～8901199	**11.91～11.99**							●	161	50,900
8901200	**12**							●	161	42,500
8901201～8901300	**12.01～13**				13			●	185	52,700
8901301～8901305	**13.01～13.05**				14			●	210	52,700

ツールNo.は、8900000＋(呼び×100)となっています。

Tool No.:8900000 ＋ Mill Dia.x100

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1027を参照下さい。 See p.1027 for details
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役

CADデータ(DXF・STEP)ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

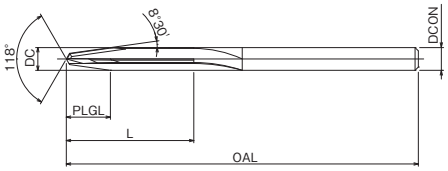
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

CFRP用4枚刃超硬ドリルリーマ
4-flute Carbide Drill Reamer for Composite Material

DRM

切削条件 Cutting Conditions | P.454-1



CARBIDE | 0～+0.005 | SHANK h6 | SHRINK FIT

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	直径 DC(inch)	直径 DC(mm)	全長 OAL	刃長 L	食付き長さ PLGL	シャンク径 DCON(inch)	シャンク径 DCON(mm)	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
	#40	.0980	2.489	76.2	15.24	3.8	.0980	2.489	□	–	–
	7/64	.1094	2.779			4.2	.1094	2.779	□	–	–
	1/8	.1250	3.175		17.78	4.8	.1250	3.175	□	–	–
	#30	.1285	3.264			4.9	.1285	3.264	□	–	–
	#27	.1440	3.658		20.32	5.5	.1440	3.658	□	–	–
	#22	.1570	3.988		22.86	6	.1570	3.988	□	–	–
	#20	.1610	4.089	101.6		6.2	.1610	4.089	□	–	–
	11/64	.1719	4.366		25.4	6.6	.1719	4.366	□	–	–
	3/16	.1875	4.763		27.94	7.2	.1875	4.763	□	–	–
	#11	.1910	4.851			7.3	.1910	4.851	□	–	–
	#10	.1935	4.915			7.4	.1935	4.915	□	–	–
	#7	.2010	5.105			7.7	.2010	5.105	□	–	–
	13/64	.2031	5.159		30.48	7.8	.2031	5.159	□	–	–
	#6	.2040	5.182				.2040	5.182	□	–	–
	#5	.2055	5.22			7.9	.2055	5.22	□	–	–
	#2	.2210	5.613		33.02	8.5	.2210	5.613	□	–	–
	#1	.2280	5.791			8.7	.2280	5.791	□	–	–
	15/64	.2344	5.954			9	.2344	5.954	□	–	–
	1/4	.2500	6.35		35.56	9.6	.2500	6.35	□	–	–
	9/32	.2812	7.142		40.64	10.8	.2812	7.142	□	–	–
	19/64	.2969	7.541		43.18	11.4	.2969	7.541	□	–	–
	5/16	.3125	7.938		45.72	12	.3125	7.938	□	–	–
	21/64	.3280	8.331		48.26	12.6	.3280	8.331	□	–	–
	11/32	.3438	8.733		50.8	13.2	.3438	8.733	□	–	–
	23/64	.3594	9.129			13.8	.3594	9.129	□	–	–
	3/8	.3750	9.525		53.34	14.4	.3750	9.525	□	–	–

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel		焼入鋼 Quenched and Tempered Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅合金 Copper Alloy	アルミ展伸材 Aluminum	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	インコネル Inconel	複合材料 Composite Material	マグネシウム合金 Magnesium Alloy	金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites
	C～0.25%	C0.25～0.45%	C0.45%～	SCM	～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	60～70 HRC	SUS	SKD SKS	FC	FCD	Cu	AL	AC			CFRP GFRP	AZ91D	
DRM																			○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

再研磨・再コーティングを 一貫対応

Coherent support system for tool reconditioning

総合工具メーカーとしてオーエスジーが長年培ってきた工具設計のノウハウとコーティング技術を
最大限に活かし新品同様の切削性能と工具寿命を実現します。
オーエスジーでは再研磨・再コーティングを当社グループ会社で対応するため一括で受け入れ可能です。

As a comprehensive cutting tool manufacturer with tool design and coating technology know-how cultivated over many years, OSG is capable of restoring used tools to like-new condition. Tool reconditioning is handled by OSG group companies with a coherent support system to enable a seamless process.

再研磨・再コーティングの
詳細はこちら
Scan for details on tool reconditioning

再研磨・再コーティングは環境に優しい取組みです

Tool reconditioning promotes resource conservation and is environmentally friendly

使用できなくなった工具を蘇らせ再使用することは、
省資源化と地球環境の保護活動への貢献につながります。

Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.

リーマ特殊品製作事例
REAMER SPECIALLY MADE UPON REQEST

超硬ヘリカルリーマ（テーパシャンク）
CARBIDE HELICAL REAMER（TAPER SHANK TYPE）

超硬ヘリカルリーマ（ストレートシャンク）
CARBIDE HELICAL REAMER（STRAIGHT SHANK TYPE）

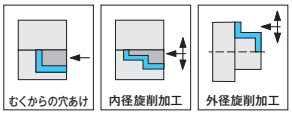
CERATIZIT 多機能旋削エコカットクラシック
CERATIZIT EcoCut Classic

EC

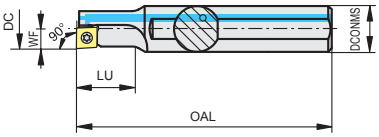
切削条件 Cutting Conditions | P.455

ECC

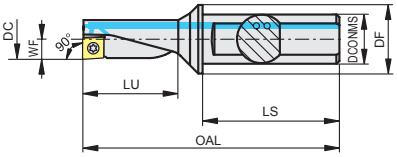
・写真は右勝手 Right Hand
・ボディ材質 Tool Material
- 1.5D / 2.25D＝スチール Steel
- 3.0D＝DENSIMET（タングステン合金）
Tungsten



1.5D / 3.0D



2.25D



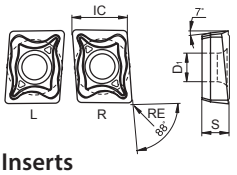
単位:mm　Unit:mm

DC	L/D	ツール No. EDP No.	型番 Designation	勝手 HAND	DCONMS	DF	OAL	LU	LS	WF	適用インサートタイプ Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
8	1.5D	8923051	**ECC 08L-1.5D 04**	L	12	–	80	12	–	4	①	C	29,900
		8923021	**ECC 08R-1.5D 04**	R							②		29,900
	2.25D	8923061	**ECC 08L-2.25D 04**	L	10	12	60	18	38	4	①		44,500
		8923002	**ECC 08R-2.25D 04**	R							②		44,500
	3.0D	8923071	**ECC 08L-3.0D 04 H**	L	12	–	80	24	–	4	①		102,000
		8923041	**ECC 08R-3.0D 04 H**	R							②		102,000
10	1.5D	8923052	**ECC 10L-1.5D 05**	L	12	–	90	15	–	5	③	C	29,900
		8923022	**ECC 10R-1.5D 05**	R									29,900
	2.25D	8923062	**ECC 10L-2.25D 05**	L	12	16	69.5	22.5	42	5			44,500
		8923004	**ECC 10R-2.25D 05**	R									44,500
	3.0D	8923072	**ECC 10L-3.0D 05 H**	L	12	–	85	30	–	5			103,000
		8923042	**ECC 10R-3.0D 05 H**	R									103,000
12	1.5D	8923053	**ECC 12L-1.5D 06**	L	16	–	100	18	–	6	④	C	30,500
		8923023	**ECC 12R-1.5D 06**	R									30,500
	2.25D	8923063	**ECC 12L-2.25D 06**	L	16	20	78	27	45	6			45,400
		8923006	**ECC 12R-2.25D 06**	R									45,400
	3.0D	8923073	**ECC 12L-3.0D 06 H**	L	16	–	95	36	–	6			112,000
		8923043	**ECC 12R-3.0D 06 H**	R									112,000
14	1.5D	8923054	**ECC 14L-1.5D 07**	L	16	–	110	21	–	7	⑤	C	30,800
		8923024	**ECC 14R-1.5D 07**	R									30,800
	2.25D	8923064	**ECC 14L-2.25D 07**	L	16	20	83.5	31.5	45	7			46,600
		8923008	**ECC 14R-2.25D 07**	R									46,600
	3.0D	8923074	**ECC 14L-3.0D 07 H**	L	16	–	100	42	–	7			114,000
		8923044	**ECC 14R-3.0D 07 H**	R									114,000
16	1.5D	8923055	**ECC 16L-1.5D 08**	L	20	–	125	24	–	8	⑥	C	31,500
		8923025	**ECC 16R-1.5D 08**	R									31,500
	2.25D	8923065	**ECC 16L-2.25D 08**	L	20	25	94	36	50	8			47,300
		8923010	**ECC 16R-2.25D 08**	R									47,300
	3.0D	8923075	**ECC 16L-3.0D 08 H**	L	20	–	110	48	–	8			125,000
		8923045	**ECC 16R-3.0D 08 H**	R									125,000
18	1.5D	8923056	**ECC 18L-1.5D 09**	L	25	–	135	27	–	9	⑦	C	36,100
		8923026	**ECC 18R-1.5D 09**	R									36,100
	2.25D	8923066	**ECC 18L-2.25D 09**	L	25	32	109.5	40.5	56	9			52,200
		8923012	**ECC 18R-2.25D 09**	R									52,200
	3.0D	8923076	**ECC 18L-3.0D 09 H**	L	25	–	125	54	–	9			151,000
		8923046	**ECC 18R-3.0D 09 H**	R									151,000
20	1.5D	8923057	**ECC 20L-1.5D 10**	L	25	–	150	30	–	10	⑧	C	40,700
		8923027	**ECC 20R-1.5D 10**	R									40,700
	2.25D	8923067	**ECC 20L-2.25D 10**	L	25	32	111	45	56	10			56,800
		8923014	**ECC 20R-2.25D 10**	R									56,800
	3.0D	8923077	**ECC 20L-3.0D 10 H**	L	25	–	130	60	–	10			155,000
		8923047	**ECC 20R-3.0D 10 H**	R									155,000
25	1.5D	8923058	**ECC 25L-1.5D 13**	L	32	–	180	37.5	–	12.5	⑨	C	47,100
		8923028	**ECC 25R-1.5D 13**	R									47,100
	2.25D	8923068	**ECC 25L-2.25D 13**	L	32	40	129	56.5	60	12.5			66,100
		8923016	**ECC 25R-2.25D 13**	R									66,100
	3.0D	8923078	**ECC 25L-3.0D 13 H**	L	32	–	150	75	–	12.5			195,000
		8923048	**ECC 25R-3.0D 13 H**	R									195,000
32	1.5D	8923059	**ECC 32L-1.5D 17**	L	40	–	200	48	–	16	⑩	C	53,200
		8923029	**ECC 32R-1.5D 17**	R									53,200
	2.25D	8923069	**ECC 32L-2.25D 17**	L	40	50	158	72	70	16			73,900
		8923018	**ECC 32R-2.25D 17**	R									73,900
	3.0D	8923079	**ECC 32L-3.0D 17 H**	L	40	–	185	96	–	16			256,000
		8923049	**ECC 32R-3.0D 17 H**	R									256,000

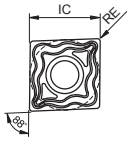
・L＝左勝手、R＝右勝手　　L = Left Hand, R = Right Hand

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

インサートタイプ①,② Type　インサートタイプ①と②(φ8用)は勝手付き ①・②(φ8):L/R



インサートタイプ③～⑩ Type



■エコカット インサート EcoCut Inserts

単位:mm　Unit:mm

インサートタイプ Type	型番 Designation	勝手 HAND	IC	S	RE	D_1	超硬 Non-Coated H210T	超硬 Non-Coated H216T	コーティング材種 Grade of Coated Materials CTCP425-P	CTCP435-P	CTCP425	CTCP435	CTPP430	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
①	XCET040102FL-27P	L	4.5	1.8	0.2	2.1	—	8922051	—	—	—	—	—	C	2,040
	XCET040102FL-27Q						*	—	—	—	—	—	—	—	—
	XCNT040102EL						—	—	8927564	8927565	8922061*	8922062*	8922063	C	2,030
	XCET040104FL-27P				0.4		—	8922053	—	—	—	—	—		2,040
	XCET040104FL-27Q						*	—	—	—	—	—	—	—	—
	XCNT040104EL						—	—	8927566	8927567	8922065*	8922066*	8922067	C	2,030
	XCNT040104EL-M50Q						—	—	*	—	—	—	—	—	—
②	XCET040102FR-27P	R	4.5	1.8	0.2	2.1	—	8927511	—	—	—	—	—	C	2,040
	XCET040102FR-27Q						*	—	—	—	—	—	—	—	—
	XCNT040102ER						—	—	8927568	8927569	8927508*	8927509*	8927510	C	2,030
	XCET040104FR-27P				0.4		—	8927515	—	—	—	—	—		2,040
	XCET040104FR-27Q						*	—	—	—	—	—	—	—	—
	XCNT040104ER						—	—	8927570	8927571	8927512*	8927513*	8927514	C	2,030
	XCNT040104ER-M50Q						—	—	*	—	—	—	—	—	—
③	XCET050202FN-27P	N	5.8	2.1	0.2	2.25	—	8927519	—	—	—	—	—	C	2,040
	XCET050202FN-27Q						*	—	—	—	—	—	—	—	—
	XCNT050202EN						—	—	8927572	8927573	8927516*	8927517*	8927518	C	2,030
	XCET050204FN-27P				0.4		—	8927523	—	—	—	—	—		2,040
	XCET050204FN-27Q						*	—	—	—	—	—	—	—	—
	XCNT050204EN						—	—	8927574	8927575	8927520*	8927521*	8927522	C	2,030
	XCNT050204EN-M50Q						—	—	*	—	—	—	—	—	—
④	XCET060202FN-27P	N	6.5	2.38	0.2	2.5	—	8927527	—	—	—	—	—	C	2,040
	XCET060202FN-27Q						*	—	—	—	—	—	—	—	—
	XCNT060202EN						—	—	8927576	8927577	8927524*	8927525*	8927526	C	2,030
	XCET060204FN-27P				0.4		—	8927531	—	—	—	—	—		2,040
	XCET060204FN-27Q						*	—	—	—	—	—	—	—	—
	XCNT060204EN						—	—	8927578	8927579	8927528*	8927529*	8927530	C	2,030
	XCNT060204EN-M50Q						—	—	*	—	—	—	—	—	—
⑤	XCET070304FN-27P	N	7.6	3.18	0.4	2.8	—	8927535	—	—	—	—	—	C	2,040
	XCET070304FN-27Q						*	—	—	—	—	—	—	—	—
	XCNT070304EN						—	—	8927580	8927581	8927532*	8927533*	8927534	C	2,030
	XCNT070304EN-M50Q						—	—	*	—	—	—	—	—	—
⑥	XCET080304FN-27P	N	8.5	3.18	0.4	3.4	—	8927539	—	—	—	—	—	C	2,080
	XCET080304FN-27Q						*	—	—	—	—	—	—	—	—
	XCNT080304EN						—	—	8927582	8927583	8927536*	8927537*	8927538	C	2,030
	XCNT080304EN-M50Q						—	—	*	—	—	—	—	—	—
⑦	XCET09T304FN-27P	N	9.6	3.97	0.4	3.4	—	8927543	—	—	—	—	—	C	2,110
	XCET09T304FN-27Q						*	—	—	—	—	—	—	—	—
	XCNT09T304EN						—	—	8927584	8927585	8927540*	8927541*	8927542	C	2,040
	XCNT09T304EN-M50Q						—	—	*	—	—	—	—	—	—
⑧	XCET10T304FN-27P	N	10.6	3.97	0.4	4.4	—	8927547	—	—	—	—	—	C	2,140
	XCET10T304FN-27Q						*	—	—	—	—	—	—	—	—
	XCNT10T304EN						—	—	8927586	8927587	8927544*	8927545*	8927546	C	2,110
	XCNT10T304EN-M50Q						—	—	*	—	—	—	—	—	—
	XCET10T308FN-27P				0.8		—	8927551	—	—	—	—	—	C	2,140
	XCET10T308FN-27Q						*	—	—	—	—	—	—	—	—
	XCNT10T308EN						—	—	8927588	8927589	8927548*	8927549*	8927550	C	2,110
	XCNT10T308EN-M50Q						—	—	*	—	—	—	—	—	—
⑨	XCET130404FN-27P	N	13.5	4.76	0.4	5.3	—	8927555	—	—	—	—	—	C	2,620
	XCET130404FN-27Q						*	—	—	—	—	—	—	—	—
	XCNT130404EN						—	—	8927590	8927591	8927552*	8927553*	8927554	C	2,560
	XCNT130404EN-M50Q						—	—	*	—	—	—	—	—	—
	XCET130408FN-27P				0.8		—	8927559	—	—	—	—	—	C	2,620
	XCET130408FN-27Q						*	—	—	—	—	—	—	—	—
	XCNT130408EN						—	—	8927592	8927593	8927556*	8927557*	8927558	C	2,560
	XCNT130408EN-M50Q						—	—	*	—	—	—	—	—	—
⑩	XCET170508FN-27P	N	17.5	5.56	0.8	5.3	—	8927563	—	—	—	—	—	C	2,670
	XCET170508FN-27Q						*	—	—	—	—	—	—	—	—
	XCNT170508EN						—	—	8927594	8927595	8927560*	8927561*	8927562	C	2,590
	XCNT170508EN-M50Q						—	—	*	—	—	—	—	—	—

＊= 取り寄せ対応品
納期及び価格はお問い合わせ下さい。
＊印は在庫無くなり次第、廃番となります。
・L=左勝手、R=右勝手、N=両勝手
Tool marked ＊ are special order items, please contact us for details.
Tools marked ＊ will be discontinued when it is out of stock.
L = Left Hand, R = Right Hand, N = Neutral
-27Q・-M50Q = ワイパーインサート
-27Q・-M50Q = Wiper Insert

		CTCP425-P	CTCP435-P	CTCP425	CTCP435	CTPP430
炭素鋼	P	●	●	●	●	●
ステンレス鋼	M	○	○	○	○	●
鋳鉄	K	●	●	●	●	○
非鉄金属	N					○
耐熱合金	S					●
高硬度材	H					

●第一推奨材質　○第二推奨材質　● Best　○ Good

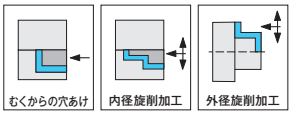
■部品 Accessories

クランプねじ Clamping Screw	型番 Designation	トルクスサイズ	推奨締め付けトルク (N・m)	適用ボディ
	M1,8 × 3,6-06IP/10013338	06IP	0.4	ECC 08…
	M2,0 × 4,3-06IP/10013332	06IP	0.7	ECC 10…
	M2,2 × 5,0-07IP/10009244	07IP	1.0	ECC 12…
	M2,5 × 6,0-08IP/10009243	08IP	1.2	ECC 14…
	M3,0 × 7,0-09IP/10003007	09IP	2.2	ECC 16, 18…
	M3,5 × 8,6-15IP/10008749	15IP	3.2	ECC 20…
	M4,5 × 10,5-20IP/10013040	20IP	5.0	ECC 25, 32…

ドライバ Driver	型番 Designation	トルクスサイズ	適用ボディ
	SD-T06IP-60mm	06IP	ECC 08, 10…
	SD-T07IP-60mm	07IP	ECC 12…
	SD-T08IP-60mm	08IP	ECC 14…
	SD-T09IP-60mm	09IP	ECC 16, 18…
	SD-T15IP-80mm	15IP	ECC 20…
	SD-T20IP-100mm	20IP	ECC 25, 32…

・ねじおよびドライバはボディに付属しています。別途ご購入の際はお問い合わせ下さい。
Clamping screw and driver come with the body. Please contact us for details.

CERATIZIT 多機能旋削エコカットミニ
CERATIZIT EcoCut Mini

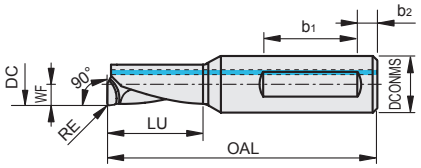


EC

切削条件 Cutting Conditions P.457

ECM

CTPP435 写真は2.25Dタイプ 2.25D Type



単位:mm Unit:mm

DC	L/D	ツール No. EDP No.	型番 Designation	勝手 HAND	DCONMS	全長 OAL	溝長 LU	シャンク部寸法 Shank b1	シャンク部寸法 Shank b2	RE	WF	適用アダプタタイプ Adaptor Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
2	2.25D	8923137	ECM 02L-2.25D	L	4	28	4.5	11	3.5	0.1	1	①	C	10,200
		8923121	ECM 02R-2.25D	R										10,200
	4.0D	8923139	ECM 02L-4.00D	L		31	8							10,700
		8923123	ECM 02R-4.00D	R										10,700
2.5	2.25D	8923141	ECM 02.5L-2.25D	L	4	29	5.63	11	3.5	0.1	1.25	①	C	10,600
		8923125	ECM 02.5R-2.25D	R										10,600
	4.0D	8923143	ECM 02.5L-4.00D	L		33	10							11,100
		8923127	ECM 02.5R-4.00D	R										11,100
3	2.25D	8923145	ECM 03L-2.25D	L	4	31	6.75	11	3.5	0.1	1.5	①	C	11,000
		8923129	ECM 03R-2.25D	R										11,000
	4.0D	8923147	ECM 03L-4.00D	L		35	12							11,500
		8923131	ECM 03R-4.00D	R										11,500
3.5	2.25D	8923149	ECM 03.5L-2.25D	L	4	32	7.88	11	3.5	0.1	1.75	①	C	11,300
		8923133	ECM 03.5R-2.25D	R										11,300
	4.0D	8923151	ECM 03.5L-4.00D	L		37	14							11,900
		8923135	ECM 03.5R-4.00D	R										11,900
4	2.25D	8923101	ECM 04L-2.25D	L	6	35	9	11	3.5	0.2	2	②	C	12,000
		8923081	ECM 04R-2.25D	R										12,000
	4.0D	8923103	ECM 04L-4.00D	L		41	16							12,700
		8923083	ECM 04R-4.00D	R										12,700
5	2.25D	8923105	ECM 05L-2.25D	L	6	37	11.25	11	3.5	0.2	2.5	②	C	12,500
		8923085	ECM 05R-2.25D	R										12,500
	4.0D	8923107	ECM 05L-4.00D	L		45	20							13,100
		8923087	ECM 05R-4.00D	R										13,100
6	2.25D	8923109	ECM 06L-2.25D	L	8	38	13.5	11	3.5	0.2	3	③	C	12,800
		8923089	ECM 06R-2.25D	R										12,800
	4.0D	8923111	ECM 06L-4.00D	L		49	24							13,400
		8923091	ECM 06R-4.00D	R										13,400
7	2.25D	8923113	ECM 07L-2.25D	L	8	42	15.75	11	3.5	0.2	3.5	③	C	13,200
		8923093	ECM 07R-2.25D	R										13,200
	4.0D	8923115	ECM 07L-4.00D	L		53	28							13,900
		8923095	ECM 07R-4.00D	R										13,900
8	2.25D	8923117	ECM 08L-2.25D	L	8	45	18	11	3.5	0.2	4	③	C	13,600
		8923097	ECM 08R-2.25D	R										13,600
	4.0D	8923119	ECM 08L-4.00D	L		57	32							14,300
		8923099	ECM 08R-4.00D	R										14,300

炭素鋼	P	●
ステンレス鋼	M	●
鋳鉄	K	○
非鉄金属	N	
耐熱合金	S	●
高硬度材	H	

・L=左勝手、R=右勝手 L = Left Hand, R = Right Hand
・EcoCut Miniの再研磨は工具径や刃先の心高が変わってしまう為、承っておりません。

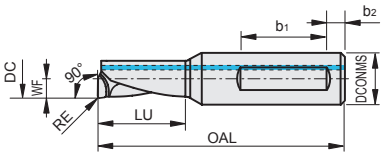
●第一推奨材質 ○第二推奨材質
● Best ○ Good

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1015を参照下さい。 See p.1015 for details
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

CTWN425　写真は4.0Dタイプ 4.0D Type



単位:mm　Unit:mm

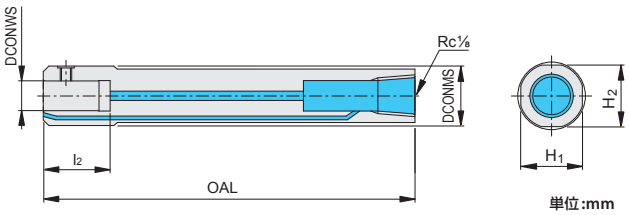
DC	L/D	ツール No. EDP No.	型番 Designation	勝手 HAND	DCONMS	全長 OAL	溝長 LU	シャンク部寸法 Shank b1	Shank b2	RE	WF	適用アダプタタイプ Adaptor Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
2	2.25D	8923138	ECM 02L-2.25D-27	L	4	28	4.5	11	3.5	0.1	1	①	C	8,990
		8923122	ECM 02R-2.25D-27	R										8,990
	4.0D	8923140	ECM 02L-4.00D-27	L		31	8							9,440
		8923124	ECM 02R-4.00D-27	R										9,440
2.5	2.25D	8923142	ECM 02.5L-2.25D-27	L	4	29	5.63	11	3.5	0.1	1.25	①	C	9,250
		8923126	ECM 02.5R-2.25D-27	R										9,250
	4.0D	8923144	ECM 02.5L-4.00D-27	L		33	10							9,690
		8923128	ECM 02.5R-4.00D-27	R										9,690
3	2.25D	8923146	ECM 03L-2.25D-27	L	4	31	6.75	11	3.5	0.1	1.5	①	C	9,550
		8923130	ECM 03R-2.25D-27	R										9,550
	4.0D	8923148	ECM 03L-4.00D-27	L		35	12							10,100
		8923132	ECM 03R-4.00D-27	R										10,100
3.5	2.25D	8923150	ECM 03.5L-2.25D-27	L	4	32	7.88	11	3.5	0.1	1.75	①	C	9,950
		8923134	ECM 03.5R-2.25D-27	R										9,950
	4.0D	8923152	ECM 03.5L-4.00D-27	L		37	14							10,500
		8923136	ECM 03.5R-4.00D-27	R										10,500
4	2.25D	8923102	ECM 04L-2.25D-27	L	6	35	9	11	3.5	0.2	2	②	C	10,600
		8923082	ECM 04R-2.25D-27	R										10,600
	4.0D	8923104	ECM 04L-4.00D-27	L		41	16							11,200
		8923084	ECM 04R-4.00D-27	R										11,200
5	2.25D	8923106	ECM 05L-2.25D-27	L	6	37	11.25	11	3.5	0.2	2.5	②	C	11,000
		8923086	ECM 05R-2.25D-27	R										11,000
	4.0D	8923108	ECM 05L-4.00D-27	L		45	20							11,500
		8923088	ECM 05R-4.00D-27	R										11,500
6	2.25D	8923110	ECM 06L-2.25D-27	L	8	38	13.5	11	3.5	0.2	3	③	C	11,300
		8923090	ECM 06R-2.25D-27	R										11,300
	4.0D	8923112	ECM 06L-4.00D-27	L		49	24							11,800
		8923092	ECM 06R-4.00D-27	R										11,800
7	2.25D	8923114	ECM 07L-2.25D-27	L	8	42	15.75	11	3.5	0.2	3.5	③	C	11,700
		8923094	ECM 07R-2.25D-27	R										11,700
	4.0D	8923116	ECM 07L-4.00D-27	L		53	28							12,100
		8923096	ECM 07R-4.00D-27	R										12,100
8	2.25D	8923118	ECM 08L-2.25D-27	L	8	45	18	11	3.5	0.2	4	③	C	11,900
		8923098	ECM 08R-2.25D-27	R										11,900
	4.0D	8923120	ECM 08L-4.00D-27	L		57	32							12,600
		8923100	ECM 08R-4.00D-27	R										12,600

炭素鋼	P	
ステンレス鋼	M	
鋳鉄	K	○
非鉄金属	N	●
耐熱合金	S	
高硬度材	H	

・L＝左勝手、R＝右勝手　　L = Left Hand, R = Right Hand

・EcoCut Miniの再研磨は工具径や刃先の心高が変わってしまう為、承っておりません。

●第一推奨材質　○第二推奨材質
● Best　○ Good



■エコカットミニ アダプタ EcoCut Mini Adaptor

単位:mm　Unit:mm

アダプタタイプ Adaptor Type	ツール No. EDP No.	型番 Designation	DCONWS	DCONMS	OAL	l2	H1・H2	適用 ECM	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
①	8929017	EC-ADJ16-04	4	16	100	18	15	ECM 02…	C	37,400
	8929018	EC-ADJ19.05-04		19.05	120	18	17.05	02.5…		37,400
	8929019	EC-ADJ20-04		20	120	18	18	03…		37,400
	8929020	EC-ADJ22-04		22	120	18	20	03.5…		37,500
	8929021	EC-ADJ25-04		25	120	18	23			37,500
	8929022	EC-ADJ25.4-04		25.4	120	18	23.4			37,500
②	8929001	EC-ADJ16-06	6	16	100	18	15	ECM 04…	C	37,400
	8929002	EC-ADJ19.05-06		19.05	120	18	17.05	05…		37,400
	8929003	EC-ADJ20-06		20	120	18	18			37,400
	8929004	EC-ADJ22-06		22	120	18	20			37,500
	8929005	EC-ADJ25-06		25	120	18	23			37,500
	8929006	EC-ADJ25.4-06		25.4	120	18	23.4			37,500
③	8929011	EC-ADJ16-08	8	16	100	18	15	ECM 06…	C	37,400
	8929012	EC-ADJ19.05-08		19.05	120	18	17.05	07…		37,400
	8929013	EC-ADJ20-08		20	120	18	18	08…		37,400
	8929014	EC-ADJ22-08		22	120	18	20			37,500
	8929015	EC-ADJ25-08		25	120	18	23			37,500
	8929016	EC-ADJ25.4-08		25.4	120	18	23.4			37,500

・アダプタがなくても加工できますが、安定加工・刃先位置のリピート性向上のため、アダプタの使用を推奨いたします。　・レンチはアダプタに付属しています。

A、B、C、D=標準在庫品　A, B, C, D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ドリルの加工条件 CUTTING CONDITIONS

基準切削条件 Cutting Conditions

$$n = \frac{1{,}000 \cdot Vc}{\pi \cdot DC}$$

$$Vc = \frac{\pi \cdot DC \cdot n}{1{,}000}$$

$$Vf = f \cdot n$$

Vc : 切削速度 Cutting Speed (m/min)
Vf : 送り速度 Feed (mm/min)
DC : ドリルの直径 Drill Dia. (mm)
n : 回転速度 Speed (min^{-1})
π : 円周率 Circumference Ratio
f : 一回転当りの送り量 Feed per Revolution (mm/rev)

良好な加工が得られたのなら、工具寿命と加工能率の判定が必要ですが、ここでは加工能率を上げることを重視して説明します。
ドリルの加工能率はテーブル送りF（mm/min）で示されます。一般的にハイス製のドリルは、工具寿命に対して回転数の影響は大きく、1回転数当りの送り量の影響は少ないので、加工能率を上げるには送り量を上げるのが有効です。
しかし、送り量を上げ過ぎると切りくずが異常に厚くなるので、テストにより適度に分断される送り量を探すことが必要です。

一方、超硬合金製のドリルでは、切れ刃にすくい角が負に大きなチャンファが研ぎ付けてあるため、適切な送り量の範囲がハイス工具より狭く、これを外れると寿命は大きく低下します。一方、ハイス工具より非常に高い耐熱性ゆえに切削速度、すなわち回転数を高くすることにより、加工能率を高くするほうが有利です。

For excellent results, it is best to follow established criterion for maximizing tool efficiency. Feed per table, expressed as F (mm/min), shows the drills' cutting efficiency. Although the spindle speed significantly influences the life of HSS drills, feed rate does not. Therefore, increasing feed rate will help improve cutting efficiency. However, if feed rate is too high, chips may end up being too thick. Users should be careful to find the appropriate feed rate for their particular operation.

The range of appropriate feed rates for carbide alloy drills is smaller than that of HSS drills because carbide alloy drills have negative chamfered cutting edge. If a feed rate outside the recommended range is used, tool life declines considerably. Carbide alloy drills, however, have higher heat resistance than HSS tools. Also, cutting efficiency can be improved by using a higher cutting speed (i.e. increasing the number of revolutions per minute).

被削材別推奨切削油剤 Recommended Cutting Fluid Selection Table-Based on Work Material

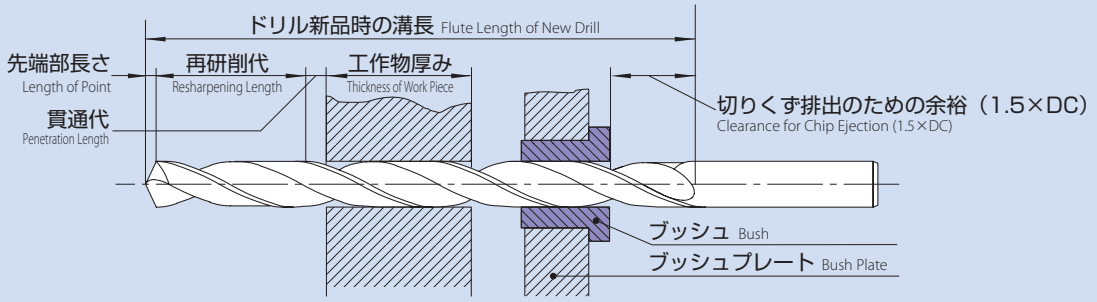
工具 Tool	コーティングハイスドリル Coated HSS Drill						コーティング超硬ドリル Coated Carbide Drill			
冷却方式 Type of Supply	湿　式 Wet				ドライ Dry		湿式 Wet			
冷却剤 Type of Cutting Fluid / 被削材 Work Material	不水溶性 Non Water Soluble	水溶性 Water Soluble			ドライ Dry	セミドライ Semi Dry	不水溶性 Non Water Soluble	水溶性 Water Soluble		
	JIS N種 (JIS N)	JIS A1 エマルション型 Emulsion (JIS A-1)	JIS A2 ソリュブル型 Soluble (JIS A-2)	JIS A3 ソリューション型 Solution(JIS A-3)	エアブロー Air Blow	ミスト Mist	JIS N種 (JIS N)	JIS A1 エマルション型 Emulsion (JIS A-1)	JIS A2 ソリュブル型 Soluble (JIS A-2)	
炭素鋼 Carbon Steels		○			○	○		○		
鋳鉄 Cast Iron		○	○		○	○		○	○	
高硬度鋼 High Hardened Steels		○				○		○		
ステンレス Stainless Steels		○			×	○		○		
チタン合金 Titanium Alloy		○			×			○		
超耐熱合金（インコネル等） Heat Resistant Alloy (ex. Inconel)		○			×			○		
アルミニウム合金 Aluminum Alloy		○	○		×			○	○	
銅 Copper	○				×		○			

溝長の設定 Flute Length

ドリルの溝長は、切削速度、送り量、切削油剤の選定などと並んで、ドリルの寿命に大きく影響します。
加工穴深さ、ブッシュ、再研代を考慮し、できる限り短く設定すべきです。これは、溝長が長ければ長い程剛性が低下し、ねじれや振れがホルダの取付け精度の影響で拡大され、不安定な切削状態になるからです。適切な溝長の設定値として、下記を目安として下さい。

Similar to cutting speed, feed and cutting fluid, flute length is a critical determinant of tool life. Considering drilling depth, bush and resharpening requirements, flute length should usually be as short as possible. Unnecessarily long flute length can cause instability because of lower rigidity and possible twisting or/and deflection (depending on the holder). For most operations, suitable flute length can be calculated by using the following formula.

穴深さ(ブッシュとワークの間隔、ブッシュ長を含む)+1.5×DC(直径)+再研代+貫通代
Depth of Hole* + 1.5×DC** + Resharpening Length + Penetration Length
*[Includes bush length and distance between bush and work piece.]
**[D = Drill Diameter]



	コーティング超硬ドリル Coated Carbide Drill			ダイヤコーティング超硬ドリル Diamond Coated Carbide Drill					
	湿式 Wet	ドライ Dry		湿　式 Wet				ドライ Dry	
	水溶性 Water Soluble	ドライ Dry	セミドライ Semi Dry	不水溶性 Non Water Soluble	水溶性 Water Soluble			ドライ Dry	セミドライ Semi Dry
	JIS A3 ソリューション型 Solution(JIS A-3)	エアブロー Air Blow	ミスト Mist	JIS N 種 (JIS N)	JIS A1 エマルション型 Emulsion (JIS A-1)	JIS A2 ソリュブル型 Soluble (JIS A-2)	JIS A3 ソリューション型 Solution(JIS A-3)	エアブロー Air Blow	ミスト Mist
		○	○		×	×	×	×	×
		○	○					×	×
			○		×	×	×	×	×
		×			×	×	×	×	×
		×			×	×	×	×	×
		×			×	×	×	×	×
		×			○	○		×	○
		×		○				×	○

難削材の穴あけ DRILLING DIFFICULT TO MACHINE MATERIALS

難削材と呼ばれるものは、次に示すようないくつかの材料特性を合わせ持ち、そのため加工が非常に困難なものです。難削材をうまく穴あけするには、その特性を把握し、適正な工具を選定するとともに、以下に示す加工上のポイントを参考に適切な切削条件を見付け出すことが必要です。

Certain materials have special characteristics (listed below), that make drilling difficult. In order to successfully drill these materials, it is critical to use proper cutting conditions based on information about the material and the tool, and to understand how variations of these characteristics can influence the final outcome.

■難削材の特性 Characteristics of Difficult to Machine Materials

材料特性 Characteristics	加工に与える影響 Effect(s)
①高硬度 High hardness	切れ刃のチッピング Chipping of the cutting edge
②高強度 High tensile strength	工具摩耗 Tool wear
③熱伝導率が小さい Low heat conductivity	工具に熱が集中 High temperature at cutting edge
④加工硬化性が大きい High work hardening	トルク、スラストが高い High thrust force and torque
⑤高硬度粒子を含有する Contains hardened grain	切りくずトラブルを起こす Chip trouble (discharging, shape)
⑥延性が大きい High ductility	仕上げ面を悪くする Bad surface finish
⑦親和性が大きい High affinity	

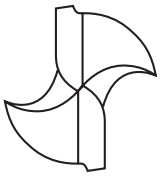
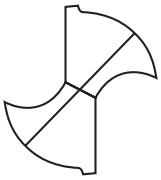
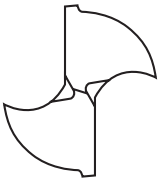
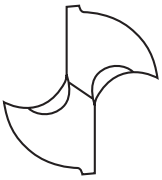
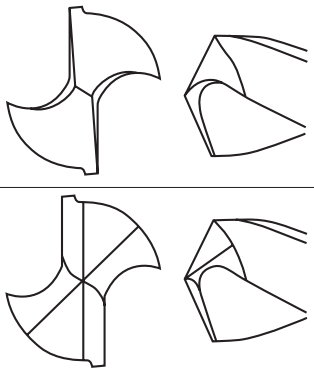
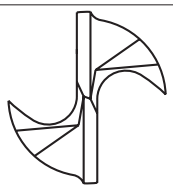
■代表的難削材の加工ポイント Machining Recommendations for Difficult to Machine Materials

被削材 Work Material	材料特性 Characteristics	加工のポイント Machining Recommendations	推奨ドリル Recommended drills
オーステナイト系ステンレス鋼 Austenitic Stainless Steel SUS304、SUS316	●加工硬化性が大きい ●高温で強度が高い ●熱伝導率が低い ●伸びが大きく構成刃先が生じ易い ●High work hardening ●High tensile strength at high temperatures ●Low heat conductivity ●High ductility. Easy to get build up at the edge. => chipping	●じん性の高い工具材種で、切れ味のよいコーティング工具を選定 ●送りを高目にする ●切削油剤を充分かける ●Use tough drill material with sharp cutting edge and coating ●High feed rate ●High coolant supply	ADO-SUS-3D/5D NEXUS-GDS ADO-3D/5D NEXUS-GDR EX-SUS-GDS VP-HO-GDS EX-SUS-GDN VP-HO-GDR EX-SUS-GDR EX-HO-GDR MT-SUS-GDR
ダイス鋼 Die Steel SKD11	●含有している炭化物が大きく硬い ●Made of hard carbide grain (under 0.4%C =>carbide grain is melted)	●高剛性なハイスコーティング工具を選定する ●切削速度を低目に、送りを高目にする ●Use high rigid HSS coated tools ●Use lower cutting speed and higher feed rate	VPH-GDS EX-MT-GDR EX-GDS ADO-3D/5D EX-GDR AD-2D/4D
高マンガン鋼 High Manganese Steel SCMnH	●強度が高く強じん ●加工硬化性が大きい ●High tensile strength and high toughness High work hardening	●工具と機械系の剛性を高め、ワークも強固にクランプする ●Use rigid tools, machine and work clamping device	AD-2D/4D EX-GDS VP-HO-GDS VPH-GDS
チタン合金 Titanium Alloy Ti-6Al-4V	●比強度は高い ●熱伝導率が小さい ●化学的に活性で工具との親和性が高い ●High tensile strength per Lower case ●Low heat conductivity ●Chemically active High affinity with tools	●冷却を十分行い、低速で発熱を押さえる ●Use sufficient coolant and low cutting speed to maintain low cutting temperature.	ADO-SUS-3D/5D VPH-GDS ADO-3D/5D VP-HO-GDS EX-GDR VP-HO-GDR EX-HO-GDR
超耐熱鋼 Heat Resistant Alloy Inconel、Hastelloy	●高硬度 ●加工硬化性が大きく強じんで極めて被削性が悪い ●High hardness ●High work hardening Tough Diifficult to machine	●工具と機械の剛性を高める ●剛性のあるスタブ形コーティング工具が望ましい ●Improve rigidity of tools and machines ●Use an Stub Drill with coating and rigidity	ADO-3D/5D VPH-GDS FT-GDS EX-GDS FT-GDN
高硬度焼入鋼 High Hardened Quenched and Tempered Steels	●高硬度で剪断応力が高く、切削抵抗が大きい ●High hardness High shearing stress High cutting resistance	●高硬度な工具材種で、高剛性タイプの工具を選定する ●Use a drill made from high hardened and rigid materialif the work material is over 45 HRC, use a carbide drill.	FH-GDS WH55-5D FH-GDN WHO55-5D FHL-GDTS FTO-M-GDXL WH70-DRL FTO-H-GDXL SH-DRL AD-2D/4D VPH-GDS
ハイシリコンアルミ合金 High Silicon Aluminum Alloy AC9A、A390	●高硬度の粒子を含み、激しい工具摩擦を引き起こす ●High hardened grain causes large wear on tools	●高硬度な工具材種を選定する ●切削油剤を充分供給する ●Use a drill made from high hardened material ●Provide sufficient coolant supply	D-GDN PCD-GDN NF-GDN
コバール Kovar Fe-Ni-Co合金	●低熱膨張材料 ●凝着性が高いが被削性が良い ●Low thermal Expansion material ●Tend to Build-up, but easy to machine	●ねじれが強く、シャープな切刃のドリルを使用する ●Use high helix and sharp edge drill	WX-MS-GDS NEXUS-GDS EX-SUS-GDS NEXUS-GDR EX-SUS-GDR EX-SUS-GDN
コバルト・クロム合金 Co-Cr Alloy	●耐食性が高く、じん性にも優れる ●生体との調和性に優れる ●Better anti-rust, Better rigidity ●Harmonize with organism	●切りくず分断性は良いが耐摩耗性の高いドリルが好ましい ●Easy to break chips, but recommended to use better drill on wear resistance	ADO-3D/5D FT-GDN
複合材 Composite CFRP GFRP	●内部に織り込まれた硬質繊維が激しく摩耗を引き起こす ●毛羽立ち剥離を生じ易い ●Tough fiber causes extrame wear ●Tend to have naps and peel off	●シャープで耐摩耗性の高い工具材質である事 ●毛羽立ち、剥離のし難い切刃設計を要する ●Use sharp and wear resistant tools ●Design the tool to prevent naps and peeling	D-STAD PCD-CF-GDN

シンニング THINNING

オーエスジーのドリルに採用されているシンニングとそれぞれの特徴、用途について表1に示します。
Table 1 Displays the characteristics and applications for each of OSG's thinning types and drills.

表1．シンニングの種類と効果 Table 1 Characteristics and Effects of Thinning

名称 Type	外観 Design	用途・特徴 Characteristics and Applications
R型 R Thinning		●重切削用 ●食付き性良好 ●切りくず分断 ●スラスト抵抗の低減 ●For heavy drilling ●Good chamfering ●Creates small chips ●Reduces thrust force
X型 X Thinning		●食付き性良好 ●比較的心厚が厚いドリルに有効 ●スラスト抵抗の低減 ●Good chamfering ●For drills with large web diameter ●Reduces thrust force
N型 N Thinning		●低心厚や先端角の小さいドリル向き ●チップポケットが広い ●先端強度が大きい ●For drills with small web diameter and/or with small point angle ●Large chip pocket ●High strength at the point
S型 S Thinning		●心厚が薄いドリルや先端角の小さいドリル向き ●先端強度が大きい ●再研磨が簡単 ●For drills with small web diameter and/or with small point angle ●High strength at the point ●Easy to regrind
W、W+R型 W Thinning, W + R Thinning		●重切削用・高硬度材用 ●切れ刃のチッピング対策 ●高硬度材で生じやすいチッピングを抑制 ●切れ刃強度が高い ●スラスト抵抗の低減 ●For heavy drilling ●Prevents chipping on cutting edge ●For high hardened materials Prevents chipping that can occus when drilling in high hardened steel materials ●High strength on the cutting edge ●Reduces thrust force
スリーレーキ型 Three-rake Thinning		●刃先精度が良く、穴精度が向上するが、 心厚の高いドリルや高送りには向かない ●Accurate at cutting edge tolerance Better hole size control not good for high feed rate

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS AD-2D ▶ P.133
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS AD-4D ▶ P.137

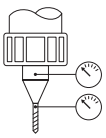
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

AD-2D・AD-4D

2D・4D用
For 2D, 4D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild steel, Low Carbon Steel, Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCM ～710N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ～210HB ～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 16～28HRC 710～900N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 28～35HRC 900～1,100N/㎟		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400～600N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	70～120m/min		60～120m/min		60～120m/min		50～90m/min		60～120m/min		50～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	12,000	0.06～0.08	10,400	0.06～0.08	10,400	0.06～0.08	8,800	0.06～0.08	10,400	0.06～0.08	9,600	0.06～0.08
4	8,000	0.08～0.16	7,200	0.08～0.16	7,200	0.08～0.16	5,600	0.08～0.16	7,200	0.08～0.16	6,000	0.08～0.16
6	5,300	0.12～0.24	4,800	0.12～0.24	4,800	0.12～0.24	3,700	0.12～0.24	4,800	0.12～0.24	4,000	0.12～0.24
8	4,000	0.16～0.28	3,600	0.16～0.28	3,600	0.16～0.28	2,800	0.16～0.28	3,600	0.16～0.28	3,000	0.16～0.28
10	3,200	0.2 ～0.3	2,900	0.2 ～0.3	2,900	0.2 ～0.3	2,200	0.2 ～0.3	2,900	0.2 ～0.3	2,400	0.2 ～0.3
12	2,700	0.21～0.3	2,400	0.21～0.3	2,400	0.21～0.3	1,900	0.21～0.3	2,400	0.21～0.3	2,000	0.21～0.3
14	2,300	0.22～0.35	2,050	0.22～0.35	2,050	0.22～0.35	1,400	0.22～0.35	2,050	0.22～0.35	1,700	0.22～0.35
16	2,000	0.25～0.36	1,800	0.25～0.36	1,800	0.25～0.36	1,200	0.25～0.36	1,800	0.25～0.36	1,500	0.25～0.36
18	1,800	0.28～0.38	1,600	0.28～0.38	1,600	0.28～0.38	1,050	0.28～0.38	1,600	0.28～0.38	1,350	0.28～0.38
20	1,600	0.3 ～0.4	1,450	0.3 ～0.4	1,450	0.3 ～0.4	950	0.3 ～0.4	1,450	0.3 ～0.4	1,200	0.3 ～0.4

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。
4. この切削条件基準表は、穴深さ3D以下の場合に適用下さい。
5. ドリル装着に際しては、傷や汚れの無いコレットを用い、ドリルの振れは0.02mm以下に抑えて下さい。
6. 被削材の保持はしっかりと行ない、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
7. 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。尚、この場合、耐久が落ちる可能性があります。



1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. Water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution) is recommended.
3. When using non-water-soluble or water-soluble (over 20 times dilution), reduce cutting speed by 30%.
4. These conditions are for drilling depth under 3 times the drill diameter.
5. Equip the drill with a scratch- and dust-free collet and minimize drill deflection to less than 0.02mm.
6. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
7. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-MICRO 2D ▶ P.140
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-MICRO 5D ▶ P.141

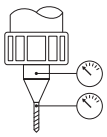
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-MICRO 2D・5D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel SS400・S10C ～150HB ～500N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ～210HB ～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 16～28HRC 710～900N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 28～35HRC 900～1,100N/㎟		オーステナイト系ステンレス鋼 Austenitic Stainless Steel SUS303・SUS304 SUS316・SUS316L		特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2・SUS440	
切削速度 Cutting Speed	20～40～60m/min		20～40～60m/min		20～40～60m/min		20～30～40m/min		20～30～70m/min		25～35～45m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.7	18,200	0.007～0.021	18,200	0.007～0.021	18,200	0.014～0.028	13,600	0.014～0.028	13,600	0.007～0.021	15,900	0.007～0.021
1	12,700	0.01 ～0.03	12,700	0.01 ～0.03	12,700	0.02 ～0.04	9,500	0.02 ～0.04	9,500	0.01 ～0.03	11,100	0.01 ～0.03
1.5	8,500	0.015～0.045	8,500	0.015～0.045	8,500	0.03 ～0.06	6,400	0.03 ～0.06	6,400	0.015～0.045	7,400	0.015～0.045
2	6,400	0.02 ～0.06	6,400	0.02 ～0.06	6,400	0.04 ～0.08	4,800	0.04 ～0.08	4,800	0.02 ～0.06	5,600	0.02 ～0.06

被削材 Work Material	鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450・FCD600 400～600N/㎟		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy AC4C・ADC		アルミニウム展伸材 Aluminum A5052・A7075		チタン合金 Titanium Alloy		耐熱合金 Heat Resistant Alloy Inconel 718	
切削速度 Cutting Speed	40～50～60m/min		30～40～50m/min		30～50～70m/min		20～40～60m/min		40～50～60m/min		5～10～15m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.7	22,700	0.014～0.028	18,200	0.014～0.028	22,700	0.014～0.042	18,200	0.007～0.021	22,700	0.011～0.018	4,500	0.004～0.014
1	15,900	0.02 ～0.04	12,700	0.02 ～0.04	15,900	0.02 ～0.06	12,700	0.01 ～0.03	15,900	0.015～0.025	3,200	0.005～0.02
1.5	10,600	0.03 ～0.06	8,500	0.03 ～0.06	10,600	0.03 ～0.09	8,500	0.015～0.045	10,600	0.023～0.038	2,100	0.008～0.03
2	8,000	0.04 ～0.08	6,400	0.04 ～0.08	8,000	0.04 ～0.12	6,400	0.02 ～0.06	8,000	0.03 ～0.05	1,600	0.01 ～0.04

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤及び内部給油を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. オイルホールの詰まりを防止するため、精密フィルタをご使用下さい。（目安3μm～5μm）
4. クーラント圧力は3MPa以上を推奨しますが、ご使用の切削油種・濃度等により吐出が十分でない場合は調整して下さい。
5. 取付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部かシャンク端で0.002mm以下を目安にして下さい。
6. 切りくずが排出されにくい被削材の場合は、適宜ステップ加工を行って下さい。
7. マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は切削油剤メーカの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理にご注意下さい。発火の恐れがあります。



1. This cutting condition chart is based on the usage of water-soluble coolant and internal oil supply.
2. Please use quality water-soluble coolant with a dilution factor of approximately 20 times.
3. Please use a precision filter (approximation of 3μm to 5μm) to prevent the oil holes from clogging.
4. Although the recommended coolant pressure is 3 MPa or more, please adjust accordingly if the level of flow volume is unsatisfactory due to the type and concentration of cutting oil used.
5. For accurate mounting, acceptable deflection of the body cylindrical part at the shank end should be less than 0.002mm, as shown in the illustrated figure.
6. For work material with poor chip evacuation characteristic, please perform step drilling as required.
7. Please always use the appropriate cutting fluid recommended by the cutting fluid manufacturer in the machining of magnesium alloys. Be cautious with the cutting chips as they are highly flammable and may pose a serious fire risk if not properly handled.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-MICRO 12D ▶ P.142
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-MICRO 20D ▶ P.143
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-MICRO 30D ▶ P.144

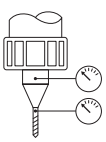
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-MICRO 12D・20D・30D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel SS400・S10C ～150HB ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ～210HB ～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 16～28HRC 710～900N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 28～35HRC 900～1,100N/mm²		オーステナイト系ステンレス鋼 Austenitic Stainless Steel SUS303・SUS304 SUS316・SUS316L		特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2・SUS440	
切削速度 Cutting Speed	20～40～60m/min		20～40～60m/min		20～40～60m/min		20～30～40m/min		20～30～70m/min		25～35～45m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	12,700	0.01 ～0.03	12,700	0.01 ～0.03	12,700	0.02 ～0.04	9,500	0.02 ～0.04	9,500	0.01 ～0.03	11,100	0.01 ～0.03
1.5	8,500	0.015～0.045	8,500	0.015～0.045	8,500	0.03 ～0.06	6,400	0.03 ～0.06	6,400	0.015～0.045	7,400	0.015～0.045
2	6,400	0.02 ～0.06	6,400	0.02 ～0.06	6,400	0.04 ～0.08	4,800	0.04 ～0.08	4,800	0.02 ～0.06	5,600	0.02 ～0.06

被削材 Work Material	鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450・FCD600 400～600N/mm²		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy AC4C・ADC		アルミニウム展伸材 Aluminum A5052・A7075		チタン合金 Titanium Alloy		耐熱合金 Heat Resistant Alloy Inconel 718	
切削速度 Cutting Speed	40～50～60m/min		30～40～50m/min		30～50～70m/min		20～40～60m/min		40～50～60m/min		5～10～15m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	15,900	0.02 ～0.04	12,700	0.02 ～0.04	15,900	0.02 ～0.06	12,700	0.01 ～0.03	15,900	0.015～0.025	3,200	0.005～0.02
1.5	10,600	0.03 ～0.06	8,500	0.03 ～0.06	10,600	0.03 ～0.09	8,500	0.015～0.045	10,600	0.023～0.038	2,100	0.008～0.03
2	8,000	0.04 ～0.08	6,400	0.04 ～0.08	8,000	0.04 ～0.12	6,400	0.02 ～0.06	8,000	0.03 ～0.05	1,600	0.01 ～0.04

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤及び内部給油を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. オイルホールの詰まりを防止するため、精密フィルタをご使用下さい。(目安3μm～5μm)
4. クーラント圧力は3MPa以上を推奨しますが、ご使用の切削油種・濃度等により吐出が十分でない場合は調整して下さい。
5. 取付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部かシャンク端で0.002mm以下を目安にして下さい。
6. 切りくずが排出されにくい被削材の場合は、適宜ステップ加工を行って下さい。
7. 12Dタイプ以上のドリル加工の前には、2Dタイプのドリルにて下穴加工を行って下さい。
8. マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は切削油剤メーカの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理にご注意下さい。発火の恐れがあります。

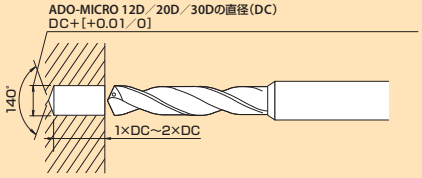


1. This cutting condition chart is based on the usage of water-soluble coolant and internal oil supply.
2. Please use quality water-soluble coolant with a dilution factor of approximately 20 times.
3. Please use a precision filter (approximation of 3μm to 5μm) to prevent the oil holes from clogging.
4. Although the recommended coolant pressure is 3 MPa or more, please adjust accordingly if the level of flow volume is unsatisfactory due to the type and concentration of cutting oil used.
5. For accurate mounting, acceptable deflection of the body cylindrical part at the shank end should be less than 0.002mm, as shown in the illustrated figure.
6. For work material with poor chip evacuation characteristic, please perform step drilling as required.
7. For holes from 12D and above, please use a 2D type drill to prepare a pilot hole prior to processing.
8. Please always use the appropriate cutting fluid recommended by the cutting fluid manufacturer in the machining of magnesium alloys. Be cautious with the cutting chips as they are highly flammable and may pose a serious fire risk if not properly handled.

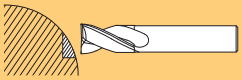
■ ADO-MICRO 12D/20D/30Dの推奨加工方法
Recommended operation for using ADO-MICRO 12D/20D/30D

①ADO-MICRO 2Dにてガイド穴加工
Make a pilot hole with the ADO-MICRO 2D.

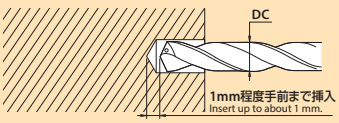
ADO-MICRO 12D／20D／30Dのガイド穴加工用工具は、ADO-MICRO 2D(先端角140°)を推奨します。
The ADO-MICRO 2D (140°point angle) is the recommended pilot hole drills of the ADO-MICRO 12D/20D/30D.



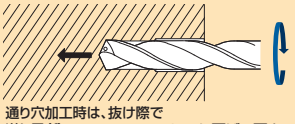
★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミル FX-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。
When working on a curved surface, use the FX-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.



②ロングドリルは回転速度(n)＝300～500min⁻¹程度とし、送り速度(Vf)＝300～500mm/minで挿入
Insert the long drill at a speed of (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 300 to 500 mm/min.

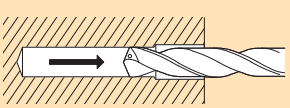


③所定の回転速度に上げ加工をスタート
Increase the revolution to the designated speed and start drilling.



通り穴加工時は、抜け際で送り量(f)=0.05～0.1mm/rev.に下げて下さい
When drilling through holes, reduce the feed rate to (f) 0.05 to 0.1 mm/rev.

④加工後、ドリルを穴から抜く時には回転速度(n)=300～500min⁻¹・送り速度(Vf)=1,000～3,000mm/min程度に下げて抜いて下さい
After drilling, reduce the speed to (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 1,000 to 3,000 mm/min and pull the drill out of the hole.



※必ず内部給油方式で加工下さい
Make sure to use internal coolant supply when drilling.

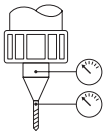
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-3D ▶ P.145
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-5D ▶ P.149
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-8D ▶ P.153

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-3D・5D・8D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel SS400・S10C ～150HB ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ～210HB ～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 16～28HRC 710～900N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 28～35HRC 900～1,100N/mm²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400～600N/mm²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300系 SUS400系 480～800N/mm²		特殊鋼・調質鋼・プリハードン鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel SKD61（非調質） (Unquenched) 34～40HRC 1,060～1,250N/mm²	
切削速度 Cutting Speed	80～120m/min		80～160m/min		80～120m/min		60～90m/min		80～120m/min		60～100m/min		40～80m/min		30～60m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	12,700	0.04～0.08	12,700	0.04～0.08	12,700	0.04～0.08	11,100	0.04～0.08	12,700	0.04～0.08	12,700	0.04～0.08	9,500	0.04～0.08	7,200	0.04～0.06
3	10,600	0.06～0.12	10,600	0.06～0.12	10,600	0.06～0.12	7,400	0.06～0.12	10,600	0.06～0.12	8,500	0.06～0.12	6,400	0.06～0.12	4,800	0.06～0.09
4	8,000	0.08～0.16	8,000	0.08～0.16	8,000	0.08～0.16	5,600	0.08～0.16	8,000	0.08～0.16	6,400	0.08～0.16	4,800	0.08～0.16	3,600	0.08～0.12
5	6,400	0.1 ～0.2	6,400	0.1 ～0.2	6,400	0.1 ～0.2	4,500	0.1 ～0.2	6,400	0.1 ～0.2	5,100	0.1 ～0.2	3,800	0.1 ～0.2	2,900	0.1 ～0.15
6	5,300	0.12～0.24	5,300	0.12～0.24	5,300	0.12～0.24	3,700	0.12～0.24	5,300	0.12～0.24	4,200	0.12～0.24	3,200	0.12～0.24	2,400	0.12～0.18
7	4,500	0.14～0.26	4,500	0.14～0.26	4,500	0.14～0.26	3,200	0.14～0.26	4,500	0.14～0.26	3,600	0.14～0.26	2,700	0.14～0.26	2,000	0.14～0.21
8	4,000	0.16～0.28	4,000	0.16～0.28	4,000	0.16～0.28	2,800	0.16～0.28	4,000	0.16～0.28	3,200	0.16～0.28	2,400	0.16～0.28	1,800	0.16～0.24
9	3,500	0.18～0.3	3,500	0.18～0.3	3,500	0.18～0.3	2,500	0.18～0.3	3,500	0.18～0.3	2,800	0.18～0.3	2,100	0.18～0.3	1,600	0.18～0.27
10	3,200	0.2 ～0.3	3,200	0.2 ～0.3	3,200	0.2 ～0.3	2,200	0.2 ～0.3	3,200	0.2 ～0.3	2,500	0.2 ～0.3	1,900	0.2 ～0.3	1,400	0.2 ～0.3
11	2,900	0.2 ～0.3	2,900	0.2 ～0.3	2,900	0.2 ～0.3	2,000	0.2 ～0.3	2,900	0.2 ～0.3	2,300	0.2 ～0.3	1,700	0.2 ～0.3	1,300	0.2 ～0.3
12	2,700	0.21～0.3	2,700	0.21～0.3	2,700	0.21～0.3	1,900	0.21～0.3	2,700	0.21～0.3	2,100	0.21～0.3	1,600	0.21～0.3	1,200	0.21～0.3
14	2,300	0.22～0.35	2,300	0.22～0.35	2,300	0.22～0.35	1,600	0.22～0.35	2,300	0.22～0.35	1,800	0.22～0.35	1,400	0.22～0.35	1,000	0.22～0.35
16	2,000	0.25～0.36	2,000	0.25～0.36	2,000	0.25～0.36	1,400	0.25～0.36	2,000	0.25～0.36	1,600	0.25～0.36	1,200	0.25～0.36	900	0.25～0.36
18	1,800	0.28～0.38	1,800	0.28～0.38	1,800	0.28～0.38	1,200	0.28～0.38	1,800	0.28～0.38	1,400	0.28～0.38	1,100	0.28～0.38	800	0.28～0.38
20	1,600	0.3 ～0.4	1,600	0.3 ～0.4	1,600	0.3 ～0.4	1,100	0.3 ～0.4	1,600	0.3 ～0.4	1,300	0.3 ～0.4	1,000	0.3 ～0.4	700	0.3 ～0.4

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤およびMQLを使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。
4. この切削条件基準表は、穴深さ8D以下の場合に適用下さい。
5. ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.02mm以下に抑えて下さい。
6. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
7. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。
8. 高硬度材及び8D用の場合は状況に応じて1D～2Dのステップ加工を行って下さい。
9. 高速条件は、使用環境によって対応できない場合もございます。
10. マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は切削油剤メーカの推奨するものを必ずご使用下さい。
また、切りくずの処理・管理にご注意下さい。発火の恐れがあります。



1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant or MQL.
2. Water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution) is recommended.
3. When using non-water-soluble or water-soluble (over 20times dilution), reduce cutting speed by 30%.
4. These conditions are for drilling depth less than 8 times the drill diameter.
5. Equip the drill with a scratch- and dust-free collet and minimize drill deflection to less than 0.02mm.
6. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
7. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
8. 1D-2D step feeding may be required for drilling high hardened steels and mid-range (8D) work.
9. Depending on actual operation environment, high speed cutting parameters listed above may not be applicable.
10. Please always use the appropriate cutting fluid recommended by the cutting fluid manufacturer in the machining of magnesium alloys. Be cautious with the cutting chips as they are highly flammable and may pose a serious fire risk if not properly handled.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-10D ▶ P.156
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-15D ▶ P.158
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-20D ▶ P.160
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-25D ▶ P.162
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-30D ▶ P.164

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-10D・15D・20D・25D・30D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel SS400・S10C ～150HB ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ～210HB ～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 16～28HRC 710～900N/mm²		合金鋼・プリハードン鋼 Alloy Steel・Prehardened Steel (C≧0.3%) SCM440 28～34HRC 900～1,060N/mm²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400～600N/mm²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS400系 480～800N/mm²		特殊鋼・調質鋼・プリハードン鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel SKD61 (非調質) (Unquenched) 34～40HRC 1,060～1,250N/mm²	
切削速度 Cutting Speed	60～125m/min		60～125m/min		60～125m/min		50～70m/min		60～125m/min		50～80m/min		40～80m/min		30～50m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	7,500	0.06～0.12	7,500	0.06～0.12	7,500	0.06～0.12	6,300	0.08～0.11	7,500	0.06～0.12	7,500	0.06～0.12	5,300	0.06～0.12	4,200	0.08～0.11
4	6,400	0.08～0.16	6,400	0.08～0.16	6,400	0.08～0.16	4,700	0.1～0.15	6,400	0.08～0.16	5,600	0.08～0.16	4,400	0.08～0.16	3,100	0.1～0.15
5	5,800	0.1～0.2	5,800	0.1～0.2	5,800	0.1～0.2	3,800	0.12～0.18	5,800	0.1～0.2	4,500	0.1～0.2	3,800	0.1～0.2	2,500	0.12～0.18
6	4,800	0.12～0.24	4,800	0.12～0.24	4,800	0.12～0.24	3,100	0.14～0.2	4,800	0.12～0.24	3,800	0.12～0.24	3,200	0.12～0.24	2,100	0.14～0.2
8	3,600	0.16～0.28	3,600	0.16～0.28	3,600	0.16～0.28	2,300	0.16～0.24	3,600	0.16～0.28	2,800	0.16～0.28	2,400	0.16～0.28	1,500	0.16～0.24
10	2,900	0.2～0.35	2,900	0.2～0.35	2,900	0.2～0.35	1,900	0.18～0.27	2,900	0.2～0.35	2,300	0.2～0.35	1,900	0.2～0.35	1,200	0.18～0.27
12	2,400	0.24～0.42	2,400	0.24～0.42	2,400	0.24～0.42	1,500	0.24～0.3	2,400	0.24～0.42	1,900	0.24～0.42	1,600	0.24～0.42	1,000	0.24～0.3

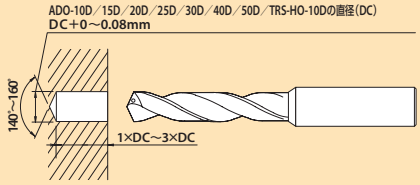
1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤およびMQLを使用する場合のものです。(MQL 加工の場合、ステンレス鋼は除きます。)
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍～30倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値とその70%程度の速度域でご使用下さい。
4. 下の資料「ADO-10D/15D/20D/25D/30D/TRS-HO-10Dの推奨加工方法」に沿ってガイド穴加工を行って下さい。
5. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。
6. 高硬度材の場合は、1D ～2Dのステップ加工を行って下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant or MQL (mist drilling in stainless steels is not recommended).
2. Water-soluble high density coolant (20-30 times dilution) is recommended.
3. When using non-water-soluble coolant, set the cutting speed between 70-100% of the lowest limit.
4. Make a pilot hole before using in accordance with recommended operation.
5. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
6. Peck drilling of 1D-2D is strongly recommended.

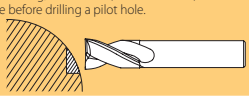
■ ADO-10D/15D/20D/25D/30D/40D/50D/TRS-HO-10Dの推奨加工方法
Recommended operation for using ADO-10D/15D/20D/25D/30D/40D/50D/TRS-HO-10D

①ADO-3D/5D、ADO-PLTにてガイド穴加工
Make a pilot hole with ADO-3D/5D, ADO-PLT.

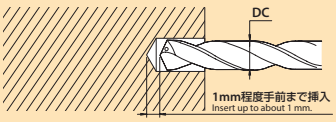
●ガイド穴加工用工具は、ADO-10D／15D／20D／25D／30D／40D／50D／TRS-HO-10Dの直径(DC)+0～0.08mmの範囲でドリル径をお選び下さい。又、穴深さが深い程ガイド穴を深くあける事を推奨します。
For a pilot hole, select 0～0.08mm larger size drill than ADO-10D／15D／20D／25D／30D／40D／50D／TRS-HO-10D.



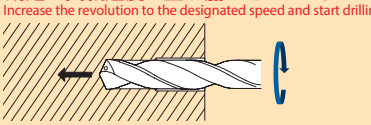
★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミル FX-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。
When working on a curved surface, use the FX-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.



②ロングドリルは回転速度(n)= 300～500min⁻¹程度とし、送り速度(Vf)=300～500mm/minで挿入
※ADO-40D/50Dは逆転で挿入
Insert the long drill at a speed of (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 300 to 500 mm/min. *Insert the ADO-40D/50D in reverse.

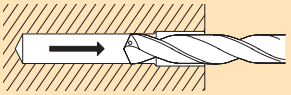


③所定の回転速度に上げ加工をスタート
Increase the revolution to the designated speed and start drilling.



通り穴加工時は、抜け際で送り量(f)=0.05～0.1mm/rev.に下げて下さい
When drilling through holes, reduce the feed rate to (f) 0.05 to 0.1 mm/rev.

④加工後、ドリルを穴から抜く時には回転速度(n)=300～500min⁻¹・送り速度(Vf)=1,000～3,000mm/min程度に下げて抜いて下さい
After drilling, reduce the speed to (n) = 300 to 500 min⁻¹ and a feed rate of (Vf) = 1,000 to 3,000 mm/min and pull the drill out of the hole.



※必ず内部給油方式で加工下さい
Make sure to use internal coolant supply when drilling.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-40D ▶ P.166
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-50D ▶ P.167

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-40D・50D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel SS400・S10C ～150HB ～500N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ～210HB ～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 16～28HRC 710～900N/㎟		合金鋼 Alloy Steel (C≧0.3%) SCM440 28～35HRC 900～1,060N/㎟		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400～600N/㎟		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300/400系 480～800N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	60～90m/min		60～90m/min		50～80m/min		40～70m/min		60～90m/min		50～80m/min		40～60m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	7,500	0.06～0.12	7,500	0.06～0.12	6,400	0.06～0.12	5,300	0.06～0.11	7,500	0.06～0.12	6,400	0.06～0.12	5,300	0.06～0.12
4	5,600	0.08～0.16	5,600	0.08～0.16	4,800	0.08～0.16	4,000	0.08～0.14	5,600	0.08～0.16	4,800	0.08～0.16	4,000	0.08～0.16
5	4,500	0.1 ～0.2	4,500	0.1 ～0.2	3,800	0.1 ～0.2	3,200	0.1 ～0.17	4,500	0.1 ～0.2	3,800	0.1 ～0.2	3,200	0.1 ～0.2
6	3,700	0.12～0.24	3,700	0.12～0.24	3,200	0.12～0.24	2,700	0.12～0.21	3,700	0.12～0.24	3,200	0.12～0.24	2,700	0.12～0.24
8	2,800	0.16～0.28	2,800	0.16～0.28	2,400	0.16～0.28	2,000	0.16～0.24	2,800	0.16～0.28	2,400	0.16～0.28	2,000	0.16～0.28
10	2,300	0.2 ～0.35	2,300	0.2 ～0.35	1,900	0.2 ～0.35	1,600	0.2 ～0.3	2,300	0.2 ～0.35	1,900	0.2 ～0.35	1,600	0.2 ～0.35

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤およびMQLを使用する場合のものです。（MQL 加工の場合、ステンレス鋼は除きます。）
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍～30倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値とその70%程度の速度域でご使用下さい。
4. 下の資料「ADO-40D/50Dの推奨加工方法」に沿ってガイド穴加工を行って下さい。
5. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。
6. 高硬度材の場合は、1D ～2Dのステップ加工を行って下さい。
7. 資料「ADO-10D/15D/20D/25D/30D/40D/50D/TRS-HO-10Dの推奨加工方法」に沿ってガイド穴加工を行って下さい。（P.393を参照下さい）

★ 加工が困難な場合や穴の真直性を改善したい場合、ガイド穴加工後、油穴付き超硬ドリルADO-20D/30Dにて加工した後、ADO-40D/50Dで加工下さい。3本の工具で加工する場合、ADO-40D/50Dは、上記切削条件表よりも高い切削条件で加工が可能な場合もあります。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant or MQL (mist drilling in stainless steels is not recommended).
2. Water-soluble high density coolant (20-30 times dilution) is recommended.
3. When using non-water-soluble coolant, set the cutting speed between 70-100% of the lowest limit.
4. Make a pilot hole before using in accordance with the recommended operation.
5. A clogged oil hole can lead to breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
6. Peck drilling of 1D-2D is strongly recommended.
7. Make a guide hole before using in accordance with recommended operation. (See p.393)

★ If it is difficult to process or if the straightness of the hole needed to be improved, use the coolant-through carbide drill ADO-20/30D after drilling a pilot hole, then process with the ADO-40/50D. When processing with 3 tools, the ADO-40/50D may be used at a more aggressive cutting condition than those listed above.

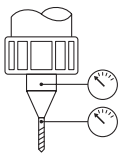
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
ADO-PLT ▶ P.168

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-PLT

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel SS400・S10C ～150HB ～500N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ～210HB ～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 16～28HRC 710～900N/㎟		合金鋼・プリハードン鋼 Alloy Steel・Prehardened Steel (C≧0.3%) SCM440 28～34HRC 900～1,060N/㎟		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400～600N/㎟		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS400系 480～800N/㎟		特殊鋼・調質鋼・プリハードン鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel SKD61（非調質） (Unquenched) 34～40HRC 1,060～1,250N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	60～125m/min		60～80m/min		60～80m/min		40～60m/min		60～80m/min		60～80m/min		40～60m/min		30～50m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3.03	7,400	0.06～0.09	7,400	0.06～0.09	7,400	0.06～0.09	5,200	0.06～0.09	7,400	0.06～0.09	7,400	0.06～0.09	5,200	0.06～0.09	4,200	0.06～0.09
4.03	5,600	0.08～0.12	5,600	0.08～0.12	5,600	0.08～0.12	3,900	0.08～0.12	5,600	0.08～0.12	5,600	0.08～0.12	3,900	0.08～0.12	3,100	0.08～0.12
5.03	4,500	0.1～0.15	4,500	0.1～0.15	4,500	0.1～0.15	3,100	0.1～0.15	4,500	0.1～0.15	4,500	0.1～0.15	3,100	0.1～0.15	2,500	0.1～0.15
6.03	3,700	0.12～0.18	3,700	0.12～0.18	3,700	0.12～0.18	2,600	0.12～0.18	3,700	0.12～0.18	3,700	0.12～0.18	2,600	0.12～0.18	2,100	0.12～0.18
7.03	3,200	0.14～0.2	3,200	0.14～0.2	3,200	0.14～0.2	2,300	0.14～0.2	3,200	0.14～0.2	3,200	0.14～0.2	2,300	0.14～0.2	1,800	0.14～0.2
8.03	2,800	0.14～0.2	2,800	0.14～0.2	2,800	0.14～0.2	2,000	0.14～0.2	2,800	0.14～0.2	2,800	0.14～0.2	2,000	0.14～0.2	1,600	0.14～0.2
9.03	2,500	0.14～0.22	2,500	0.14～0.22	2,500	0.14～0.22	1,800	0.14～0.22	2,500	0.14～0.22	2,500	0.14～0.22	1,800	0.14～0.22	1,400	0.14～0.22
10.03	2,200	0.15～0.24	2,200	0.15～0.24	2,200	0.15～0.24	1,600	0.15～0.24	2,200	0.15～0.24	2,200	0.15～0.24	1,600	0.15～0.24	1,300	0.15～0.24
11.03	2,000	0.16～0.26	2,000	0.16～0.26	2,000	0.16～0.26	1,500	0.17～0.24	2,000	0.16～0.26	2,000	0.16～0.26	1,400	0.16～0.26	1,150	0.17～0.24
12.03	1,800	0.18～0.28	1,800	0.18～0.28	1,800	0.18～0.28	1,350	0.18～0.24	1,800	0.18～0.28	1,800	0.18～0.28	1,300	0.18～0.28	1,100	0.18～0.24

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤およびMQLを使用する場合のものです。（MQL 加工の場合、ステンレス鋼は除きます。）
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 20倍を超える水溶性切削油剤は、標準条件では切削速度を30%下げて、高速加工用は適用しないで下さい。
4. 不水溶性切削油剤の時は、標準条件では切削速度を下側の値以下で、高速加工用は適用しないで下さい。
5. この切削条件基準表は、穴深さ3D以下の場合に適用下さい。
6. ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.02mm以下に抑えて下さい。
7. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
8. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。



1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant or MQL (mist drilling in stainless steels is not recommended).
2. Water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution) is recommended.
3. When using water-soluble coolant with over 20 times dilution, reduce cutting speed by 30% below the standard conditions. Do not use the high speed cutting conditions in this case.
4. When using non-water-soluble coolant, the lower cutting speed in the table should be selected. Do not use the high speed drilling conditions in this case.
5. These conditions are for drilling depth less than 3 times the drill diameter.
6. Equip the drill with a scratch- and dust-free collet and minimize drill deflection to less than 0.02mm.
7. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
8. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-SUS-3D ▶ P.169
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-SUS-5D ▶ P.172
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-SUS-8D ▶ P.176

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

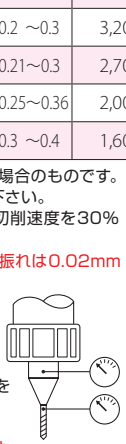
ADO-SUS-3D•5D•8D

被削材 Work Material	フェライト系ステンレス鋼・マルテンサイト系ステンレス鋼 Ferritic Stainless Steel・Martensitic Stainless Steel				オーステナイト系ステンレス鋼 Austenitic Stainless Steel				二相系ステンレス鋼 Duplex Stainless Steel			
硬さ Hardness	≦200HB		>200HB		≦200HB		>200HB		≦290HB		>290HB	
鋼種 No. Steel Type	1		2		3		4		5		6	
切削速度 Cutting Speed	60～80～100m/min		40～60～80m/min		60～80～100m/min		40～60～80m/min		40～60～80m/min		30～40～50m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	12,700	0.04～0.08	9,500	0.04～0.08	12,700	0.04～0.08	9,500	0.04～0.08	9,500	0.04～0.08	6,400	0.04～0.08
3	8,500	0.06～0.12	6,400	0.06～0.12	8,500	0.06～0.12	6,400	0.06～0.12	6,400	0.06～0.12	4,200	0.06～0.12
4	6,400	0.08～0.16	4,800	0.08～0.16	6,400	0.08～0.16	4,800	0.08～0.16	4,800	0.08～0.16	3,200	0.08～0.16
6	4,200	0.12～0.21	3,200	0.12～0.21	4,200	0.12～0.21	3,200	0.12～0.21	3,200	0.12～0.21	2,100	0.12～0.21
8	3,200	0.16～0.24	2,400	0.16～0.24	3,200	0.16～0.24	2,400	0.16～0.24	2,400	0.16～0.24	1,600	0.16～0.24
10	2,500	0.17～0.27	1,900	0.17～0.27	2,500	0.2 ～0.3	1,900	0.17～0.27	1,900	0.2 ～0.3	1,300	0.17～0.27
12	2,100	0.19～0.3	1,600	0.19～0.3	2,100	0.21～0.31	1,600	0.19～0.3	1,600	0.21～0.31	1,100	0.19～0.3
16	1,600	0.22～0.32	1,200	0.22～0.32	1,600	0.22～0.32	1,200	0.22～0.32	1,200	0.22～0.32	800	0.22～0.32
20	1,300	0.28～0.4	1,000	0.28～0.4	1,300	0.28～0.4	1,000	0.28～0.4	1,000	0.28～0.4	600	0.28～0.4

被削材 Work Material	析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel		チタン合金 Titanium Alloy		軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel SS400・S10C		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM		Ni基合金※ Nickel Alloy Inconel 718		銅合金 Copper Alloy C1020・2600	
硬さ Hardness	≦340HB		280HB～340HB		～150HB ～500N/mm^2		～210HB ～710N/mm^2		16～28HRC 710～900N/mm^2		38～45HRC		—	
鋼種 No. Steel Type	7		—		—		—		—		—		—	
切削速度 Cutting Speed	40～50～60 m/min		30～40～50 m/min		80～100～120 m/min		80～100～120 m/min		60～75～90 m/min		10～20～30 m/min		140～170～200 m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	8,000	0.04～0.08	6,400	0.04～0.08	12,700	0.04～0.08	12,700	0.04～0.08	11,900	0.04～0.08	3,200	0.03～0.05	22,300	0.03～0.05
3	5,300	0.06～0.12	4,200	0.06～0.12	10,600	0.06～0.12	10,600	0.06～0.12	8,000	0.06～0.12	2,100	0.05～0.08	18,000	0.05～0.08
4	4,000	0.08～0.16	3,200	0.08～0.16	8,000	0.08～0.16	8,000	0.08～0.16	6,000	0.08～0.16	1,600	0.06～0.1	13,500	0.06～0.1
6	2,700	0.12～0.21	2,100	0.12～0.21	5,300	0.12～0.24	5,300	0.12～0.24	4,000	0.12～0.24	1,100	0.09～0.15	9,000	0.09～0.15
8	2,000	0.16～0.24	1,600	0.16～0.24	4,000	0.16～0.28	4,000	0.16～0.28	3,000	0.16～0.28	800	0.12～0.2	6,800	0.12～0.2
10	1,600	0.2 ～0.3	1,300	0.17～0.27	3,200	0.2 ～0.3	3,200	0.2 ～0.3	2,400	0.2 ～0.3	640	0.15～0.2	5,500	0.15～0.25
12	1,300	0.21～0.31	1,100	0.19～0.3	2,700	0.21～0.3	2,700	0.21～0.3	2,000	0.21～0.3	530	0.15～0.2	4,500	0.18～0.3
16	1,000	0.22～0.32	800	0.22～0.32	2,000	0.25～0.36	2,000	0.25～0.36	1,500	0.25～0.36	400	0.15～0.24	3,400	0.24～0.32
20	800	0.28～0.4	600	0.28～0.4	1,600	0.3 ～0.4	1,600	0.3 ～0.4	1,200	0.3 ～0.4	320	0.15～0.3	2,700	0.3 ～0.4

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤及び内部給油を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍～30倍程度のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または30倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。
4. ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.02mm以下に抑えて下さい。
5. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
6. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。
7. 銅合金を加工する場合、切りくずの形状により、切削速度、送り量を調整下さい。

※ インコネル718をはじめとする耐熱合金に関しては、穴深さ3D以下の場合のみ、上記条件表が適用されます。3Dを超える場合は、状況に応じてステップ加工を行って下さい。



1. The above speeds and feeds are for water-soluble coolant and internal coolant supply.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (20~30 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 30times dilution), reduce cutting speed by 30%.
4. Equip the drill with a scratch- and dust-free collet and minimize drill deflection to less than 0.02mm.
5. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
6. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
7. Adjust the speed and feed accordingly based on chip shape when machining copper alloy.

※ The above cutting conditions are applicable to hole depth under 3D for heat-resistant alloys such as Inconel 718. When necessary please consider step drilling.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

■ステンレス鋼記号対照表 Stainless Steel Symbol Chart by Standard

被削材 Work Material	鋼種 No. Steel Type	日本工業規格 Japan JIS	国際規格 International Standard ISO 15510	欧州規格 Europe	アメリカ規格 U.S.A.		中国規格 China
				EN	UNS	(AISI)	GB
フェライト系・マルテンサイト系ステンレス鋼 Ferritic Stainless Steel・Martensitic Stainless Steel	1	SUS405	X6CrAl13	1.4002	S40500	405	S11348
		SUS430	X6Cr17	1.4016	S43000	430	S11710
		SUS410	X12Cr13	1.4006	S41000	410	S41010
		SUS410S	X6Cr13	1.4	S41008		S41008
	2	SUS420J1	X20Cr13	1.4021	S42000	420	S42020
		SUS420J2	X30Cr13	1.4028	S42000	420	S42030
オーステナイト系ステンレス鋼 Austenitic Stainless Steel	3	SUS303	X10CrNiS18-9	1.4305	S30300	303	S30317
		SUS304	X5CrNi18-10	1.4301	S30400	304	S30408
		SUS304L	X2CrNi18-9	1.4307	S30403	304L	S30403
		SUS305	X6CrNi18-12	1.4303	S30500	305	S30510
		SUS309S	X6CrNi23-13	1.495	S30908	309S	S30908
		SUS310S	X6CrNi25-20	1.4951	S31008	310S	S31008
		SUS316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401	S31600	316	S31608
		SUS316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	S31603	316L	S31603
		SUS316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	S31635		S31668
		SUS317L	X2CrNiMo19-14-4	1.4438	S31703	317L	S31703
		SUS347	X6CrNiNb18-10	1.455	S34700	347	S34778
	4	SUS301	X5CrNi17-7	1.4319	S30100	301	S30110
		SUS301L	X2CrNiN18-7	1.4318	S30153		S30153
		SUS304N1	X5CrNiN19-9	1.4315	S30451	304N	S30458
		SUS304N2			S30452		
二相系ステンレス鋼 Duplex Stainless Steel	5	SUS329J1	X6CrNiMo26-4-2		S32900	329	
	6	SUS329J3L	X2CrNiMoN22-5-3	1.4462	S32205		S22053
		SUS329J4L	X2CrNiMoN25-7-3		S31260		S22583
					S32750		
析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel	7	SUS630	X5CrNiCuNb16-4	1.4542	S17400	17-4PH (S17400)	S51740
						15-5PH (S15500)	
		SUS631	X7CrNiAl17-7	1.4568	S17700	17-7PH (S17700)	S51700

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-TRS-3D ▶ P.178
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADO-TRS-5D ▶ P.180

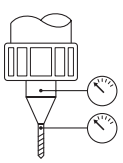
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

ADO-TRS-3D・5D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel SS400、S10C ～150HB ～500N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S35C、S50C ～210HB ～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM、SCr、SNCM 16～28HRC 710～900N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	80～120m/min		80～120m/min		60～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	10,000	0.11 ～ 0.15	10,000	0.11 ～ 0.15	8,500	0.11 ～ 0.15
4	8,000	0.14 ～ 0.2	8,000	0.14 ～ 0.2	6,400	0.14 ～ 0.2
5	6,400	0.18 ～ 0.25	6,400	0.18 ～ 0.25	5,100	0.18 ～ 0.25
6	5,300	0.21 ～ 0.3	5,300	0.21 ～ 0.3	4,200	0.21 ～ 0.3
7	4,500	0.25 ～ 0.35	4,500	0.25 ～ 0.35	3,600	0.25 ～ 0.35
8	4,000	0.28 ～ 0.4	4,000	0.28 ～ 0.4	3,200	0.28 ～ 0.4
9	3,500	0.32 ～ 0.45	3,500	0.32 ～ 0.45	2,800	0.32 ～ 0.45
10	3,200	0.35 ～ 0.5	3,200	0.35 ～ 0.5	2,500	0.35 ～ 0.5
11	2,900	0.39 ～ 0.55	2,900	0.39 ～ 0.55	2,300	0.39 ～ 0.55
12	2,700	0.42 ～ 0.6	2,700	0.42 ～ 0.6	2,100	0.42 ～ 0.6
13	2,400	0.46 ～ 0.65	2,400	0.46 ～ 0.65	2,000	0.46 ～ 0.65
14	2,300	0.49 ～ 0.7	2,300	0.49 ～ 0.7	1,800	0.49 ～ 0.7
15	2,100	0.53 ～ 0.75	2,100	0.53 ～ 0.7	1,700	0.53 ～ 0.7
16	2,000	0.56 ～ 0.8	2,000	0.56 ～ 0.72	1,600	0.56 ～ 0.72
17	1,900	0.6 ～ 0.85	1,900	0.6 ～ 0.77	1,500	0.6 ～ 0.77
18	1,800	0.63 ～ 0.9	1,800	0.63 ～ 0.81	1,400	0.63 ～ 0.81
19	1,700	0.67 ～ 0.9	1,700	0.67 ～ 0.86	1,300	0.67 ～ 0.86
20	1,600	0.7 ～ 0.9	1,600	0.7 ～ 0.9	1,300	0.7 ～ 0.9

被削材 Work Material	合金鋼 Alloy Steel SCM、SCr、SNCM 28～35HRC 900～1,100N/㎟		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450、FCD600 400～600N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	60～90m/min		80～120m/min		60～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	8,000	0.11 ～ 0.15	10,000	0.11 ～ 0.18	8,500	0.11 ～ 0.15
4	6,000	0.14 ～ 0.2	8,000	0.14 ～ 0.24	6,400	0.14 ～ 0.2
5	4,800	0.18 ～ 0.25	6,400	0.18 ～ 0.3	5,100	0.18 ～ 0.25
6	4,000	0.21 ～ 0.3	5,300	0.21 ～ 0.36	4,200	0.21 ～ 0.3
7	3,400	0.25 ～ 0.35	4,500	0.25 ～ 0.42	3,600	0.25 ～ 0.35
8	3,000	0.28 ～ 0.4	4,000	0.28 ～ 0.48	3,200	0.28 ～ 0.4
9	2,700	0.32 ～ 0.45	3,500	0.32 ～ 0.54	2,800	0.32 ～ 0.45
10	2,400	0.35 ～ 0.5	3,200	0.35 ～ 0.6	2,500	0.35 ～ 0.5
11	2,200	0.39 ～ 0.55	2,900	0.39 ～ 0.66	2,300	0.39 ～ 0.55
12	2,000	0.42 ～ 0.6	2,700	0.42 ～ 0.72	2,100	0.42 ～ 0.6
13	1,800	0.46 ～ 0.65	2,400	0.46 ～ 0.78	2,000	0.46 ～ 0.65
14	1,700	0.49 ～ 0.7	2,300	0.49 ～ 0.84	1,800	0.49 ～ 0.7
15	1,600	0.53 ～ 0.7	2,100	0.53 ～ 0.75	1,700	0.53 ～ 0.7
16	1,500	0.56 ～ 0.72	2,000	0.56 ～ 0.8	1,600	0.56 ～ 0.72
17	1,400	0.6 ～ 0.77	1,900	0.6 ～ 0.85	1,500	0.6 ～ 0.77
18	1,300	0.63 ～ 0.81	1,800	0.63 ～ 0.9	1,400	0.63 ～ 0.81
19	1,300	0.67 ～ 0.86	1,700	0.67 ～ 0.95	1,300	0.67 ～ 0.86
20	1,200	0.7 ～ 0.9	1,600	0.7 ～ 1	1,300	0.7 ～ 0.9

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%程度下げて下さい。
4. ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.02㎜以下に、抑えて下さい。
5. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
6. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。



1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. Water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution) is recommended.
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce cutting speed by 30%.
4. Equip the drill with a scratch- and dust-free collet and minimize drill deflection to less than 0.02mm.
5. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
6. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS TRS-HO-3D ▶ P.182
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS TRS-HO-5D ▶ P.184

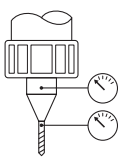
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

TRS-HO-3D・5D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel SS400、S10C ～150HB ～500N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S35C、S50C ～210HB ～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM、SCr、SNCM 16～28HRC 710～900N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	80～120m/min		80～120m/min		60～90m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
5	6,400	0.18 ～ 0.25	6,400	0.18 ～ 0.25	4,800	0.18 ～ 0.25
6	5,300	0.21 ～ 0.3	5,300	0.21 ～ 0.3	4,000	0.21 ～ 0.3
7	4,500	0.25 ～ 0.35	4,500	0.25 ～ 0.35	3,400	0.25 ～ 0.35
8	4,000	0.28 ～ 0.4	4,000	0.28 ～ 0.4	3,000	0.28 ～ 0.4
9	3,500	0.32 ～ 0.45	3,500	0.32 ～ 0.45	2,700	0.32 ～ 0.45
10	3,200	0.35 ～ 0.5	3,200	0.35 ～ 0.5	2,400	0.35 ～ 0.5
11	2,900	0.39 ～ 0.55	2,900	0.39 ～ 0.55	2,200	0.39 ～ 0.5
12	2,700	0.42 ～ 0.6	2,700	0.42 ～ 0.6	2,000	0.42 ～ 0.54
13	2,400	0.46 ～ 0.65	2,400	0.46 ～ 0.65	1,800	0.46 ～ 0.59
14	2,300	0.49 ～ 0.7	2,300	0.49 ～ 0.7	1,700	0.49 ～ 0.63
15	2,100	0.45 ～ 0.68	2,100	0.45 ～ 0.68	1,600	0.45 ～ 0.6
16	2,000	0.48 ～ 0.72	2,000	0.48 ～ 0.72	1,500	0.48 ～ 0.64
17	1,900	0.51 ～ 0.77	1,900	0.51 ～ 0.77	1,400	0.51 ～ 0.68
18	1,800	0.54 ～ 0.81	1,800	0.54 ～ 0.81	1,300	0.54 ～ 0.72
19	1,700	0.57 ～ 0.86	1,700	0.57 ～ 0.86	1,300	0.57 ～ 0.76
20	1,600	0.6 ～ 0.9	1,600	0.6 ～ 0.9	1,200	0.6 ～ 0.8

被削材 Work Material	合金鋼 Alloy Steel SCM、SCr、SNCM 28～35HRC 900～1,100N/㎟		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450、FCD600 400～600N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	60～90m/min		80～120m/min		60～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
5	4,800	0.18 ～ 0.25	6,400	0.18 ～ 0.3	5,100	0.18 ～ 0.25
6	4,000	0.21 ～ 0.3	5,300	0.21 ～ 0.36	4,200	0.21 ～ 0.3
7	3,400	0.25 ～ 0.35	4,500	0.25 ～ 0.42	3,600	0.25 ～ 0.35
8	3,000	0.28 ～ 0.4	4,000	0.28 ～ 0.48	3,200	0.28 ～ 0.4
9	2,700	0.32 ～ 0.45	3,500	0.32 ～ 0.54	2,800	0.32 ～ 0.45
10	2,400	0.35 ～ 0.5	3,200	0.35 ～ 0.6	2,500	0.35 ～ 0.5
11	2,200	0.39 ～ 0.5	2,900	0.39 ～ 0.66	2,300	0.39 ～ 0.55
12	2,000	0.42 ～ 0.54	2,700	0.42 ～ 0.72	2,100	0.42 ～ 0.6
13	1,800	0.46 ～ 0.59	2,400	0.46 ～ 0.78	2,000	0.46 ～ 0.65
14	1,700	0.49 ～ 0.63	2,300	0.49 ～ 0.84	1,800	0.49 ～ 0.7
15	1,600	0.45 ～ 0.6	2,100	0.53 ～ 0.75	1,700	0.45 ～ 0.68
16	1,500	0.48 ～ 0.64	2,000	0.56 ～ 0.8	1,600	0.48 ～ 0.72
17	1,400	0.51 ～ 0.68	1,900	0.6 ～ 0.85	1,500	0.51 ～ 0.77
18	1,300	0.54 ～ 0.72	1,800	0.63 ～ 0.9	1,400	0.54 ～ 0.81
19	1,300	0.57 ～ 0.76	1,700	0.67 ～ 0.95	1,300	0.57 ～ 0.86
20	1,200	0.6 ～ 0.9	1,600	0.7 ～ 1	1,300	0.6 ～ 0.9

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。
4. ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.02㎜以下に、抑えて下さい。
5. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
6. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。



1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20times dilution), reduce drilling speed by 30%.
4. When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within internal bore. Also, reduce deflection of drill to less than 0.02mm.
5. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
6. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
TRS-HO-10D ▶ P.186

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

TRS-HO-10D

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel SS400・S10C ～150HB ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ～210HB ～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 16～28HRC 710～900N/mm²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450 FCD600 400～600N/mm²	
切削速度 Cutting Speed	80～120m/min		80～120m/min		60～120m/min		80～120m/min		60～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
5	6,400	0.18～0.25	6,400	0.18～0.25	5,700	0.18～0.25	6,400	0.18～0.30	5,100	0.18～0.25
6	5,300	0.21～0.3	5,300	0.21～0.3	4,800	0.21～0.3	5,300	0.21～0.36	4,200	0.21～0.3
7	4,500	0.25～0.35	4,500	0.25～0.35	4,100	0.25～0.35	4,500	0.25～0.42	3,600	0.25～0.35
8	4,000	0.28～0.4	4,000	0.28～0.4	3,600	0.28～0.4	4,000	0.28～0.48	3,200	0.28～0.4
9	3,500	0.32～0.45	3,500	0.32～0.45	3,200	0.32～0.45	3,500	0.32～0.54	2,800	0.32～0.45
10	3,200	0.35～0.5	3,200	0.35～0.5	2,900	0.35～0.5	3,200	0.35～0.6	2,500	0.35～0.5
11	2,900	0.39～0.55	2,900	0.39～0.55	2,600	0.39～0.55	2,900	0.39～0.66	2,300	0.39～0.55
12	2,700	0.42～0.6	2,700	0.42～0.6	2,400	0.42～0.6	2,700	0.42～0.72	2,100	0.42～0.6

1. この切削条件表は、水溶性切削油剤および50ml/h程度のMQLを使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤又は20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を30%程度下げて下さい。
4. ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.02mm以下に抑えて下さい。
5. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
6. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルターは必ず装着して下さい。
7. 資料「ADO-10D/15D/20D/25D/30D/40D/50D/TRS-HO-10Dの推奨加工方法」に沿ってガイド穴加工を行って下さい。(P.393を参照下さい)

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant or mist (approx.50ml/hour)
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (20 times dilution)
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20times dilution), reduce drilling speed by 30%.
4. When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within internal bore. Also, reduce deflection of drill to less than 0.02mm.
5. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
6. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
7. Make a guide hole before using in accordance with recommended operation. (See p.393)

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
WX-MS-GDS ▶ P.191

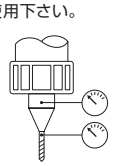
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

WX-MS-GDS

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel S15C・S50C (～900N/㎟)			合金鋼 Alloy Steel SCM440 (～1060N/㎟)			特殊鋼 Special Alloy Steel SUS410・SUS440・SUJ2			コバール※ Kover (Fe-Ni-Co合金)		
切削速度 Cutting Speed	20 ～80m/min			20 ～56m/min			20 ～36m/min			20 ～45m/min		
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)
0.2	25,000	0.002	0.04	25,000	0.002	0.04	25,000	0.002	0.04	25,000	0.002	0.04
0.3	20,000	0.003	0.06	20,000	0.003	0.06	20,000	0.003	0.06	20,000	0.003	0.06
0.5	15,000	0.007	0.1	14,000	0.007	0.1	13,000	0.007	0.1	13,000	0.007	0.1
1	12,000	0.02	–	11,000	0.02	–	10,000	0.02	–	6,400	0.01	0.25
1.5	10,000	0.02 ～ 0.04	–	8,400	0.02 ～ 0.04	–	6,800	0.03 ～ 0.05	–	4,800	0.012 ～ 0.03	0.45
2	8,000	0.03 ～ 0.05	–	6,500	0.03 ～ 0.05	–	5,000	0.04 ～ 0.06	–	4,000	0.016 ～ 0.04	0.5 ～1
3	5,500	0.04 ～ 0.07	–	4,500	0.04 ～ 0.07	–	3,400	0.06 ～ 0.09	–	3,000	0.024 ～ 0.06	0.7 ～1.5
4	4,000	0.06 ～ 0.1	–	3,200	0.06 ～ 0.1	–	2,500	0.08 ～ 0.12	–	2,500	0.03 ～ 0.08	1 ～2
5	3,200	0.07 ～ 0.12	–	2,600	0.07 ～ 0.12	–	2,000	0.1 ～ 0.15	–	2,000	0.04 ～ 0.1	1.2 ～2.5

被削材 Work Material	銅・銅合金 Copper・Copper Alloys (C<0.3%) C1020・C2600			アルミニウム展伸材 Aluminum A5052・A7075			アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy AC4C・ADC		
切削速度 Cutting Speed	20 ～45m/min			32 ～80m/min			32 ～63m/min		
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)
0.2	25,000	0.002	0.04	25,000	0.004	–	25,000	0.002	–
0.3	20,000	0.003	0.06	20,000	0.007	–	20,000	0.003	–
0.5	13,000	0.007	0.1	15,000	0.015	–	15,000	0.007	–
1	6,400	0.01	0.25	12,000	0.03	–	12,000	0.01	–
1.5	4,800	0.012 ～ 0.03	0.45	10,000	0.03 ～ 0.08	–	10,000	0.012 ～ 0.03	–
2	4,000	0.016 ～ 0.04	0.5 ～1	8,000	0.04 ～ 0.1	–	8,000	0.016 ～ 0.04	–
3	3,000	0.024 ～ 0.06	0.7 ～1.5	6,500	0.06 ～ 0.15	–	6,500	0.024 ～ 0.06	–
4	2,500	0.03 ～ 0.08	1 ～2	5,000	0.08 ～ 0.2	–	5,000	0.03 ～ 0.08	–
5	2,000	0.04 ～ 0.1	1.2 ～2.5	4,000	0.1 ～ 0.25	–	4,000	0.04 ～ 0.1	–

1. スピンドル回転精度が良好な機械でご使用下さい。
2. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
3. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
4. この切削条件基準表は穴深さ3D以下の場合のものです。それ以上の穴深さの場合は、上記切削条件基準表にステップ量がなくとも、0.25D ～0.5Dを目安に適宜ステップ送りを行って下さい。
5. 取り付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部かシャンク端で0.002mm以下を目安にして下さい。(特にφ0.5以下)
6. シャンクホルダはシュリンクフィットシステムが効果的です。



注1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。なおこの場合、耐久が落ちる可能性があります。
※コバールは、被削性は良いものの、バリ、切りくず処理性を考慮して条件選定して下さい。

1. Please use a carbide drill in a machine with precise spindle rotation.
2. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
3. Please use water-soluble high density coolant (20 times dilution).
4. The above shown table is applied for less than 3xD deep drilling operation. When a hole is deeper than 3xD, please add step feeding with every 0.25-0.5xD accordingly.
5. The run out with a drill in a spindle should be less than 0.002mm, as in the picture. (especially, under drill dia.0.5mm)
6. The shrink fit system is effective holder.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.
※ On Kover, select speed&feed cosidering burr and chip ejection.

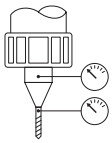
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
MRS-GDL ▶ P.197

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

MRS-GDL

被削材 Work Material	マルテンサイト系ステンレス鋼 Martensitic Stainless Steel SUS420J2・SUS440C		オーステナイト系ステンレス鋼 Austenitic Stainless Steel SUS303・SUS304・SUS316・SUS316L		フェライト系ステンレス鋼 Ferritic Stainless Steel SUS430・SUS430F		析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Stainless Steel SUS630	
切削速度 Cutting Speed	20～50m/min		15～40m/min		20～50m/min		15～40m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	12,700～31,800	0.005～0.015	9,500～25,400	0.005～0.015	12,700～31,800	0.005～0.015	9,500～25,400	0.005～0.015
1	6,300～15,900	0.01～0.03	4,700～12,700	0.01～0.03	6,300～15,900	0.01～0.03	4,700～12,700	0.01～0.03
1.5	4,200～10,600	0.015～0.045	3,100～8,400	0.015～0.045	4,200～10,600	0.015～0.045	3,100～8,400	0.015～0.045
2	3,180～7,900	0.02～0.06	2,300～6,300	0.02～0.06	3,180～7,900	0.02～0.06	2,300～6,300	0.02～0.06
2.5	2,500～6,300	0.025～0.075	1,900～5,000	0.025～0.075	2,500～6,300	0.025～0.075	1,900～5,000	0.025～0.075
3	2,100～5,300	0.03～0.09	1,500～4,200	0.03～0.09	2,100～5,300	0.03～0.09	1,500～4,200	0.03～0.09

1. スピンドル回転精度が良好な機械でご使用下さい。
2. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
3. 水溶性切削油剤は、希釈倍率 20 倍程度の良質のものをご使用下さい。
4. この切削条件基準表は穴深さ 3D 以下の場合のものです。それ以上の穴深さの場合は、上記切削条件基準表にステップ量がなくとも、0.25D ～ 0.5D を目安に適宜ステップ送りを行って下さい。
5. 取り付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部かシャンク端で 0.002mm 以下を目安にして下さい。(特にφ 0.5 以下)
6. シャンクホルダはシュリンクフィットシステムが効果的です。



注 1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。尚、この場合、耐久が落ちる可能性があります。

1. Please use a carbide drill in a machine with precise spindle rotation.
2. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
3. Please use water-soluble high density coolant (20 times dilution).
4. The above shown table is applied for less than 3xD deep drilling operation. When a hole is deeper than 3xD, please add step feeding with every 0.25-0.5xD accordingly.
5. The run out with a drill in a spindle should be less than 0.002mm, as in the picture. (especially, under drill dia. 0.5mm)
6. The shrink fit system acts as an effective holder.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

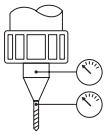
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
NF-GDN ▶ P.201

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

NF-GDN

被削材 Work Material	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ～13wt%Si・AC1～8・ADC		アルミニウム展伸材 Aluminum A7075・A2024・A5052		銅合金 Copper Alloy C1020・C6140		マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91D・AZ80A		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	80 ～200m/min		80 ～200m/min		40 ～100m/min		63 ～100m/min		63 ～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	9,600	0.09～0.3	9,600	0.09～0.18	7,400	0.02～0.03	8,500	0.09～0.18	7,400	0.05～0.08
4	7,600	0.12～0.4	7,600	0.12～0.24	5,600	0.02～0.04	6,400	0.12～0.24	5,600	0.06～0.1
5	6,400	0.15～0.5	6,400	0.15～0.3	4,500	0.03～0.05	5,100	0.15～0.3	5,100	0.08～0.13
6	5,600	0.18～0.6	5,600	0.18～0.36	3,700	0.03～0.06	4,200	0.18～0.36	4,200	0.09～0.15
8	4,400	0.24～0.8	4,400	0.24～0.48	2,800	0.04～0.08	3,200	0.24～0.48	3,200	0.12～0.2
10	3,800	0.3～1	3,800	0.30～0.6	2,200	0.05～0.1	2,500	0.30～0.6	2,500	0.15～0.25
12	3,500	0.36～1.2	3,500	0.36～0.72	1,900	0.06～0.12	2,100	0.36～0.72	2,300	0.18～0.3
13	3,300	0.39～1.3	3,300	0.39～0.78	1,700	0.07～0.13	2,000	0.39～0.78	2,100	0.20～0.33

1. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20～30倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 上記条件は穴深さがドリル径の3倍以下の場合のものです。穴深さがドリル径の3倍を超える場合には、下表の様に切削速度を設定して下さい。
4. 被削材の切りくず分断性が良好でない場合には、適宜ステップ加工を行って下さい。
5. ドリルの装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れ0.01mm以下に抑えて下さい。



D : drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Cut	4D以下 ≦4D	5D以下 ≦5D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×0.8	×0.7

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water- soluble coolant.
2. The most suitable cutting fuid is water-soluble coolant (20-30 times dilution).
3. These conditions are for drilling depth less than 3 times the drill diameter. For drilling depth > 3D, reduce the drilling speed (using the table below).
4. Operate the drill in steps as necessary when working on a material that disintegrates chips poorly.
5. When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within the internal bore. Also, reduce the runout of drill to less than 0.01mm.

マグネシウム合金加工に際して
1. 切削油剤は切削油剤メーカーにご相談の上、必ずマグネシウム専用油剤をご使用下さい。
2. 切りくずの処理、管理に十分ご留意下さい。

When a drill is used in Magnesium alloy...
1. Please use cutting fluid for Magnesium and check with a cutting fluid producer.
2. Please be careful of control and disposition of chips.

●セミドライ(ミスト)加工に際して
1. ミスト吐出量は50cc/h以上を目安とし、下表のコーティングの追加を推奨します。
2. 被削材の切りくず分断性が良好でない場合には、適宜ステップ加工を行って下さい。

About semi-dry (mist) processing
1. To use a minimum mist dischage rate of 50cc/h, the addition of the coating in the table below is recommended.
2. Operate the drill in steps as necessary when working on a material that disintegrates chips poorly.

D：ドリル直径　D : drill dia

被削材 Work Material	切削速度 Cutting Speed (m/min)	1回転当りの送り量 Feed Rate (mm/rev)	推奨コーティング Recommended Coating
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	40～60	3%×D～4%×D	DLCコーティング DLC coating
アルミニウム展伸材 Aluminum	40～60	3%×D～4%×D	DLCコーティング DLC coating
鋳鉄 Cast Iron	40～60	3%×D～4%×D	FX(TiALN) コーティング FX(TiALN) coating

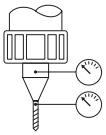
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS DLC-NF-GDS ▶ P.202-1
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS DLC-NF-GDN ▶ P.202-3

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

DLC-NF-GDS・DLC-NF-GDN

被削材 Work Material	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ～13wt%Si・AC1～8・ADC		アルミニウム展伸材 Aluminum A7075・A2024・A5052		銅合金 Copper Alloy C1020・C6140		マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91D・AZ80A	
切削速度 Cutting Speed	80～200m/min		80～200m/min		40～100m/min		63～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	9,600	0.09～0.3	9,600	0.09～0.18	7,400	0.02～0.03	8,500	0.09～0.18
4	7,600	0.12～0.4	7,600	0.12～0.24	5,600	0.02～0.04	6,400	0.12～0.24
5	6,400	0.15～0.5	6,400	0.15～0.3	4,500	0.03～0.05	5,100	0.15～0.3
6	5,600	0.18～0.6	5,600	0.18～0.36	3,700	0.03～0.06	4,200	0.18～0.36
8	4,400	0.24～0.8	4,400	0.24～0.48	2,800	0.04～0.08	3,200	0.24～0.48
10	3,800	0.3～1	3,800	0.30～0.6	2,200	0.05～0.1	2,500	0.30～0.6
12	3,500	0.36～1.2	3,500	0.36～0.72	1,900	0.06～0.12	2,100	0.36～0.72
13	3,300	0.39～1.3	3,300	0.39～0.78	1,700	0.07～0.13	2,000	0.39～0.78

1. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20～30倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 上記条件は穴深さがドリル径の3倍以下の場合のものです。穴深さがドリル径の3倍を超える場合には、下表の様に切削速度を設定して下さい。
4. 被削材の切りくず分断性が良好でない場合には、適宜ステップ加工を行って下さい。
5. ドリルの装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れ0.01mm以下に抑えて下さい。



D : drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Cut	4D以下 ≦4D	5D以下 ≦5D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×0.8	×0.7

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water- soluble coolant.
2. The most suitable cutting fuid is water-soluble coolant (20-30 times dilution).
3. These conditions are for drilling depth less than 3 times the drill diameter. For drilling depth > 3D, reduce the drilling speed (using the table below).
4. Operate the drill in steps as necessary when working on a material that disintegrates chips poorly.
5. When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within the internal bore. Also, reduce the runout of drill to less than 0.01mm.

マグネシウム合金加工に際して
1. 切削油剤は切削油剤メーカーにご相談の上、必ずマグネシウム専用油剤をご使用下さい。
2. 切りくずの処理、管理に十分ご留意下さい。

When a drill is used in Magnesium alloy...
1. Please use cutting fluid for Magnesium and check with a cutting fluid producer.
2. Please be careful of control and disposition of chips.

●セミドライ(ミスト)加工に際して
1. ミスト吐出量は50cc/h以上を目安とし、下表のコーティングの追加を推奨します。
2. 被削材の切りくず分断性が良好でない場合には、適宜ステップ加工を行って下さい。

About semi-dry (mist) processing
1. To use a minimum mist dischage rate of 50cc/h, the addition of the coating in the table below is recommended.
2. Operate the drill in steps as necessary when working on a material that disintegrates chips poorly.

D：ドリル直径　D : drill dia

被削材 Work Material	切削速度 Cutting Speed (m/min)	1回転当りの送り量 Feed Rate (mm/rev)	推奨コーティング Recommended Coating
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	40～60	3%×D～4%×D	DLCコーティング DLC coating
アルミニウム展伸材 Aluminum	40～60	3%×D～4%×D	DLCコーティング DLC coating

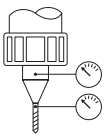
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS DLC-BD-4D ▶ P.202-5
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS DLC-BDO-4D ▶ P.202-8
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS DLC-BDO-8D ▶ P.202-9

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

DLC-BD-4D

被削材 Work Material	アルミダイキャスト アルミニウム合金鋳物 Aluminum Die Castings Aluminum Alloy Castings ADC・AC		アルミニウム展伸材 Aluminum A20系・A70系		アルミニウム展伸材 Aluminum A50系・A60系		銅合金 Copper Alloys C1020・C1100		銅合金 Copper Alloys CrCu・真鍮 Brass	
切削速度 Cutting Speed	80 ～140m/min		80 ～140m/min		80 ～140m/min		50 ～90m/min		50 ～90m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	22,300	0.03 ～0.05	22,300	0.03 ～0.05	22,300	0.03 ～0.05	11,200	0.03 ～0.05	11,200	0.03 ～0.05
3	14,900	0.05 ～0.08	14,900	0.05 ～0.08	14,900	0.05 ～0.08	7,500	0.05 ～0.08	7,500	0.05 ～0.08
4	11,200	0.06 ～0.1	11,200	0.06 ～0.1	11,200	0.06 ～0.1	5,600	0.06 ～0.1	5,600	0.06 ～0.1
5	9,000	0.08 ～0.13	9,000	0.08 ～0.13	9,000	0.08 ～0.13	4,500	0.08 ～0.13	4,500	0.08 ～0.13
6	7,500	0.09 ～0.15	7,500	0.09 ～0.15	7,500	0.09 ～0.15	3,800	0.09 ～0.15	3,800	0.09 ～0.15
8	5,600	0.12 ～0.2	5,600	0.12 ～0.2	5,600	0.12 ～0.2	2,800	0.12 ～0.2	2,800	0.12 ～0.2
10	4,500	0.15 ～0.25	4,500	0.15 ～0.25	4,500	0.15 ～0.25	2,300	0.15 ～0.25	2,300	0.15 ～0.25
12	3,800	0.18 ～0.3	3,800	0.18 ～0.3	3,800	0.18 ～0.3	1,900	0.18 ～0.3	1,900	0.18 ～0.3
16	2,800	0.24 ～0.4	2,800	0.24 ～0.4	2,800	0.24 ～0.4	1,400	0.24 ～0.4	1,400	0.24 ～0.4
18	2,500	0.27 ～0.45	2,500	0.27 ～0.45	2,500	0.27 ～0.45	1,300	0.27 ～0.45	1,300	0.27 ～0.45
20	2,300	0.3 ～0.5	2,300	0.3 ～0.5	2,300	0.3 ～0.5	1,200	0.3 ～0.5	1,200	0.3 ～0.5

1. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20 ～30倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 上記条件は穴深さがドリル径の4倍以下の場合のものです。穴深さがドリル径の4倍を超える場合には、回転速度と送り速度を20%下げて下さい。
4. 被削材の切りくず分断性が良好でない場合には、適宜ステップ加工を行って下さい。
5. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
6. ドリルの装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.01mm 以下に抑えて下さい。
7. 高硬度のベリリウム銅の加工には推奨しません。

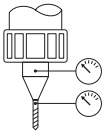


1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble coolant (20-30 times dilution).
3. The above shown table is applied for less than 4xD deep drilling operation. When a hole is deeper than 4xD, please reduce the above values for speed and feed by 20%.
4. Operate the drill in steps as necessary when working on a material that disintegrates chips poorly.
5. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
6. When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within the internal bore. Also, reduce the runout of drill to less than 0.01mm.
7. Not recommended for machining high-hardness beryllium copper.

DLC-BDO-4D・8D

被削材 Work Material	アルミダイキャスト アルミニウム合金鋳物 Aluminum Die Castings Aluminum Alloy Castings ADC・AC		アルミニウム展伸材 Aluminum A20系・A70系		アルミニウム展伸材 Aluminum A50系・A60系		銅合金 Copper Alloys C1020・C1100		銅合金 Copper Alloys CrCu・真鍮 Brass	
切削速度 Cutting Speed	110 ～170m/min		110 ～170m/min		110 ～170m/min		90 ～130m/min		90 ～130m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	18,100	0.05 ～0.08	18,100	0.05 ～0.08	18,100	0.05 ～0.08	11,700	0.05 ～0.08	11,700	0.05 ～0.08
4	13,600	0.06 ～0.1	13,600	0.06 ～0.1	13,600	0.06 ～0.1	8,800	0.06 ～0.1	8,800	0.06 ～0.1
5	10,900	0.08 ～0.13	10,900	0.08 ～0.13	10,900	0.08 ～0.13	7,100	0.08 ～0.13	7,100	0.08 ～0.13
6	9,100	0.09 ～0.13	9,100	0.09 ～0.13	9,100	0.09 ～0.13	5,900	0.09 ～0.13	5,900	0.09 ～0.13
8	6,800	0.12 ～0.2	6,800	0.12 ～0.2	6,800	0.12 ～0.2	4,400	0.12 ～0.2	4,400	0.12 ～0.2
10	5,500	0.15 ～0.25	5,500	0.15 ～0.25	5,500	0.15 ～0.25	3,600	0.15 ～0.25	3,600	0.15 ～0.25
12	4,600	0.18 ～0.3	4,600	0.18 ～0.3	4,600	0.18 ～0.3	3,000	0.18 ～0.3	3,000	0.18 ～0.3

1. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20 ～30倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
4. ドリルの装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.01mm 以下に抑えて下さい。
5. 高硬度のベリリウム銅の加工には推奨しません。
6. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルターは必ず装着して下さい。



1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble coolant (20-30 times dilution).
3. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
4. When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within the internal bore. Also, reduce the runout of drill to less than 0.01mm.
5. Not recommended for machining high-hardness beryllium copper.
6. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

CAO-GDXL

15D・20D用
For 15D, 20D

被削材 Work Material	アルミダイキャスト アルミニウム合金鋳物 Aluminum Die Castings Aluminum Alloy Castings ADC・AC		アルミニウム展伸材 Aluminum A20系・A70系		アルミニウム展伸材 Aluminum A50系・A60系		銅合金 Copper Alloys C1020・C1100		銅合金 Copper Alloys CrCu・真鍮 Brass	
切削油剤 Coolant	水溶性切削油使用の場合 Use water-soluble									
切削速度 Cutting Speed	80 ～200m/min		60 ～120m/min		80 ～200m/min		80 ～200m/min		60 ～120m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	12,800	0.09 ～0.15	10,700	0.09 ～0.15	12,800	0.06 ～0.12	12,800	0.06 ～0.12	10,700	0.05 ～0.09
4	9,600	0.12 ～0.2	8,000	0.12 ～0.2	9,600	0.08 ～0.16	9,600	0.08 ～0.16	8,000	0.06 ～0.1
5	7,700	0.15 ～0.25	6,400	0.15 ～0.25	7,700	0.1 ～0.2	7,700	0.1 ～0.2	6,400	0.06 ～0.1
6	6,400	0.18 ～0.3	5,400	0.18 ～0.3	6,400	0.12 ～0.2	6,400	0.12 ～0.2	5,400	0.06 ～0.1
8	4,800	0.2 ～0.4	4,000	0.2 ～0.4	4,800	0.12 ～0.25	4,800	0.12 ～0.25	4,000	0.08 ～0.15
10	3,900	0.25 ～0.5	3,200	0.25 ～0.5	3,900	0.15 ～0.25	3,900	0.15 ～0.25	3,200	0.08 ～0.15

1. MQL加工を行う場合、次の条件として下さい。A50系、A60系のアルミニウム展伸材の加工を行う場合において、ドリル径がφ5mm以下の場合は、切削速度を60m/min～100m/minとして下さい。送り量は(0.02～0.03)×Dを目安とし、最大でも0.15mm/revを超えないように設定して下さい。A20系、A70系のアルミニウム展伸材、及び銅合金の加工を行う場合は、当社営業までご相談下さい。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍～30倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値からその70%程度の速度域で使用下さい。
4. 高硬度のベリリウム銅の加工を行う場合は、FTO-GDXLをご使用下さい。
5. 抜け際が断続切削になる場合や、干渉穴の加工を行う場合は、送り量を低くして加工して下さい。
6. 切削条件の幅が非常に広く設定してありますが、これは設備、切削油剤、ワーク保持状態など様々な周辺環境により、加工可能な条件が変わるためです。

1. When machining with MQL (Minimum Quantity Lubrication), please follow these conditions. When drilling A50 & A60 aluminum, if the drill diameter is less than 5mm, please set the cutting speed to 60m/min~100m/min. With a target feed amount of (0.02~0.03) x D, be sure not to exceed a maximum of 0.15mm/rev. Please contact our sales staff when drilling A20 & A70 aluminum and copper alloys.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble coolant (20-30 times dilution).
3. When using non-water-soluble coolant, set the drilling speed between 70 -100% of the lowest limit.
4. Use FTO-GDXL when drilling high hardness copper-beryllium alloys.
5. When coming through to intermittent drilling and drilling interrupting holes, reduce the feed rate.
6. There is a wide range of cutting conditions, and these should be chosen based on a wide variety of factors including the machine, cutting fluid and workholding.

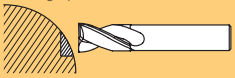
CAO-GDXL 30D用をご使用の場合は、当社営業までご相談下さい。To use CAO-GDXL for 30D times the drill diameter, please contact our sales.

■ CAO-GDXLの推奨加工方法 Recommended operation for using CAO-GDXL

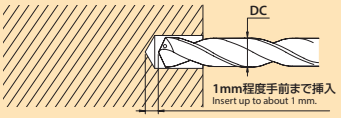
①ADO-3D/5D,ADO-PLTにてガイド穴加工
Make a pilot hole with the ADO-3D/5D or ADO-PLT.

●ガイド穴加工用工具は、CAO-GDXLの直径(DC)+0～0.08mmの範囲でドリル径をお選び下さい。又、穴深さが深い程ガイド穴を深くあける事を推奨します。
For a pilot hole, select 0-0.08mm larger size drill than CAO-GDXL.

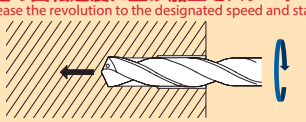
★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミルFX-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。
When working on a curved surface, use the FX-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.



②CAO-GDXLは回転速度(n)= 300～500min^{-1}程度とし、送り速度(Vf)=300～500mm/minで挿入
Insert the long drill at a speed of (n) = 300 to 500 min^{-1} and a feed rate of (Vf) = 300 to 500 mm/min.

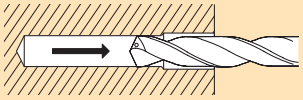


③所定の回転速度に上げ加工をスタート
Increase the revolution to the designated speed and start drilling.



通り穴加工時は、抜け際で送り量(f)=0.05～0.1mm/rev.に下げて下さい
When drilling through holes, reduce the feed rate to (f) 0.05 to 0.1 mm/rev.

④加工後、ドリルを穴から抜く時には回転速度(n)=300～500min^{-1}・送り速度(Vf)=1,000～3,000mm/min程度に下げて抜いて下さい
After drilling, reduce the speed to (n) = 300 to 500 min^{-1} and a feed rate of (Vf) = 1,000 to 3,000 mm/min and pull the drill out of the hole.



＊必ず内部給油方式で加工下さい
Make sure to use an internal coolant supply when drilling.

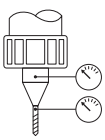
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FH-GDS ▶ P.204
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FH-GDN ▶ P.205

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FH-GDS・FH-GDN

被削材 Work Material	調質鋼・プリハードン鋼 Hardened Steel・Prehardened Steel 40 ～50HRC			SKT・SKD61 50 ～55HRC			SKD11・SKT・SUS440 55 ～62HRC		
切削速度 Cutting Speed	50 ～54m/min			50 ～54m/min			50 ～54m/min		
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)
0.3	注1 (Note1)	0.006	0.03	注1 (Note1)	0.006	0.03	注1 (Note1)	0.006	0.03
0.4	注1 (Note1)	0.008	0.04	注1 (Note1)	0.008	0.04	注1 (Note1)	0.008	0.04
0.5	注1 (Note1)	0.015	0.15	注1 (Note1)	0.01	0.1	注1 (Note1)	0.01	0.05
0.6	注1 (Note1)	0.018	0.18	注1 (Note1)	0.012	0.12	注1 (Note1)	0.012	0.06
0.7	24,000	0.021	0.21	24,000	0.014	0.14	24,000	0.014	0.07
0.8	21,000	0.024	0.24	21,000	0.016	0.16	21,000	0.016	0.08
0.9	18,000	0.027	0.27	18,000	0.018	0.18	18,000	0.018	0.09
1	17,000	0.03	0.3	17,000	0.02	0.2	17,000	0.02	0.1
1.1	15,000	0.033	0.33	15,000	0.022	0.22	15,000	0.022	0.11
1.2	14,000	0.036	0.36	14,000	0.024	0.24	14,000	0.024	0.12
1.3	13,000	0.039	0.39	13,000	0.026	0.26	13,000	0.026	0.13
1.4	12,000	0.042	0.42	12,000	0.028	0.28	12,000	0.028	0.14
1.5	11,000	0.045	0.45	11,000	0.03	0.3	11,000	0.03	0.15
1.6	10,000	0.048	0.48	10,000	0.032	0.32	10,000	0.032	0.16
1.7	10,000	0.051	0.51	10,000	0.034	0.34	10,000	0.034	0.17
1.8	9,000	0.054	0.54	9,000	0.036	0.36	9,000	0.036	0.18
1.9	9,000	0.057	0.57	9,000	0.038	0.38	9,000	0.038	0.19
2	8,000	0.06	0.6	8,000	0.04	0.4	8,000	0.04	0.2

1. スピンドル回転精度が良好な機械でご使用下さい。
2. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
3. 水溶性切削油剤は希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
4. この切削条件基準表はFH-GDSでは穴深さ3D以下の場合、FH-GDNでは穴深さ7D以下の場合のものです。
5. FH-GDNのパイロットホールの加工としてFH-GDSの使用をお勧めします。
6. 取り付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部かシャンク端で0.002mm以下を目安にして下さい。
7. シャンクホルダはシュリンクフィットシステムが効果的です。



注1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。なおこの場合、耐久が落ちる可能性があります。

1. Please use a carbide drill in a machine with precise spindle rotation.
2. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
3. Please use water-soluble high density coolant (20 times dilution).
4. This cutting condition chart is made for the following: depth of cut less than 3 x drill dia. for FH-GDS and less than 7 x drill dia. for FH-GDN.
5. We recommend FH-GDS for the pilot hole operation prior to FH-GDN.
6. The run out with a drill in a spindle should be less than 0.002mm as in the picture.
7. The shrink fit system is effective holder.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

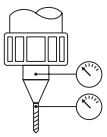
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
WH55-5D ▶ P.206

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

WH55-5D

被削材 Work Material	特殊鋼・調質鋼・プリハードン鋼 SKD61（非調質） Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel (unquenched) 40～45HRC		DAC55、DH31S、SKD61、SKD11、STAVAXなど			
			45～50HRC		50～55HRC	
切削速度 Cutting Speed	30～50m/min		20～30m/min		20～30m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	6,400	0.02～0.04	4,000	0.02～0.04	4,000	0.02～0.04
3	4,200	0.03～0.06	2,700	0.03～0.06	2,700	0.03～0.06
4	3,200	0.04～0.08	2,000	0.04～0.08	2,000	0.04～0.08
5	2,500	0.05～0.1	1,600	0.05～0.1	1,600	0.05～0.1
6	2,100	0.06～0.12	1,300	0.06～0.12	1,300	0.06～0.12
7	1,800	0.07～0.14	1,100	0.07～0.14	1,100	0.07～0.14
8	1,600	0.08～0.16	1,000	0.08～0.16	1,000	0.08～0.16
9	1,400	0.09～0.18	900	0.09～0.18	900	0.09～0.18
10	1,300	0.1～0.2	800	0.1～0.2	800	0.1～0.2
11	1,150	0.11～0.22	720	0.11～0.22	720	0.11～0.22
12	1,100	0.12～0.24	700	0.12～0.24	700	0.12～0.24

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。
4. ドリル装着に際しては、傷や汚れの無いコレットを用い、ドリルの振れは0.02mm以下に抑えて下さい。
5. 被削材の保持はしっかりと行ない、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。



1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce drilling speed by 30%.
4. When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within internal bore. Also, reduce deflection of drill to less than 0.02mm.
5. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

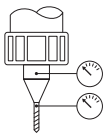
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
WHO55-5D ▶ P.207

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

WHO55-5D

被削材 Work Material	特殊鋼・調質鋼・プリハードン鋼 SKD61（非調質） Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel (unquenched) 40～45HRC		DAC55、DH31S、SKD61、SKD11、STAVAXなど 45～50HRC		DAC55、DH31S、SKD61、SKD11、STAVAXなど 50～55HRC		インコネル Inconel 38～45HRC	
切削速度 Cutting Speed	30～50m/min		20～30m/min		20～30m/min		10～30m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3.3	3,900	0.03～0.07	2,400	0.03～0.07	2,400	0.03～0.07	1,900	0.03～0.07
4	3,200	0.04～0.08	2,000	0.04～0.08	2,000	0.04～0.08	1,600	0.04～0.08
5	2,500	0.05～0.1	1,600	0.05～0.1	1,600	0.05～0.1	1,300	0.05～0.1
6	2,100	0.06～0.12	1,300	0.06～0.12	1,300	0.06～0.12	1,100	0.06～0.12
7	1,800	0.07～0.14	1,100	0.07～0.14	1,100	0.07～0.14	900	0.07～0.14
8	1,600	0.08～0.16	1,000	0.08～0.16	1,000	0.08～0.16	800	0.08～0.16
9	1,400	0.09～0.18	900	0.09～0.18	900	0.09～0.18	700	0.09～0.18
10	1,300	0.1～0.2	800	0.1～0.2	800	0.1～0.2	600	0.1～0.2
11	1,150	0.11～0.22	720	0.11～0.22	720	0.11～0.22	600	0.11～0.22
12	1,100	0.12～0.24	700	0.12～0.24	700	0.12～0.24	500	0.12～0.24

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。
4. ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.02mm以下に、抑えて下さい。
5. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
6. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルターは必ず装着して下さい。
7. インコネル718をはじめとする耐熱合金に関しては、穴深さ3D以下の場合のみ上記条件表が適用されます。



1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20times dilution), reduce drilling speed by 30% .
4. When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within internal bore. Also, reduce deflection of drill to less than 0.02mm.
5. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
6. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.
7. For drilling heat resistant alloys as Inconel 718, please used above chart only 3D and less deep holes.

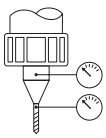
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
WH70-DRL ▶ P.208

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

WH70-DRL

被削材 Work Material	SKD11・SKT・SUS440 55～60HRC		SKH・SKD11・SKS 60～70HRC	
切削速度 Cutting Speed	10～16m/min		8～13m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	2,000	～0.04	1,900	～0.04
3	1,330	～0.04	1,250	～0.04
4	1,000	～0.04	950	～0.04
5	800	～0.04	750	～0.04
6	670	～0.04	630	～0.04
8	500	～0.04	480	～0.04
10	400	～0.04	380	～0.04
12	330	～0.04	320	～0.04

1. 水溶性切削油剤は希釈倍率5～10倍の良質のものをご使用下さい。
2. ホルダは振れ精度が良く、把握力の大きなものをお使い下さい。
3. 穴深さが直径の3倍を超える場合は、ステップ送りを行って下さい。
4. 切りくずがドリルにからみつくような被削材の場合はステップ送りを行って下さい。



1. Use a water-soluble coolant with high density (5~10 times dilution).
2. Tight clamping is critical.
3. For drilling depth > 3D, use a step feed.
4. For materials susceptible to chip packing in the flute, apply a step feed.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
SH-DRL ▶ P.210

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

SH-DRL

被削材 Work Material	SKD11・SKT・SUS440 55～60HRC		SKH・SKD11・SKS 60～70HRC	
切削速度 Cutting Speed	10～16m/min		8～13m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	2,000	～0.04	1,900	～0.03
3	1,330	～0.04	1,250	～0.04
4	1,000	～0.04	950	～0.04
5	800	～0.04	750	～0.04
6	670	～0.04	630	～0.04
8	500	～0.04	480	～0.04
10	400	～0.04	380	～0.04
12	330	～0.04	320	～0.04
14.1	280	～0.04	270	～0.04
16.1	250	～0.04	240	～0.04
17.6	235	～0.04	190	～0.04
18.6	220	～0.04	180	～0.04

1. 水溶性切削油剤は希釈倍率5～10倍の良質のものをご使用下さい。
2. ホルダは振れ精度が良く、把握力の大きなものをお使い下さい。
3. 穴深さが直径の3倍を超える場合は、ステップ送りを行って下さい。
4. 切りくずがドリルにからみつくような被削材の場合はステップ送りを行って下さい。

1. Use a water-soluble coolant with high density (5~10 times dilution).
2. Tight clamping is critical.
3. For drilling depth > 3D, use a step feed.
4. For materials susceptible to chip packing in the flute, apply a step feed.

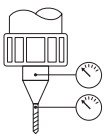
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
FHL-GDTS ▶ P.212

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FHL-GDTS

被削材 Work Material	調質鋼・プリハードン鋼 Hardened Steel・Prehardened Steel 40～50HRC			SKT・SKD61 50～55HRC			SKD11・SKT・SUS440 55～62HRC		
切削速度 Cutting Speed	40～50m/min			35～45m/min			30～40m/min		
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	ステップ量 Step Feed (mm)
1	14,000	0.02～0.05	0.02～0.05	13,000	0.02～0.05	0.02～0.05	11,000	0.02～0.05	0.02～0.05
1.1	13,000	0.02～0.05	0.02～0.05	12,000	0.02～0.05	0.02～0.05	10,000	0.02～0.05	0.02～0.05
1.2	12,000	0.02～0.05	0.02～0.05	11,000	0.02～0.05	0.02～0.05	9,000	0.02～0.05	0.02～0.05
1.3	11,000	0.02～0.05	0.02～0.05	10,000	0.02～0.05	0.02～0.05	8,600	0.02～0.05	0.02～0.05
1.4	10,000	0.02～0.05	0.02～0.05	9,000	0.02～0.05	0.02～0.05	8,000	0.02～0.05	0.02～0.05
1.5	9,500	0.02～0.05	0.02～0.05	8,500	0.02～0.05	0.02～0.05	7,400	0.02～0.05	0.02～0.05
1.6	9,000	0.02～0.05	0.02～0.05	8,000	0.02～0.05	0.02～0.05	7,000	0.02～0.05	0.02～0.05
1.7	8,400	0.02～0.05	0.02～0.05	7,500	0.02～0.05	0.02～0.05	6,600	0.02～0.05	0.02～0.05
1.8	8,000	0.02～0.05	0.02～0.05	7,100	0.02～0.05	0.02～0.05	6,200	0.02～0.05	0.02～0.05
1.9	7,500	0.02～0.05	0.02～0.05	6,700	0.02～0.05	0.02～0.05	5,900	0.02～0.05	0.02～0.05
2	7,200	0.02～0.05	0.02～0.05	6,400	0.02～0.05	0.02～0.05	5,600	0.02～0.05	0.02～0.05
2.5	5,700	0.02～0.05	0.02～0.05	5,100	0.02～0.05	0.02～0.05	4,500	0.02～0.05	0.02～0.05
3	4,800	0.02～0.05	0.02～0.05	4,200	0.02～0.05	0.02～0.05	3,700	0.02～0.05	0.02～0.05

1. スピンドル回転精度が良好な機械でご使用下さい。
2. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
3. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
4. FHL-GDTSのパイロットホールの加工として同径のFH-GDSの使用をお勧めします。
5. 取り付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部かシャンク端で0.002mm以下を目安にして下さい。(特にφ0.5以下)
6. シャンクホルダはシュリンクフィットシステムが効果的です。



注1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。
なおこの場合、耐久が落ちる可能性があります。

1. Please use in a machine with precise spindle rotation.
2. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
3. Please use water-soluble high density coolant (20 times dilution).
4. We recommend FH-GDS for the pilot hole operation prior to FHL-GDTS.
5. The run out with a drill in a spindle should be less than 0.002mm, as in the picture. (especially, for drills less than 0.5mm)
6. The shrink fit system is effective holder.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the above table, please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
FTO-M-GDXL ▶ P.213

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FTO-M-GDXL

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel S50C		合金鋼・プリハードン鋼 Alloy Steel・Prehardened Steel (C≧0.3%) SCM440 28～34HRC		特殊鋼・調質鋼・プリハードン鋼 SKD61（非調質） Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel (Unquenched) 34～40HRC		特殊鋼・調質鋼・プリハードン鋼 SKD61（非調質） Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel (Unquenched) 40～45HRC	
切削速度 Cutting Speed	70～90m/min		50～70m/min		40～60m/min		30～40m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
4	6,300	0.1 ～0.15	4,700	0.1 ～0.15	3,900	0.1 ～0.15	2,700	0.08 ～0.13
5	5,000	0.12 ～0.18	3,800	0.12 ～0.18	3,100	0.12 ～0.18	2,200	0.1 ～0.15
6	4,200	0.14 ～0.2	3,100	0.14 ～0.2	2,600	0.14 ～0.2	1,800	0.12 ～0.18
8	3,100	0.16 ～0.24	2,300	0.16 ～0.24	1,900	0.16 ～0.24	1,400	0.14 ～0.22
10	2,500	0.18 ～0.27	1,900	0.18 ～0.27	1,500	0.18 ～0.27	1,100	0.15 ～0.25

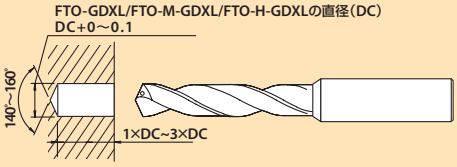
1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤および50ml/h程度のミストを使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値からその70%程度の速度域で使用下さい。
4. 資料「FTO-GDXL /FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLの推奨加工方法」に沿ってガイド穴加工を行って下さい。
5. 低炭素鋼、炭素鋼、合金鋼においては、下記条件を満たせば（ドリル径×0.08）の送り量も可能です。
   ・機械剛性が高い　・干渉穴がない
   ・クランプ状態が良い　・クーラント圧が高い
6. 高硬度材の場合は1D～2Dのステップ加工を行って下さい。
7. 抜け際が傾斜面・曲面などの場合は、貫通時の送りを0.05 ～0.1mm/revとして下さい。
8. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルターは必ず装着して下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant or mist (approx. 50ml/hour).
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (20 times dilution).
3. When using non-water-soluble coolant, set the drilling speed between 70-100% of the lowest limit.
4. Make a pilot hole before using FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL in accordance with recommended operation.
5. A feed rate of 8% of drill diameter is obtainable in Low Carbon Steels, Carbon Steels and Alloy Steels under the following conditions:
   • A machine with high rigidity　• No interrupting holes
   • Stable, rigid clamping　• High pressure coolant supply
6. 1D~2D step feeding is required for drilling high hardened steels.
7. When coming through to an inclined or curved surface, set to the feed to 0.05~0.1mm/rev at the time of perforation.
8. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

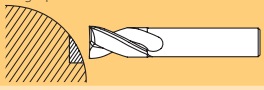
■ FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXLの推奨加工方法
Recommended operation for using FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL

①ADO-3D/5D, ADO-PLTにてガイド穴加工
Make a pilot hole with the ADO-3D/5D or ADO-PLT.

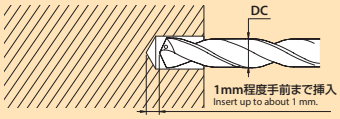
●ガイド穴加工用工具は、FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLの直径(DC)+0～+0.1の範囲でドリル径をお選び下さい。
又、穴深さが深い程同径で深くあける事を推奨します。
For a pilot hole, select 0 - 0.1mm larger size drill than FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL.



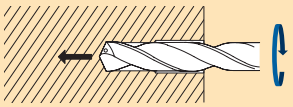
★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミル FX-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。
When working on a curved surface, use the FX-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.



②FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLは回転速度(n)= 300～500min^{-1}程度とし、送り速度(Vf)=300～500mm/minで挿入
Insert the long drill at a speed of (n) = 300 to 500 min^{-1} and a feed rate of (Vf) = 300 to 500 mm/min.

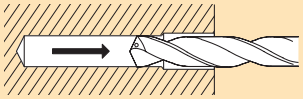


③所定の回転速度に上げ加工をスタート
Increase the revolution to the designated speed and start drilling.



通り穴加工時は、抜け際で送り量(f)=0.05～0.1mm/rev.に下げて下さい
When drilling through holes, reduce the feed rate to (f) 0.05 to 0.1 mm/rev.

④加工後、ドリルを穴から抜く時には回転速度(n)=300～500min^{-1} •送り速度(Vf)=1,000～3,000mm/min程度に下げて抜いて下さい
After drilling, reduce the speed to (n) = 300 to 500 min^{-1} and a feed rate of (Vf) = 1,000 to 3,000 mm/min and pull the drill out of the hole.



※必ず内部給油方式で加工下さい
Make sure to use an internal coolant supply when drilling.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
FTO-H-GDXL ▶ P.214

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FTO-H-GDXL

被削材 Work Material	SKD61、SKD11、DAC55、DH31、STAVAX、ORVARなど					
被削材硬度 Hardness Of Work Material	45～50HRC		50～53HRC		53～56HRC	
切削速度 Cutting Speed	25 ～35m/min		25 ～35m/min		20 ～30m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
6	1,600	0.05～0.07	1,600	0.05～0.07	1,350	0.04～0.06
8	1,200	0.07～0.09	1,200	0.07～0.09	995	0.05～0.07
10	955	0.09～0.11	955	0.09～0.11	795	0.07～0.09

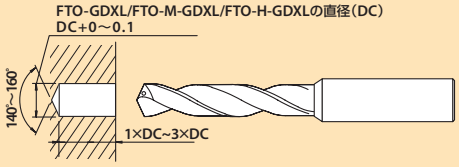
1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値からその70%程度の速度域で使用下さい。
4. 資料「FTO-GDXL /FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLの推奨加工方法」に沿ってガイド穴加工を行って下さい。
5. 1D～3Dのステップ加工を行って下さい。
6. 高圧クーラントで使用する場合、ペック加工、あるいは3D超えのステップ加工も可能です。
7. 抜け際が傾斜面・曲面などの場合は、貫通時の送りを0.05～0.1mm/revとして下さい。
8. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (20 times dilution).
3. When using non-water-soluble coolant, set the drilling speed between 70-100% of the lowest limit.
4. Make a pilot hole before using FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL in accordance with recommended operation.
5. 1D~3D step feeding is required.
6. When it is used with high-pressure coolant, it can perform peck drilling, or step drilling of holes exceeding 3 times the drill diameter.
7. When coming through to an inclined or curved surface, set to the feed to 0.05~0.1mm/rev at the time of perforation.
8. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

■ FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXLの推奨加工方法
Recommended operation for using FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL

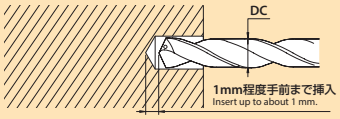
①ADO-3D/5D, ADO-PLTにてガイド穴加工
Make a pilot hole with the ADO-3D/5D or ADO-PLT.

●ガイド穴加工用工具は、FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLの直径(DC)+0～+0.1の範囲でドリル径をお選び下さい。
又、穴深さが深い程同径で深くあける事を推奨します。
For a pilot hole, select 0 - 0.1mm larger size drill than FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL.

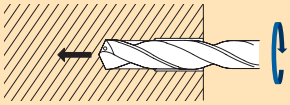


★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミル FX-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。
When working on a curved surface, use the FX-ZDS (end mill for counterboring)or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.

②FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLは回転速度(n)= 300～500min^{-1}程度とし、送り速度(Vf)=300～500mm/minで挿入
Insert the long drill at a speed of (n) = 300 to 500 min^{-1} and a feed rate of (Vf) = 300 to 500 mm/min.

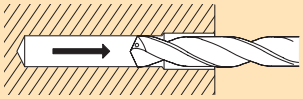


③所定の回転速度に上げ加工をスタート
Increase the revolution to the designated speed and start drilling.



通り穴加工時は、抜け際で送り量(f)=0.05～0.1mm/rev.に下げて下さい
When drilling through holes, reduce the feed rate to (f) 0.05 to 0.1 mm/rev.

④加工後、ドリルを穴から抜く時には回転速度(n)=300～500min^{-1} •送り速度(Vf)=1,000～3,000mm/min程度に下げて抜いて下さい
After drilling, reduce the speed to (n) = 300 to 500 min^{-1} and a feed rate of (Vf) = 1,000 to 3,000 mm/min and pull the drill out of the hole.



※必ず内部給油方式で加工下さい
Make sure to use an internal coolant supply when drilling.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FTO-GDS ▶ P.214-1
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FTO-GDN ▶ P.214-2

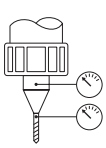
超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FTO-GDS・FTO-GDN

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCr420 ～710N/mm²		炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≧0.3%) S50C・SCM440 ～1060N/mm²		特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2・SUS440		特殊鋼・調質鋼 SKD61(非調質) Special Alloy Steel Hardened Steel (unquenched) 34～43HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel 43～48HRC		特殊鋼・調質鋼 SKD11(非調質) Special Alloy Steel Hardened Steel (unquenched) 48～53HRC	
切削速度 Cutting Speed	80～150m/min		80～150m/min		63～100m/min		40～70m/min		32～50m/min		25～40m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	12,000	0.09～0.12	13,000	0.09～0.12	7,600	0.09～0.12	6,400	0.09～0.12	5,300	0.07～0.11	3,800	0.05～0.09
4	9,500	0.1～0.15	10,000	0.1～0.15	5,700	0.1～0.15	4,800	0.1～0.15	4,000	0.08～0.13	2,950	0.06～0.1
5	7,600	0.12～0.18	8,000	0.12～0.18	4,600	0.12～0.18	3,800	0.12～0.18	3,200	0.1～0.15	2,300	0.08～0.12
6	6,400	0.14～0.2	6,600	0.14～0.2	3,800	0.14～0.2	3,200	0.14～0.2	2,650	0.12～0.18	1,900	0.09～0.15
8	4,800	0.16～0.24	5,000	0.16～0.24	2,900	0.16～0.24	2,400	0.16～0.24	2,000	0.14～0.22	1,450	0.12～0.2
10	3,800	0.18～0.27	4,000	0.18～0.27	2,300	0.18～0.27	1,900	0.18～0.27	1,600	0.15～0.25	1,150	0.13～0.23
12	3,200	0.2～0.3	3,300	0.2～0.3	1,900	0.2～0.3	1,600	0.2～0.3	1,300	0.17～0.26	950	0.14～0.24
14	2,700	0.22～0.35	2,800	0.22～0.35	1,600	0.22～0.35	1,350	0.22～0.35	1,150	0.18～0.3	800	0.15～0.26
16	2,400	0.25～0.36	2,500	0.25～0.36	1,400	0.25～0.36	1,200	0.25～0.36	1,000	0.2～0.32	700	0.16～0.26
18	2,100	0.28～0.38	2,200	0.28～0.38	1,300	0.28～0.38	1,100	0.28～0.38	900	0.23～0.33	650	0.18～0.28
20	1,900	0.3～0.4	2,000	0.3～0.4	1,150	0.3～0.4	1,000	0.3～0.4	800	0.25～0.35	600	0.2～0.3

被削材 Work Material	鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD400 ～500N/mm²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300系 SUS400系		アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ～13%Si・AC・ADC	
切削速度 Cutting Speed	80～150m/min		63～100m/min		50～80m/min		125～250m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	12,000	0.09～0.12	8,500	0.09～0.12	6,300	0.09～0.12	20,000	0.2～0.28
4	9,000	0.1～0.15	6,350	0.1～0.15	4,700	0.1～0.15	15,000	0.24～0.38
5	7,600	0.12～0.18	5,100	0.12～0.18	3,800	0.12～0.18	12,000	0.28～0.4
6	6,400	0.14～0.2	4,250	0.14～0.2	3,200	0.14～0.2	10,000	0.34～0.48
8	4,800	0.16～0.24	3,200	0.16～0.24	2,400	0.16～0.24	8,000	0.38～0.53
10	3,800	0.18～0.27	2,550	0.18～0.27	1,900	0.18～0.27	6,000	0.45～0.63
12	3,200	0.2～0.3	2,100	0.2～0.3	1,600	0.2～0.3	5,000	0.53～0.75
14	2,700	0.22～0.35	1,800	0.22～0.35	1,350	0.22～0.35	4,500	0.57～0.81
16	2,400	0.25～0.36	1,600	0.25～0.36	1,200	0.25～0.36	4,000	0.61～0.85
18	2,100	0.28～0.38	1,400	0.28～0.38	1,050	0.28～0.38	3,500	0.63～0.9
20	1,900	0.3～0.4	1,250	0.3～0.4	950	0.3～0.4	3,200	0.68～0.98

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 20倍を超える水溶性切削油剤は、標準条件では切削速度を30%下げて、高速加工用は適用しないで下さい。
4. 不水溶性切削油剤の時は、標準条件では切削速度の下の値以下で、高速加工用は適用しないで下さい。
5. この切削条件基準表は、穴深さ4D以下の場合に適用下さい。
6. ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.02mm以下に抑えて下さい。
7. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。



1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using water-soluble coolant with over 20 times dilution, reduce drilling speed by 30% below the standard conditions. Do not use the high speed drilling conditions in this case.
4. When using non-water-soluble coolant, the lower cutting speed in the table should be selected. Do not use the high speed drilling conditions in this case.
5. These conditions are for drilling depth less than 4 times the drill diameter.
6. When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within internal bore. Also, reduce deflection of drill to less than 0.02mm.
7. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

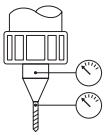
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FTO-GDS ▶ P.214-1
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FTO-GDN ▶ P.214-2

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FTO-GDS・FTO-GDN HIGH-SPEED DRILLING 高速加工用

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel・Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCr420 ~710N/㎟		炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≧0.3%) S50C・SCM440 ~1060N/㎟		鋳鉄 Cast Iron Fc250 FC250 ~350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD400 ~500N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	50 ~200m/min		50 ~200m/min		150 ~200m/min		100 ~150m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	15,000	0.09 ~0.12	18,000	0.09 ~0.12	17,000	0.09 ~0.12	12,000	0.09 ~0.12
4	12,000	0.1 ~0.15	13,500	0.1 ~0.15	12,700	0.1 ~0.15	9,600	0.1 ~0.15
5	9,600	0.12 ~0.18	11,000	0.12 ~0.18	10,200	0.12 ~0.18	7,600	0.12 ~0.18
6	8,000	0.14 ~0.2	9,300	0.14 ~0.2	8,500	0.14 ~0.2	6,400	0.14 ~0.2
8	6,000	0.16 ~0.24	7,000	0.16 ~0.24	6,400	0.16 ~0.24	4,800	0.16 ~0.24
10	4,800	0.18 ~0.27	5,600	0.18 ~0.27	5,100	0.18 ~0.27	3,800	0.18 ~0.27
12	4,000	0.2 ~0.3	4,600	0.2 ~0.3	4,200	0.2 ~0.3	3,200	0.2 ~0.3
14	3,400	0.22 ~0.35	4,000	0.22 ~0.35	3,600	0.22 ~0.35	2,700	0.22 ~0.35
16	3,000	0.25 ~0.36	3,500	0.25 ~0.36	3,200	0.25 ~0.36	2,400	0.25 ~0.36
18	2,700	0.28 ~0.38	3,100	0.28 ~0.38	2,800	0.28 ~0.38	2,100	0.28 ~0.38
20	2,400	0.3 ~0.4	2,800	0.3 ~0.4	2,500	0.3 ~0.4	1,900	0.3 ~0.4

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 20倍を超える水溶性切削油剤は、標準条件では切削速度を30%下げて、高速加工用は適用しないで下さい。
4. 不水溶性切削油剤の時は、標準条件では切削速度の下の値以下で、高速加工用は適用しないで下さい。
5. この切削条件基準表は、穴深さ3D以下の場合に適用下さい。
6. ドリル装着に際しては、傷や汚れのないコレットを用い、ドリルの振れは0.01mm以下に抑えて下さい。
7. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。



1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using water-soluble coolant with over 20 times dilution, reduce drilling speed by 30% below the standard conditions. Do not use the high speed drilling conditions in this case.
4. When using non-water-soluble coolant, the lower cutting speed in the table should be selected. Do not use the high speed drilling conditions in this case.
5. These conditions are for drilling depth less than 3 times the drill diameter.
6. When inserting a drill into the machine, use a collet that does not have any scratches or dust located within internal bore. Also, reduce deflection of drill to less than 0.01mm.
7. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
FTO-GDXL ▶ P.214-7

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FTO-GDXL

10D・15D・20D用
For 10D, 15D, 20D

被削材 Work Material	炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≧0.3%) S50C·SCM440 710～1060N/㎟		鋳鉄 Cast Iron FC250 250～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD700 400～500N/㎟		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS400系		軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel・Alloy Steel (C<0.3%) SCr420·SCM420 ～710N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	63～125m/min		63～125m/min		60～80m/min		50～80m/min		63～125m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	7,500	0.06～0.12	7,500	0.06～0.12	7,500	0.06～0.12	5,300	0.06～0.12	7,500	0.06～0.12
4	6,400	0.08～0.16	6,400	0.08～0.16	5,600	0.08～0.16	5,000	0.08～0.16	6,400	0.08～0.16
5	5,800	0.1 ～0.2	5,800	0.1 ～0.2	4,500	0.1 ～0.2	4,500	0.1 ～0.2	5,800	0.1 ～0.2
6	4,800	0.12～0.24	4,800	0.12～0.24	3,800	0.12～0.24	3,800	0.12～0.24	4,800	0.12～0.24
8	3,600	0.16～0.28	3,600	0.16～0.28	2,800	0.16～0.28	2,800	0.16～0.28	3,600	0.16～0.28
10	2,900	0.2 ～0.35	2,900	0.2 ～0.35	2,300	0.2 ～0.35	2,300	0.2 ～0.35	2,900	0.2 ～0.35
12	2,400	0.24～0.42	2,400	0.24～0.42	1,900	0.24～0.42	1,900	0.24～0.42	2,400	0.24～0.42

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤および5Oml/h程度のミストを使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍～30倍程度の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を下側の値とその70%程度の速度域でご使用下さい。
4. 資料「FTO-GDXLの推奨加工方法」に沿ってパイロット穴加工を行って下さい。
5. 低炭素鋼、炭素鋼、合金鋼においては、下記条件を満たせば(ドリル径×0.08)の送り量も可能です。
   ・機械剛性が高い
   ・クランプ状態が良い
   ・クーラント圧が高い

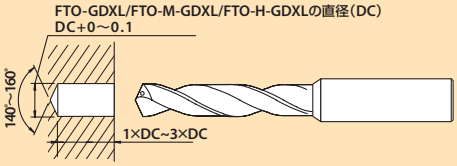
1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant or mist (approx. 50ml/hour).
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble coolant (20-30 times dilution).
3. When using non-water-soluble coolant, set the drilling speed between 70-100% of the lowest limit.
4. Make a pilot hole before using FTO-GDXL in accordance with recommended operation shown above.
5. A feed rate of 8% of drill diameter is obtainable in Low Carbon steel, Carbon steel and Alloy steel under the following conditions:
   A machine with high rigidity
   Stable, rigid clamping
   High pressure coolant supply

FTO-GDXL 30D用をご使用の場合は、当社営業までご相談下さい。To use FTO-GDXL for 30 times the drill diameter, please contact our sales.

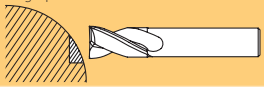
■ FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXLの推奨加工方法
Recommended operation for using FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL

①ADO-PLTにてガイド穴加工
Make a pilot hole with the ADO-PLT.

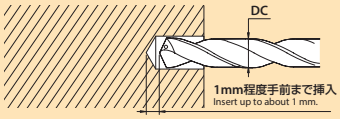
●ガイド穴加工用工具は、FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLの直径(DC)+0～+0.1の範囲でドリル径をお選び下さい。
又、穴深さが深い程同径で深くあける事を推奨します。
For a pilot hole, select 0 - 0.1mm larger size drill than FTO-GDXL/FTO-M-GDXL/FTO-H-GDXL.



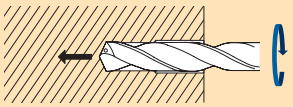
★湾曲部を加工の時は、ガイド穴加工前に座ぐり加工用エンドミル FX-ZDS、超硬フラットドリル ADFにて座ぐり加工を行って下さい。
When working on a curved surface, use the FX-ZDS (end mill for counterboring) or the ADF (carbide flat drill) to counterbore a flat surface before drilling a pilot hole.



②FTO-GDXL / FTO-M-GDXL / FTO-H-GDXLは回転速度(n)= 300～500min^{-1}程度とし、送り速度(Vf)=300～500mm/minで挿入
Insert the long drill at a speed of (n) = 300 to 500 min^{-1} and a feed rate of (Vf) = 300 to 500 mm/min.

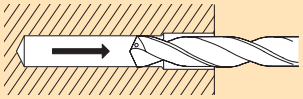


③所定の回転速度に上げ加工をスタート
Increase the revolution to the designated speed and start drilling.



通り穴加工時は、抜け際で送り量(f)=0.05～0.1mm/rev.に下げて下さい
When drilling through holes, reduce the feed rate to (f) 0.05 to 0.1 mm/rev.

④加工後、ドリルを穴から抜く時には回転速度(n)=300～500min^{-1} •送り速度(Vf)=1,000～3,000mm/min程度に下げて抜いて下さい
After drilling, reduce the speed to (n) = 300 to 500 min^{-1} and a feed rate of (Vf) = 1,000 to 3,000 mm/min and pull the drill out of the hole.



※必ず内部給油方式で加工下さい
Make sure to use an internal coolant supply when drilling.

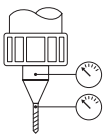
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FS-GDS ▶ P.214-9
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FS-GDN ▶ P.214-10

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FS-GDS･FS-GDN

被削材 Work Material	軟鋼･低炭素鋼･合金鋼 Mild Steel･Low Carbon Steel Alloy Steel (C<0.3%) SS400･SCM ～710N/㎟		炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≧0.3%) S50C ～1060N/㎟		特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2･SUS440		特殊鋼・調質鋼 SKD61(非調質) Special Alloy Steel Hardened Steel (unquenched) 34～43HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel 43～48HRC		特殊鋼・調質鋼 SKD11(非調質) Special Alloy Steel Hardened Steel (unquenched) 48～53HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD400 ～500N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	80～125m/min		80～125m/min		63～80m/min		40～63m/min		32～45m/min		25～36m/min		80～125m/min		63～90m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	12,000	0.06～0.08	12,000	0.06～0.08	11,000	0.06～0.08	8,000	0.06～0.08	6,000	0.05～0.07	4,500	0.03～0.06	15,000	0.06～0.08	11,000	0.06～0.08
3	9,600	0.09～0.12	9,600	0.09～0.12	7,500	0.09～0.12	5,300	0.09～0.12	4,000	0.07～0.11	3,200	0.05～0.09	10,000	0.09～0.12	7,600	0.09～0.12
4	8,000	0.1～0.15	8,000	0.1～0.15	5,650	0.1～0.15	4,000	0.1～0.15	3,000	0.08～0.13	2,600	0.06～0.1	8,000	0.1～0.15	6,000	0.1～0.15
5	6,400	0.12～0.18	6,400	0.12～0.18	4,550	0.12～0.18	3,300	0.12～0.18	2,400	0.1～0.15	2,000	0.08～0.12	6,400	0.12～0.18	4,800	0.12～0.18
6	5,300	0.14～0.2	5,300	0.14～0.2	3,800	0.14～0.2	2,750	0.14～0.2	2,000	0.12～0.18	1,700	0.09～0.15	5,300	0.14～0.2	4,000	0.14～0.2
8	4,000	0.16～0.24	4,000	0.16～0.24	2,850	0.16～0.24	2,100	0.16～0.24	1,500	0.14～0.22	1,300	0.12～0.2	4,000	0.16～0.24	3,000	0.16～0.24
10	3,200	0.18～0.27	3,200	0.18～0.27	2,250	0.18～0.27	1,700	0.18～0.27	1,200	0.15～0.25	1,000	0.13～0.23	3,200	0.18～0.27	2,400	0.18～0.27
12	2,650	0.2～0.3	2,650	0.2～0.3	1,900	0.2～0.3	1,400	0.2～0.3	1,000	0.17～0.26	850	0.14～0.24	2,700	0.2～0.3	2,000	0.2～0.3
14	2,300	0.22～0.35	2,300	0.22～0.35	1,600	0.22～0.35	1,200	0.22～0.35	860	0.18～0.3	730	0.15～0.26	2,300	0.22～0.35	1,700	0.22～0.35
16	2,000	0.25～0.36	2,000	0.25～0.36	1,400	0.25～0.36	1,050	0.25～0.36	760	0.2～0.32	640	0.16～0.26	2,000	0.25～0.36	1,500	0.25～0.36
18	1,800	0.28～0.38	1,800	0.28～0.38	1,250	0.28～0.38	920	0.28～0.38	670	0.23～0.33	570	0.18～0.28	1,800	0.28～0.38	1,350	0.28～0.38
20	1,600	0.3～0.4	1,600	0.3～0.4	1,150	0.3～0.4	850	0.3～0.4	600	0.25～0.35	500	0.2～0.3	1,600	0.3～0.4	1,200	0.3～0.4

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。
4. この条件表は穴深さ3D以下の場合のものです。
5. ドリル装着に際しては、傷や汚れの無いコレットを用い、ドリルの振れは0.02mm以下に抑えて下さい。
6. 被削材の保持はしっかりと行ない、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
7. ミスト潤滑にも適用できます。



注1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。尚、この場合、耐久が落ちる可能性があります。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce drilling speed by 30%.
4. These conditions are for drilling depths under 3 times the drill diameter.
5. When attaching drill to the machine, use a collet that does not have any scratch or dust. Also, reduce run-out of drill under 0.02mm.
6. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
7. This condition could be used on mist lubricant operation.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

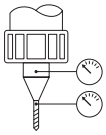
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FS-GDS ▶ P.214-9
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FS-GDN ▶ P.214-10

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FS-GDS·FS-GDN 高速加工用 HIGH-SPEED DRILLING

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel・Alloy Steel (C<0.3%) SS400·SCM ~710N/mm²		炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≧0.3%) S50C 710～1060N/mm²		特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2·SUS440		鋳鉄 Cast Iron FC250 ~350N/mm²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD400 ~500N/mm²	
切削速度 Cutting Speed	125～150m/min		125～150m/min		80～100m/min		125～150m/min		90～125m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	20,000	0.06～0.08	20,000	0.06～0.08	14,000	0.06～0.08	20,000	0.06～0.08	17,000	0.06～0.08
3	13,000	0.09～0.12	14,000	0.09～0.12	9,500	0.09～0.12	14,000	0.09～0.12	11,000	0.09～0.12
4	10,000	0.1 ～0.15	10,000	0.1 ～0.15	7,100	0.1 ～0.15	11,000	0.1 ～0.15	8,700	0.1 ～0.15
5	8,000	0.12～0.18	8,600	0.12～0.18	5,700	0.12～0.18	9,000	0.12～0.18	7,000	0.12～0.18
6	6,650	0.14～0.2	7,200	0.14～0.2	4,700	0.14～0.2	7,500	0.14～0.2	5,800	0.14～0.2
8	5,000	0.16～0.24	5,400	0.16～0.24	3,600	0.16～0.24	5,600	0.16～0.24	4,400	0.16～0.24
10	4,000	0.18～0.27	4,300	0.18～0.27	2,900	0.18～0.27	4,500	0.18～0.27	3,500	0.18～0.27
12	3,300	0.2 ～0.3	3,600	0.2 ～0.3	2,400	0.2 ～0.3	3,800	0.2 ～0.3	3,000	0.2 ～0.3
14	2,900	0.22～0.35	3,100	0.22～0.35	2,100	0.22～0.35	3,200	0.22～0.35	2,500	0.22～0.35
16	2,500	0.25～0.36	2,700	0.25～0.36	1,800	0.25～0.36	2,800	0.25～0.36	2,200	0.25～0.36
18	2,200	0.28～0.38	2,400	0.28～0.38	1,600	0.28～0.38	2,500	0.28～0.38	2,000	0.28～0.38
20	2,000	0.3 ～0.4	2,200	0.3 ～0.4	1,450	0.3 ～0.4	2,300	0.3 ～0.4	1,800	0.3 ～0.4

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。
4. この条件表は穴深さ3D以下の場合のものです。
5. 高速加工をする場合、傷や汚れの無いコレットを用い、ドリルの振れは0.01mm以下に抑えて下さい。
6. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。



1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce drilling speed by 30%.
4. These conditions are for drilling depths under 3 times the drill diameter.
5. When attaching a drill to the machine, use a collet that does not have any scratch or dust. Also, reduce run-out of drills under 0.01mm.
6. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FS-GDS ▶ P.214-9
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FS-GDN ▶ P.214-10

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FS-GDS・FS-GDN DRY DRILLING ドライ加工用

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel Alloy Steel (C<0.35%) SS400・SCM ～710N/㎟		炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≧0.35%) S50C ～1060N/㎟		特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2・SUS440		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61 34～43HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel 43～48HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD11 48～53HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD400 ～500N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	50～60m/min		40～60m/min		32～40m/min		25～40m/min		20～32m/min		16～25m/min		40～70m/min		32～60m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	8,000	0.03～0.06	7,000	0.03～0.06	5,000	0.03～0.06	4,450	0.05～0.07	3,500	0.03～0.06	2,850	0.03～0.06	8,000	0.03～0.06	6,350	0.03～0.06
3	5,500	0.05～0.09	5,000	0.05～0.09	3,500	0.05～0.09	3,000	0.07～0.11	2,400	0.05～0.09	1,950	0.05～0.09	5,500	0.05～0.09	4,250	0.05～0.09
4	4,200	0.06～0.1	3,800	0.06～0.1	2,700	0.06～0.1	2,350	0.08～0.13	1,900	0.06～0.1	1,500	0.06～0.1	4,300	0.06～0.1	3,350	0.06～0.1
5	3,450	0.08～0.12	3,100	0.08～0.12	2,200	0.08～0.12	2,000	0.1～0.15	1,600	0.08～0.12	1,250	0.08～0.12	3,450	0.08～0.12	2,800	0.08～0.12
6	3,000	0.09～0.15	2,650	0.09～0.15	1,900	0.09～0.15	1,700	0.12～0.18	1,400	0.09～0.15	1,050	0.09～0.15	2,900	0.09～0.15	2,400	0.09～0.15
8	2,200	0.12～0.2	2,000	0.12～0.2	1,400	0.12～0.2	1,250	0.14～0.22	1,050	0.12～0.2	800	0.12～0.2	2,200	0.12～0.2	1,800	0.12～0.2
10	1,800	0.13～0.23	1,600	0.13～0.23	1,150	0.13～0.23	1,000	0.15～0.25	850	0.13～0.23	650	0.13～0.23	1,750	0.13～0.23	1,450	0.13～0.23
12	1,450	0.14～0.24	1,350	0.14～0.24	950	0.14～0.24	850	0.17～0.26	700	0.14～0.24	550	0.14～0.24	1,450	0.14～0.24	1,200	0.14～0.24
14	1,250	0.15～0.26	1,150	0.15～0.26	800	0.15～0.26	730	0.18～0.3	600	0.15～0.26	460	0.15～0.26	1,250	0.15～0.26	1,000	0.15～0.26
16	1,100	0.16～0.26	1,000	0.16～0.26	700	0.16～0.26	640	0.2～0.32	520	0.16～0.26	400	0.16～0.26	1,100	0.16～0.26	900	0.16～0.26
18	1,000	0.18～0.28	900	0.18～0.28	650	0.18～0.28	570	0.23～0.33	460	0.18～0.28	350	0.18～0.28	970	0.18～0.28	800	0.18～0.28
20	900	0.2～0.3	800	0.2～0.3	570	0.2～0.3	510	0.25～0.35	420	0.2～0.3	320	0.2～0.3	880	0.2～0.3	720	0.2～0.3

1. この切削条件基準表は穴深さ3D以下の場合のものです。
2. 1D(Dはドリル直径)毎にステップ送りを行って下さい。
3. 被削材、ドリル共に高温になりますから、エアブローを行って冷却して下さい。
4. 切りくずも高温になりますから、遮蔽と取り扱いに十分に注意して下さい。

1. These conditions are based on drilling depths under 3 times the drill diameter.
2. Apply step feed for every 1D (D=drill diameter) of hole depth.
3. Use air blow to cool down the work material and drill.
4. Chips will be very hot, use the shield for protection and be careful when disposing chips.

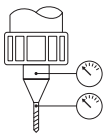
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FT-GDS ▶ P.214-13
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FT-GDN ▶ P.214-15

超硬ドリル切削条件基準表 CARBIDE DRILLS CUTTING CONDITIONS

FT-GDS・FT-GDN

被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼・合金鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel Alloy Steel (C<0.35%) SS400・SCM ～710N/mm²		炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel Alloy Steel (C≧0.35%) S50C ～1060N/mm²		特殊鋼 Special Alloy Steel SUJ2・SUS440		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61 34～43HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel 43～48HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD400 ～500N/mm²	
切削速度 Cutting Speed	63～100m/min		63～100m/min		50～71m/min		40～63m/min		32～45m/min		63～100m/min		50～80m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	注1 (Note1)	0.01～0.02	注1 (Note1)	0.01～0.02	注1 (Note1)	0.01～0.02	25,000	0.01～0.02	20,000	0.01～0.02	注1 (Note1)	0.01～0.02	注1 (Note1)	0.01～0.02
1	19,000	0.03～0.04	19,000	0.03～0.04	16,000	0.02～0.04	12,000	0.02～0.04	10,000	0.02～0.04	20,000	0.02～0.04	19,000	0.02～0.04
2	11,000	0.06～0.08	11,000	0.06～0.08	9,000	0.06～0.08	7,600	0.06～0.08	6,000	0.06～0.08	12,000	0.06～0.08	10,000	0.06～0.08
3	8,000	0.09～0.12	8,000	0.09～0.12	6,000	0.09～0.12	5,000	0.09～0.12	4,000	0.09～0.12	8,000	0.09～0.12	6,900	0.09～0.12
4	6,300	0.1～0.15	6,300	0.1～0.15	4,750	0.1～0.15	3,800	0.1～0.15	3,000	0.1～0.15	6,300	0.1～0.15	5,200	0.1～0.15
5	5,000	0.12～0.18	5,000	0.12～0.18	3,800	0.12～0.18	3,000	0.12～0.18	2,450	0.12～0.18	5,000	0.12～0.18	4,100	0.12～0.18
6	4,200	0.14～0.2	4,200	0.14～0.2	3,200	0.14～0.2	2,550	0.14～0.2	2,050	0.14～0.2	4,200	0.14～0.2	3,450	0.14～0.2
8	3,200	0.16～0.24	3,200	0.16～0.24	2,400	0.16～0.24	1,900	0.16～0.24	1,550	0.16～0.24	3,200	0.16～0.24	2,600	0.16～0.24
10	2,550	0.18～0.27	2,550	0.18～0.27	1,900	0.18～0.27	1,550	0.18～0.27	1,250	0.18～0.27	2,600	0.18～0.27	2,100	0.18～0.27
12	2,100	0.2～0.3	2,100	0.2～0.3	1,600	0.2～0.3	1,300	0.2～0.3	1,050	0.2～0.3	2,200	0.2～0.3	1,750	0.2～0.3
14	1,800	0.22～0.35	1,800	0.22～0.35	1,350	0.22～0.35	1,100	0.22～0.35	880	0.22～0.35	1,800	0.22～0.35	1,500	0.22～0.35
16	1,600	0.25～0.36	1,600	0.25～0.36	1,200	0.25～0.36	950	0.25～0.36	770	0.25～0.36	1,600	0.25～0.36	1,300	0.25～0.36
18	1,400	0.28～0.38	1,400	0.28～0.38	1,050	0.28～0.38	850	0.28～0.38	680	0.28～0.38	1,400	0.28～0.38	1,200	0.28～0.38
20	1,300	0.3～0.4	1,300	0.3～0.4	960	0.3～0.4	760	0.3～0.4	610	0.3～0.4	1,300	0.3～0.4	1,050	0.3～0.4

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げて下さい。
4. この条件表は穴深さ3D以下の場合のものです。
5. 取り付け時の振れ精度は右図の様にボディ円筒部かシャンク端で0.02mm以下を目安にして下さい。(特にφ0.5以下)
6. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。



注1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。尚、この場合、耐久が落ちる可能性があります。

1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce drilling speed by 20%.
4. This condition is based on for drilling depth under 3 times the drill diameter.
5. The run out with a drill in a spindle should be less than 0.02mm, as in the picture. (especially, under drill dia. 0.5mm)
6. Fasten the work material to reduce any possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

Pro カタログ

オーエスジー公式アプリ
Pro カタログ

デジタルカタログ

カタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。

総合カタログ

いつでもどこでもカタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。

コードスキャン

コードスキャン

アプリ限定

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。

※二次元コードは一部製品に限ります

CADデータダウンロード

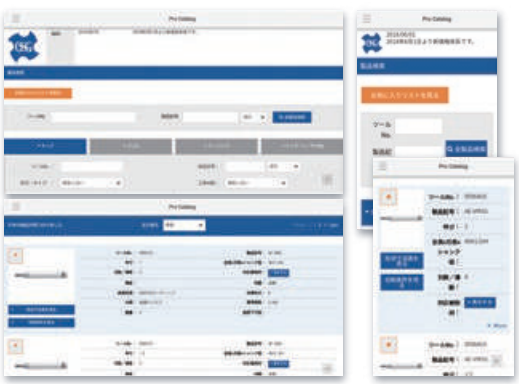
CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。

製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



アプリの使い方・ダウンロードはこちら

さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中　今すぐダウンロード！

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS PXD ▶ P.217
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS PXDZ ▶ P.215

インデキサブルドリル切削条件基準表 INDEXABLE DRILLS CUTTING CONDITIONS

PXD/PXDZ

	PC(鋼用) For Steel						KC(鋳鉄用) For Cast Iron				NC(非鉄用) For Nonferrous Metal	
被削材 Work Material	軟鋼・低炭素鋼 Mildsteels・Low Carbon Steel SS400・S10C ～150HB ～500N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ～210HB ～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 16～30HRC 710～950N/㎟		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450・FCD600 400～600N/㎟		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC4A・ADC	
切削速度 Cutting Speed	80～120m/min		80～120m/min		60～120m/min		80～120m/min		60～100m/min		80～180m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
14	2,300	0.21～0.35	2,300	0.21～0.35	2,000	0.21～0.35	2,300	0.21～0.35	1,800	0.21～0.35	3,000	0.28～0.42
15	2,100	0.23～0.38	2,100	0.23～0.38	1,900	0.23～0.38	2,100	0.23～0.38	1,700	0.23～0.38	2,800	0.3 ～0.45
16	2,000	0.24～0.4	2,000	0.24～0.4	1,800	0.24～0.4	2,000	0.24～0.4	1,600	0.24～0.4	2,600	0.32～0.48
17	1,900	0.26～0.43	1,900	0.26～0.43	1,700	0.26～0.43	1,900	0.26～0.43	1,500	0.26～0.43	2,400	0.34～0.51
18	1,800	0.27～0.45	1,800	0.27～0.45	1,600	0.27～0.45	1,800	0.27～0.45	1,400	0.27～0.45	2,300	0.36～0.54
19	1,700	0.29～0.48	1,700	0.29～0.48	1,500	0.29～0.48	1,700	0.29～0.48	1,300	0.29～0.48	2,200	0.38～0.57
20	1,600	0.3 ～0.5	1,600	0.3 ～0.5	1,400	0.3 ～0.5	1,600	0.3 ～0.5	1,300	0.3 ～0.5	2,100	0.4 ～0.6
21	1,500	0.32～0.53	1,500	0.32～0.53	1,400	0.32～0.53	1,500	0.32～0.53	1,200	0.32～0.53	2,000	0.42～0.63
22	1,400	0.33～0.55	1,400	0.33～0.55	1,300	0.33～0.55	1,400	0.33～0.55	1,200	0.33～0.55	1,900	0.44～0.66
23	1,400	0.35～0.58	1,400	0.35～0.58	1,200	0.35～0.58	1,400	0.35～0.58	1,100	0.35～0.58	1,800	0.46～0.69
24	1,300	0.36～0.6	1,300	0.36～0.6	1,200	0.36～0.6	1,300	0.36～0.6	1,100	0.36～0.6	1,700	0.48～0.72
25	1,300	0.38～0.63	1,300	0.38～0.63	1,100	0.38～0.63	1,300	0.38～0.63	1,000	0.38～0.63	1,700	0.5 ～0.75

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油材を内部給油にて使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
4. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルターは必ず装着して下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
3. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
4. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

インデキサブルドリル切削条件基準表 INDEXABLE DRILLS CUTTING CONDITIONS

PHP

	被削材 Work Material	引張強さ・硬さ Tensile Strength・Hardness	切削速度 Vc (m/min) Cutting Speed	送り量 f (mm/rev) Feed Rate			
				ø14 ～ ø20.5	ø21 ～ ø28	ø29 ～ ø34	ø35 ～ ø40
P	軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel·Carbon Steel (SS400・S10C)	～180HB	200 (60 ～250)	0.09 (0.06 ～0.13)	0.13 (0.1 ～0.18)	0.18 (0.13 ～0.21)	0.25 (0.2 ～0.27)
	炭素鋼・合金鋼 Carbon Steel·Alloy Steel (S50C・SCM440)	～280HB	160 (40 ～220)	0.09 (0.06 ～0.13)	0.13 (0.1 ～0.18)	0.18 (0.13 ～0.21)	0.25 (0.2 ～0.27)
	ダイス鋼 Die Steel (SKD11・SKD61)	～280HB	140 (40 ～180)	0.08 (0.05 ～0.12)	0.12 (0.06 ～0.15)	0.14 (0.09 ～0.18)	0.15 (0.1 ～0.2)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304・SUS420)	～250HB	150 (60 ～180)	0.08 (0.05 ～0.12)	0.1 (0.06 ～0.12)	0.15 (0.1 ～0.17)	0.18 (0.15 ～0.2)
K	鋳鉄 Cast Iron (FC250)	～350N/mm²	150 (60 ～180)	0.09 (0.06 ～0.13)	0.13 (0.1 ～0.18)	0.18 (0.13 ～0.21)	0.25 (0.2 ～0.27)
	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	～800N/mm²	130 (40 ～150)	0.09 (0.06 ～0.13)	0.12 (0.08 ～0.16)	0.16 (0.1 ～0.2)	0.2 (0.15 ～0.25)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloys	～13%Si	220 (100 ～800)	0.09 (0.06 ～0.2)	0.13 (0.1 ～0.25)	0.18 (0.13 ～0.3)	0.25 (0.2 ～0.35)
S	耐熱合金(湿式) Heat Resistant Alloys(Wet) (Inconel 718)	–	30 (15 ～50)	0.04 (0.02 ～0.06)	0.06 (0.03 ～0.1)	0.08 (0.04 ～0.12)	0.1 (0.06 ～0.14)
	チタン合金(湿式) Titanium Alloy(Wet) (Ti-6Al-4V)	–	60 (30 ～100)	0.06 (0.04 ～0.08)	0.08 (0.06 ～0.12)	0.1 (0.08 ～0.15)	0.12 (0.1 ～0.15)

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤は推奨しません。
4. この切削条件基準表は、穴深さ3D以下の場合に適用下さい。
5. インサート装着に際しては、傷や汚れを取り除いた状態でしっかりと取り付けて下さい。
6. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、撓み、振動が起こらない状態にして下さい。
7. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルターは必ず装着して下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. Using non-water-soluble coolant is not recommended.
4. These conditions are for drilling depth less than 3 times the drill diameter.
5. Inserts should be attached to the holder tightly in a very neat condition.
6. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
7. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

■被削材別推奨材質
Recommended Materials by Application

◎第一推奨材質 First recommended material
○第二推奨材質 Second recommended material

インサート材種 Inserts Grades	ブレーカ Insert Breaker	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XP9040	DM	有 Wet	◎	◎		◎	○	
XC9025	DM	有 Wet	○	○	◎	○		

DM:ドリル中切削用
DM:Center Cutting Type Drill

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS P2D ▶ P.225
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS P3D ▶ P.227
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS P4D ▶ P.229
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS P5D ▶ P.231

インデキサブルドリル切削条件基準表 INDEXABLE DRILLS CUTTING CONDITIONS

P2D/P3D/P4D/P5D

	被削材 Work Material	引張強さ・硬さ Tensile Strength・Hardness	切削速度 Vc (m/min) Drilling Speed	送り量 f (mm/rev) Feed Rate 加工深さ 2D 3D Depth of Cut 2× Dia, 3× Dia							
				ø12～ø14.5	ø15～ø16.5	ø17～ø18.5	ø19～ø20.5	ø21～ø24.5	ø25～ø28.5	ø29～ø33.5	ø34～ø63
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel、Carbon Steel (SS400、S10C)	～180HB	200 (150～250)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.1)	0.06 (0.04～0.1)	0.07 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.12)	0.08 (0.04～0.12)	0.1 (0.05～0.15)	0.1 (0.05～0.18)
P	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel、Alloy Steel (S50C、SCM440)	～280HB	150 (100～220)	0.08 (0.04～0.12)	0.08 (0.04～0.14)	0.09 (0.04～0.16)	0.1 (0.04～0.18)	0.14 (0.04～0.2)	0.18 (0.06～0.25)	0.2 (0.08～0.3)	0.2 (0.08～0.35)
P	ダイス鋼 Die Steel (SKD11、SKD61)	～280HB	120 (80～180)	0.06 (0.04～0.1)	0.06 (0.04～0.1)	0.07 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.12)	0.12 (0.04～0.15)	0.14 (0.06～0.2)	0.18 (0.08～0.25)	0.18 (0.08～0.25)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304、SUS420)	～250HB	130 (80～180)	0.07 (0.04～0.1)	0.07 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)	0.09 (0.04～0.12)	0.1 (0.04～0.15)	0.13 (0.06～0.2)	0.15 (0.08～0.25)	0.15 (0.08～0.25)
K	鋳鉄 Cast Iron (FC250)	～350N/mm²	200 (150～280)	0.08 (0.04～0.14)	0.08 (0.04～0.14)	0.1 (0.04～0.16)	0.12 (0.04～0.2)	0.16 (0.08～0.25)	0.2 (0.06～0.3)	0.2 (0.08～0.3)	0.2 (0.08～0.35)
K	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	～800N/mm²	160 (100～220)	0.08 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.12)	0.09 (0.04～0.14)	0.1 (0.04～0.18)	0.14 (0.04～0.2)	0.18 (0.06～0.25)	0.18 (0.08～0.25)	0.18 (0.08～0.25)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	～13%Si	200 (100～800)	0.08 (0.04～0.12)	0.08 (0.04～0.12)	0.1 (0.04～0.16)	0.12 (0.04～0.2)	0.16 (0.04～0.25)	0.2 (0.06～0.3)	0.2 (0.08～0.3)	0.2 (0.08～0.3)
S	超耐熱合金 Supperalloy (Inconel718)	—	50 (15～60)	0.04 (0.02～0.06)	0.04 (0.02～0.06)	0.05 (0.03～0.06)	0.05 (0.03～0.06)	0.06 (0.04～0.08)	0.08 (0.06～0.1)	0.1 (0.06～0.12)	0.1 (0.06～0.12)
S	チタン合金 Titanium Alloy (Ti－6AL-4V)	—	60 (30～100)	0.05 (0.04～0.08)	0.05 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.08 (0.04～0.15)	0.1 (0.06～0.2)	0.14 (0.08～0.2)	0.14 (0.08～0.2)
H	プリハードン鋼 Pre-hardened Steel (NAK80)	40～43HRC	100 (60～120)	0.06 (0.04～0.1)	0.06 (0.04～0.1)	0.06 (0.04～0.12)	0.07 (0.04～0.12)	0.08 (0.04～0.12)	0.1 (0.06～0.15)	0.1 (0.06～0.15)	0.1 (0.06～0.15)
H	調質鋼 Hardened Steel (SKD11)	50～55HRC	60 (40～80)	0.05 (0.04～0.08)	0.05 (0.04～0.08)	0.05 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.08 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を内部給油にて使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤は推奨しません。
4. この切削条件基準表は、実切削速度における一般的な値を示したものです。加工環境に合わせて適宜調整して下さい。
5. インサート装着に際しては、傷や汚れを取り除いた状態でしっかりと取り付けて下さい。
6. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
7. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for using water-soluble coolant with inner supply.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. Using non-water-soluble coolant is not recommended.
4. The above cutting conditions are to be used as general guidelines. Adjustments may be necessary depending on actual cutting condition.
5. Inserts should be attached to the holder tightly in a very neat condition.
6. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
7. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

インデキサブルドリル切削条件基準表 INDEXABLE DRILLS CUTTING CONDITIONS

P2D/P3D/P4D/P5D

送り量 f (mm/rev) Feed Rate

加工深さ 4D Depth of Cut 4× Dia								加工深さ 5D Depth of Cut 5× Dia							
ø12～ø14.5	ø15～ø16.5	ø17～ø18.5	ø19～ø20.5	ø21～ø24.5	ø25～ø28.5	ø29～ø33.5	ø34～ø63	ø12～ø14.5	ø15～ø16.5	ø17～ø18.5	ø19～ø20.5	ø21～ø24.5	ø25～ø28.5	ø29～ø33.5	ø34～ø63
0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.07 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.12)	0.08 (0.04～0.12)	0.1 (0.05～0.15)	0.1 (0.05～0.18)	0.05 (0.04～0.08)	0.05 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.07 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.12)	0.08 (0.04～0.12)	0.1 (0.05～0.15)	0.1 (0.05～0.18)
0.07 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.14)	0.08 (0.04～0.16)	0.09 (0.04～0.18)	0.12 (0.04～0.15)	0.18 (0.06～0.25)	0.2 (0.08～0.25)	0.2 (0.08～0.3)	0.06 (0.04～0.09)	0.06 (0.04～0.09)	0.08 (0.04～0.12)	0.08 (0.04～0.14)	0.12 (0.04～0.15)	0.15 (0.06～0.2)	0.18 (0.08～0.2)	0.18 (0.08～0.25)
0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.1)	0.07 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.12)	0.1 (0.04～0.13)	0.14 (0.06～0.2)	0.18 (0.08～0.25)	0.18 (0.08～0.25)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.07 (0.04～0.1)	0.1 (0.04～0.13)	0.12 (0.06～0.15)	0.15 (0.08～0.18)	0.16 (0.08～0.22)
0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.07 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)	0.13 (0.06～0.2)	0.15 (0.08～0.2)	0.15 (0.08～0.2)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.07 (0.04～0.09)	0.08 (0.04～0.1)	0.1 (0.06～0.15)	0.12 (0.06～0.18)	0.12 (0.06～0.2)
0.08 (0.04～0.12)	0.08 (0.04～0.14)	0.09 (0.04～0.16)	0.1 (0.04～0.2)	0.12 (0.04～0.15)	0.2 (0.06～0.3)	0.2 (0.08～0.3)	0.2 (0.08～0.3)	0.06 (0.04～0.1)	0.06 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.12)	0.08 (0.04～0.13)	0.12 (0.04～0.15)	0.15 (0.06～0.2)	0.18 (0.08～0.2)	0.18 (0.08～0.25)
0.08 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.12)	0.09 (0.04～0.15)	0.12 (0.04～0.15)	0.15 (0.06～0.25)	0.18 (0.08～0.25)	0.18 (0.08～0.25)	0.06 (0.04～0.09)	0.06 (0.04～0.09)	0.08 (0.04～0.12)	0.08 (0.04～0.12)	0.1 (0.04～0.13)	0.12 (0.06～0.15)	0.15 (0.08～0.18)	0.18 (0.08～0.25)
0.07 (0.04～0.12)	0.07 (0.04～0.12)	0.09 (0.04～0.12)	0.12 (0.04～0.2)	0.14 (0.04～0.2)	0.2 (0.06～0.3)	0.2 (0.08～0.3)	0.2 (0.08～0.3)	0.06 (0.04～0.1)	0.06 (0.04～0.1)	0.09 (0.04～0.12)	0.1 (0.04～0.15)	0.12 (0.04～0.15)	0.15 (0.06～0.25)	0.2 (0.08～0.3)	0.2 (0.08～0.3)
0.04 (0.02～0.06)	0.04 (0.02～0.06)	0.04 (0.02～0.06)	0.04 (0.02～0.06)	0.05 (0.04～0.08)	0.07 (0.06～0.1)	0.08 (0.06～0.12)	0.08 (0.06～0.12)	0.04 (0.02～0.06)	0.04 (0.02～0.06)	0.04 (0.02～0.06)	0.04 (0.02～0.06)	0.04 (0.02～0.06)	0.07 (0.06～0.08)	0.07 (0.06～0.08)	0.07 (0.06～0.08)
0.05 (0.04～0.08)	0.05 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.08 (0.04～0.1)	0.1 (0.06～0.2)	0.14 (0.08～0.2)	0.14 (0.08～0.2)	0.05 (0.04～0.08)	0.05 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.1)	0.08 (0.06～0.15)	0.1 (0.08～0.15)	0.1 (0.08～0.15)
0.06 (0.04～0.1)	0.06 (0.04～0.1)	0.06 (0.04～0.1)	0.06 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.12)	0.08 (0.06～0.12)	0.1 (0.06～0.13)	0.1 (0.06～0.13)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.08 (0.04～0.1)	0.08 (0.06～0.12)	0.1 (0.06～0.12)	0.1 (0.06～0.12)
0.05 (0.04～0.08)	0.05 (0.04～0.08)	0.05 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.08 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)	0.05 (0.04～0.07)	0.05 (0.04～0.07)	0.05 (0.04～0.07)	0.06 (0.04～0.07)	0.06 (0.04～0.08)	0.07 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)

■被削材別推奨材質
Recommended Materials by Insert Type

◎第一推奨材質 Best
○第二推奨材質 Good

インサート材種 Insert Grades	ブレーカ Insert Breaker	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XP9020	DM	有 Wet	◎	◎	○	○	○	○
XP1010	DR	有 Wet	○		◎			
CK110	DN	有 Wet				◎		

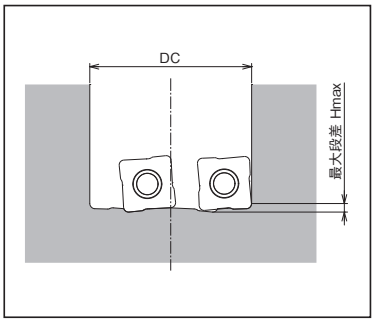
■外周刃専用インサート
Inserts for Peripheral Cutting Edge

◎第一推奨材質 Best
○第二推奨材質 Good

インサート材種 Insert Grades	ブレーカ Insert Breaker	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XC9015	DM	有 Wet	◎		◎			

■PD穴底段差量の目安値
Reference value of PD Hmax

ドリル径 Drill Dia.	Hmax (mm)
φ12～φ14.5	0.6
φ15～φ16.5	0.8
φ17～φ18.5	0.9
φ19～φ20.5	1.1
φ21～φ24.5	1.2
φ25～φ28.5	1.5
φ29～φ33.5	1.6
φ34～φ38	1.7
φ39～φ44	2
φ45～φ49	2.3
φ50～φ56	2.5
φ57～φ63	2.6



■加工穴径の目安値
Reference Value of Hole Diameter

単位：mm Unit:mm

外径 DC	P2D・P3D	P4D・P5D
φ12～φ20.5	+0.25 0	+0.3 0
φ21～φ49	+0.3 0	+0.4 0
φ50～φ63	+0.35 0	+0.5 0

上記は推奨条件下での一般的な値を示したものです。加工環境によって異なる場合があります。
The above values are general recommendation and may differ based on actual machining condition.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
PDZ ▶ P.235

インデキサブルドリル切削条件基準表 INDEXABLE DRILLS CUTTING CONDITIONS

PDZ

	被削材 Work Material	引張強さ・硬さ Tensile Strength・Hardness	切削速度 Vc (m/min) Cutting Speed	送り量 f (mm/rev) Feed Rate						
				φ16～φ16.5	φ17～φ18.5	φ19～φ20	φ21～φ24	φ25～φ28	φ29～φ33	φ34～φ43
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel、Carbon Steel (SS400、S10C)	～180HB	200 (150～250)	0.06 (0.04～0.1)	0.06 (0.04～0.1)	0.07 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.12)	0.08 (0.04～0.12)	0.1 (0.05～0.15)	0.1 (0.05～0.18)
P	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel、Alloy Steel (S50C、SCM440)	～280HB	150 (100～220)	0.08 (0.04～0.14)	0.09 (0.04～0.16)	0.1 (0.04～0.18)	0.14 (0.04～0.2)	0.18 (0.06～0.25)	0.2 (0.08～0.3)	0.2 (0.08～0.35)
P	ダイス鋼 Die Steel (SKD11、SKD61)	～280HB	120 (80～180)	0.06 (0.04～0.1)	0.07 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.12)	0.12 (0.04～0.15)	0.14 (0.06～0.2)	0.18 (0.08～0.25)	0.18 (0.08～0.25)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304、SUS420)	～250HB	130 (80～180)	0.07 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)	0.09 (0.04～0.12)	0.1 (0.04～0.15)	0.13 (0.06～0.2)	0.15 (0.08～0.25)	0.15 (0.08～0.25)
K	鋳鉄 Cast Iron (FC250)	～350N/mm²	200 (150～280)	0.08 (0.04～0.14)	0.1 (0.04～0.16)	0.12 (0.04～0.2)	0.16 (0.08～0.25)	0.2 (0.06～0.3)	0.2 (0.08～0.3)	0.2 (0.08～0.35)
K	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	～800N/mm²	160 (100～220)	0.08 (0.04～0.12)	0.09 (0.04～0.14)	0.1 (0.04～0.18)	0.14 (0.04～0.2)	0.18 (0.06～0.25)	0.18 (0.08～0.25)	0.18 (0.08～0.25)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	～13%Si	200 (100～800)	0.08 (0.04～0.12)	0.1 (0.04～0.16)	0.12 (0.04～0.2)	0.16 (0.04～0.25)	0.2 (0.06～0.3)	0.2 (0.08～0.3)	0.2 (0.08～0.3)
S	超耐熱合金 Supperalloy (Inconel 718)	–	50 (15～60)	0.04 (0.02～0.06)	0.05 (0.03～0.06)	0.05 (0.03～0.06)	0.06 (0.04～0.08)	0.08 (0.06～0.1)	0.1 (0.06～0.12)	0.1 (0.06～0.12)
S	チタン合金 Titanium Alloy (Ti－6AL-4V)	–	60 (30～100)	0.05 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.08 (0.04～0.15)	0.1 (0.06～0.2)	0.14 (0.08～0.2)	0.14 (0.08～0.2)
H	プリハードン鋼 Pre-hardened Steel (NAK80)	40～43HRC	100 (60～120)	0.06 (0.04～0.1)	0.06 (0.04～0.12)	0.07 (0.04～0.12)	0.08 (0.04～0.12)	0.1 (0.06～0.15)	0.1 (0.06～0.15)	0.1 (0.06～0.15)
H	調質鋼 Hardened Steel (SKD11)	50～55HRC	60 (40～80)	0.05 (0.04～0.08)	0.05 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.06 (0.04～0.08)	0.08 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)	0.08 (0.04～0.1)

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を内部給油にて使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤は推奨しません。
4. この切削条件基準表は、実切削速度における一般的な値を示したものです。加工環境に合わせて適宜調整して下さい。
5. インサート装着に際しては、傷や汚れを取り除いた状態でしっかりと取り付けて下さい。
6. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
7. 油穴の詰まりは折損トラブルの原因になります。給油装置のフィルタは必ず装着して下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for using water-soluble coolant with inner supply.
2. Suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. Using non-water-soluble coolant is not recommended.
4. The above cutting conditions are to be used as general guidelines. Adjustments may be necessary depending on actual cutting condition.
5. Inserts should be attached to the holder tightly in a very neat condition.
6. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
7. A clogged oil hole can lead to a breakage. Make sure that a filter is attached to the oil feeder.

■被削材別推奨材質
Recommended Materials by Insert Type

◎第一推奨材質 Best
○第二推奨材質 Good

インサート材種 Insert Grades	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XP8030	有 Wet	◎	◎	○	○	○	○

■外周刃専用インサート
Inserts for Peripheral Cutting Edge

◎第一推奨材質 Best
○第二推奨材質 Good

インサート材種 Insert Grades	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XC8035	無 Dry	○		◎			
	有 Wet		○				

■加工穴径の目安値
Reference Value of Hole Diameter

単位：mm　Unit：mm

外径 DC	PDZ
φ16～φ20	+0.2 −0.15
φ21～φ43	+0.25 −0.15

上記は推奨条件下での一般的な値を示したものです。加工環境によって異なる場合があります。
The above values are general recommendation and may differ based on actual machining condition.

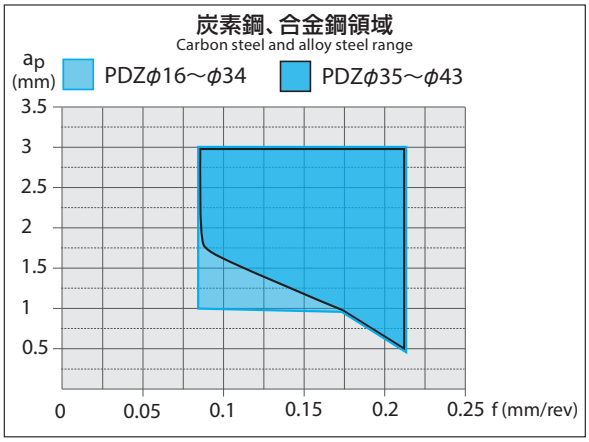
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
PDZ ▶ P.235

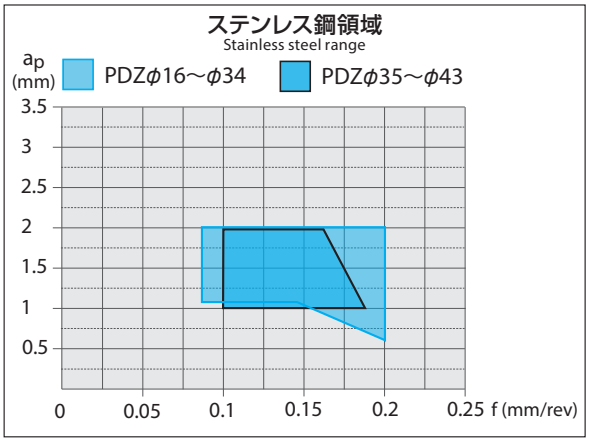
インデキサブルドリル切削条件基準表 INDEXABLE DRILLS CUTTING CONDITIONS

PDZ

■旋削加工 Turning

内径・外径旋削の切込み/送り条件 Cutting Conditions of Internal / External Turning





形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
PCD-GDN ▶ P.238-1

ダイヤモンドドリル切削条件基準表 DIAMOND DRILLS CUTTING CONDITIONS

PCD-GDN 湿式加工 WET DRILLING

被削材 Work Material	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings ～13wt%Si・AC4B		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings 13～30wt%Si・AC9A・ADC14		金属基複合材料 (MMC) Metal Matrix Composites ～30wt%SiC-Al		マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91D	
切削速度 Cutting Speed	80～200m/min		50～150m/min		40～80m/min		60～160m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	15,900	0.03 ～0.06	10,600	0.03 ～0.06	6,400	0.03 ～0.06	12,700	0.03 ～0.06
4	11,900	0.04 ～0.08	8,000	0.04 ～0.08	4,800	0.04 ～0.08	9,600	0.04 ～0.08
5	9,500	0.05 ～0.1	6,400	0.05 ～0.1	3,800	0.05 ～0.1	7,600	0.05 ～0.1
6	8,000	0.06 ～0.12	5,300	0.06 ～0.12	3,200	0.06 ～0.12	6,400	0.06 ～0.12
7	6,800	0.07 ～0.14	4,600	0.07 ～0.14	2,700	0.07 ～0.14	5,400	0.07 ～0.14
8	6,000	0.08 ～0.16	4,000	0.08 ～0.16	2,400	0.08 ～0.16	4,800	0.08 ～0.16
9	5,300	0.09 ～0.18	3,500	0.09 ～0.18	2,100	0.09 ～0.18	4,200	0.09 ～0.18
10	4,800	0.1 ～0.2	3,200	0.1 ～0.2	1,900	0.1 ～0.2	3,800	0.1 ～0.2
11	4,300	0.11 ～0.22	2,900	0.11 ～0.22	1,700	0.11 ～0.22	3,400	0.11 ～0.22
12	4,000	0.12 ～0.24	2,700	0.12 ～0.24	1,600	0.12 ～0.24	3,200	0.12 ～0.24

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. この条件表は穴深さ4D以下の場合のものです。

1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. These conditions are for drilling depths under 4 times the drill diameter.

マグネシウム合金加工に際して

1. 切削油剤は切削油剤メーカーにご相談の上、必ずマグネシウム専用油剤をご使用下さい。
2. 油性切削油剤を使用する場合、切削速度は60～120m/minの範囲でご使用下さい。
3. 切りくずの処理、管理に十分ご留意下さい。

When a drill is used in Magnesium alloy...

1. Please use cutting fluid for Magnesium and check with a cutting fluid producer.
2. Please use this drill at 60 to 120m/min if water-immiscible cutting fluid is used.
3. Please be careful of control and disposition of chips.

Pro カタログ

オーエスジー公式アプリ
Pro カタログ

デジタルカタログ

カタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。

総合カタログ

いつでもどこでもカタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。

コードスキャン

コードスキャン

アプリ限定

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。

※二次元コードは一部製品に限ります

CADデータダウンロード

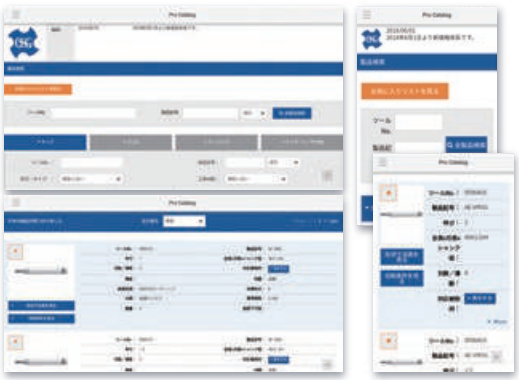
CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。

製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



アプリの使い方・ダウンロードはこちら

さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中　今すぐダウンロード！

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
ED-DS ▶ P.243

ダイヤモンドドリル切削条件基準表 DIAMOND DRILLS CUTTING CONDITIONS

ED-DS

被削材 Work Material		酸化物系セラミックス Oxide			非酸化物系セラミックス Non-Oxide			CFRP	
		アルミナ・ジルコニア Al_2O_3・ZrO_2			窒化けい素・炭化けい素 Si_3N_4・SiC				
研削速度 Grinding Speed		85 ～94m/min			47 ～75m/min			50 ～200m/min	
直径 Drill Dia.		回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	ステップ量 Step Feed (mm/step)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	ステップ量 Step Feed (mm/step)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)
インチ inch	ミリ mm								
ー	**2**	13,500	3	0.1	7,500	2.5	0.05	12,000	12 ～ 60
ー	**2.5**	10,800	3	0.1	6,000	2.5	0.05	9,500	9.5 ～ 47.5
ー	**3**	9,000	3	0.1	5,000	2.5	0.05	8,000	8 ～ 40
ー	**3.5**	7,700	3	0.1	4,650	2.5	0.05	6,800	6.8 ～ 34
ー	**4**	6,800	3	0.1	4,400	2.5	0.05	6,000	6 ～ 30
ー	**4.5**	6,000	3	0.1	4,200	2.5	0.05	5,300	5.3 ～ 26.5
.1910	**4.851**	5,600	3	0.1	4,000	2.5	0.05	4,900	4.9 ～ 24.5
ー	**5**	5,400	3	0.1	4,000	2.5	0.05	4,800	4.8 ～ 24
ー	**5.5**	5,200	3	0.1	3,900	2.5	0.05	4,300	4.3 ～ 21.5
ー	**6**	5,000	5	0.1	3,700	2.5	0.05	4,000	5.6 ～ 28
1/4	**6.35**	4,700	5	0.1	3,500	2.5	0.05	3,800	5.3 ～ 26.6
ー	**6.5**	4,600	5	0.1	3,400	2.5	0.05	3,700	5.2 ～ 25.9
ー	**7**	4,300	5	0.1	3,200	2.5	0.05	3,400	4.8 ～ 23.8
ー	**7.5**	4,000	5	0.1	2,950	2.5	0.05	3,200	4.5 ～ 22.4
ー	**8**	3,750	5	0.1	2,800	2.5	0.05	3,000	5.7 ～ 27
ー	**8.5**	3,500	5	0.1	2,600	2.5	0.05	2,800	5.3 ～ 25.2
ー	**9**	3,300	5	0.1	2,500	2.5	0.05	2,700	5.1 ～ 24.3
ー	**9.5**	3,150	5	0.1	2,350	2.5	0.05	2,500	4.8 ～ 22.5
3/8	**9.525**	3,150	5	0.1	2,350	2.5	0.05	2,500	5.3 ～ 25
ー	**10**	3,000	5	0.1	2,200	2.5	0.05	2,400	5.5 ～ 28.8
ー	**10.5**	2,850	5	0.1	2,100	2.5	0.05	2,300	5.3 ～ 27.6
ー	**11**	2,700	5	0.1	2,000	2.5	0.05	2,200	5.1 ～ 26.4
ー	**11.5**	2,600	5	0.1	1,900	2.5	0.05	2,100	4.8 ～ 25.2
ー	**12**	2,500	5	0.1	1,850	2.5	0.05	2,000	5 ～ 24
ー	**12.5**	2,400	5	0.1	1,750	2.5	0.05	1,900	4.8 ～ 22.8
ー	**13**	2,300	5	0.1	1,700	2.5	0.05	1,800	4.9 ～ 23.4

1. CF、CF 含有複合材、セラミックなどの脆性材を加工する場合は、上表の最小値を基準に送り速度を調整して下さい。こば欠けが発生する場合は、切込深さ、送り速度をさらに小さくして下さい。
2. セラドリルは、グラインディングセンタ用工具です。ヘリカル補間機能付きマシニングセンタでも使用可能ですが、研削であるため摺動面への切りくず進入を防ぐ必要があります。
3. 切りくず詰まりによる短寿命化を防止する為、高圧で充分なクーラントをかけてください。
4. セラミックスにはいくつかの種類があり、また同じ材種名でも焼結の仕方により工具寿命は大きく変化します。
5. セラドリルはセラミックス加工用に開発されたものの、超硬合金へも適応可能です。しかし穴加工においてはアルミナセラミックスより著しく寿命が低下します。

1. When machining brittle material such as CF/CF composite and ceramics, please reduce feed to the minimum amount on the table. If chipping occurs on cutting edge, please reduce the depth of cut and feed further.
2. ED-DS should be used with a grinding center. Even when used in a machining center with helical interpolation, chips need to be kept away from the sleeves to enable removal.
3. High pressure and sufficient coolant is required to prevent short tool life due to chips lodged in flutes.
4. There are several types of ceramic. Though the names of ceramics are same, the performance of tool is different depending on the method of sintering ceramics.
5. ED-DS can be applied to tungsten carbide as well, though its tool life in drilling operation decreases more dramatically than Al_2O_3.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS D-GDN ▶ P.239
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS D-DAD ▶ P.245
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS D-GDN90 ▶ P.247
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS D-STAD ▶ P.244

ダイヤモンドドリル切削条件基準表 DIAMOND DRILLS CUTTING CONDITIONS

D-GDN WET DRILLING 湿式加工

被削材 Work Material	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ~13wt%Si・AC1~8・ADC		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting 13~20wt%Si・AC9B		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting 20~30wt%Si・AC9A		アルミニウム合金展伸材 Aluminum A7075・A2024		銅合金 Copper Alloy C1020・C6140		マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91D	
切削速度 Cutting Speed	80~200m/min		32~63m/min		20~32m/min		80~200m/min		60~125m/min		60~160m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	20,000	0.02~0.08	5,100	0.02~0.06	4,000	0.02~0.06	20,000	0.02~0.08	10,000	0.02~0.08	16,000	0.02~0.08
3	12,000	0.03~0.1	3,600	0.03~0.09	2,650	0.03~0.09	14,000	0.03~0.1	7,500	0.03~0.1	9,600	0.03~0.1
4	10,000	0.04~0.12	2,900	0.04~0.12	2,000	0.04~0.12	11,000	0.04~0.12	6,000	0.04~0.12	8,000	0.04~0.12
5	9,000	0.05~0.14	2,400	0.05~0.14	1,600	0.05~0.14	9,000	0.05~0.14	5,000	0.05~0.14	7,200	0.05~0.14
6	8,000	0.06~0.15	2,150	0.06~0.15	1,350	0.06~0.15	7,700	0.06~0.15	4,800	0.06~0.15	6,400	0.06~0.15
7	7,000	0.07~0.16	1,800	0.07~0.16	1,150	0.07~0.16	6,800	0.07~0.16	4,600	0.07~0.16	5,600	0.07~0.16
8	6,500	0.08~0.18	1,600	0.08~0.18	1,000	0.08~0.18	6,400	0.08~0.18	4,000	0.08~0.18	5,200	0.08~0.18
9	6,000	0.09~0.19	1,400	0.09~0.19	900	0.09~0.19	5,700	0.09~0.19	3,600	0.09~0.19	4,800	0.09~0.19
10	5,500	0.1~0.2	1,300	0.1~0.2	800	0.1~0.2	5,000	0.1~0.2	3,200	0.1~0.2	4,400	0.1~0.2
11	5,000	0.11~0.22	1,200	0.11~0.22	750	0.11~0.22	4,600	0.11~0.22	2,900	0.11~0.22	4,000	0.11~0.22
12	4,500	0.12~0.24	1,100	0.12~0.24	700	0.12~0.24	4,300	0.12~0.24	2,700	0.12~0.24	3,600	0.12~0.24

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. この条件表は穴深さ4D以下の場合のものです。

1. The indicated speeds and feeds are for water-soluble coolant.
2. These conditions are for drilling depths under 4 times the drill diameter.

マグネシウム合金加工に際して
1. 切削油剤は切削油剤メーカーにご相談の上、必ずマグネシウム専用油剤をご使用下さい。
2. 油性切削油剤を使用する場合、切削速度は60~120m/minの範囲でご使用下さい。
3. 切りくずの処理、管理に十分ご留意下さい。

When a drill is used in Magnesium alloy...
1. Please use cutting fluid for Magnesium and check with a cutting fluid producer.
2. Please use this drill at 60 to 120m/min if water-immiscible cutting fluid is used.
3. Please be careful of control and disposition of chips.

D-DAD/D-GDN90/D-STAD CFRP DRY DRILLING CFRPドライ加工用

被削材 Work Material		CFRP		
直径 Drill Dia.		切削速度 Cutting Speed (m/min)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
インチ inch	ミリ mm			
.0985	2.502	60~120	11,000	0.03~0.05
.1290	3.277		8,700	0.03~0.05
.1615	4.102		7,000	0.03~0.05
.1915	4.864		6,000	0.03~0.05
.251	6.375		4,500	0.05~0.1
.376	9.55		3,000	0.05~0.1

1. 切削油剤は不要ですが、十分な粉塵対策(真空集塵)を施して下さい。
2. CFRPの被削性は、レジンの性質やその含有率によって、また薄板では特に保持状態によっても大きく影響されます。上表を参考に、薄板では貫通間際での送り量を下げて下さい。
3. 厚板では、切削速度を低めに設定下さい。
4. 承認を得た切削油で湿式加工する場合、切削速度は200m/min程度まで上げることも出来ます。

1. Coolant is not needed, however make sure the through dust collecting settings.
2. Machinability of CFRP depends on resin type and its contents. Please adjust feed rate slowing down at the break through area on thin plate machining, referring above condition chart.
3. Please set slower feed rate at the thick plate drilling.
4. With approved coolant use, feed rate can be up to 200m/min.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
VPH-GDS ▶ P.249

VP-ゴールドドリル切削条件基準表 VP-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

VPH-GDS

被削材 Work Material	調質鋼 Hardened Steel						特殊鋼 Special Alloy Steel				合金鋼 Alloy Steel	
	34～43HRC 1060～1400N/mm²		43～48HRC 1400～1600N/mm²		48～53HRC 1600～1900N/mm²		SKD11(非調質)～1060N/mm² (Unheated)		SKD61(非調質)～900N/mm² (Unheated)		SCM 710～900N/mm²	
切削速度 Cutting Speed	12～18m/min		6～10m/min		5～8m/min		10～16m/min		12～20m/min		25～32m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	8,000	0.005～0.013	5,000	0.005～0.01	3,800	0.005～0.01	6,400	0.01～0.025	7,600	0.01～0.025	15,000	0.01～0.025
1	4,000	0.01～0.03	2,500	0.01～0.02	1,800	0.01～0.02	3,200	0.03～0.045	5,000	0.03～0.045	8,000	0.03～0.045
2	2,550	0.02～0.04	1,250	0.02～0.04	1,050	0.02～0.04	2,100	0.06～0.09	2,550	0.06～0.09	4,500	0.06～0.09
3	1,700	0.03～0.06	850	0.03～0.06	700	0.03～0.06	1,400	0.1～0.13	1,700	0.1～0.13	3,000	0.1～0.13
4	1,250	0.04～0.08	640	0.04～0.08	520	0.04～0.08	1,030	0.11～0.15	1,270	0.11～0.15	2,250	0.11～0.15
5	1,000	0.05～0.1	510	0.05～0.1	400	0.05～0.1	830	0.12～0.18	1,020	0.12～0.18	1,800	0.12～0.18
6	850	0.06～0.12	430	0.06～0.12	350	0.06～0.12	690	0.13～0.19	850	0.13～0.19	1,500	0.13～0.19
7	730	0.07～0.14	360	0.07～0.14	260	0.07～0.14	600	0.15～0.22	730	0.15～0.22	1,300	0.15～0.22
8	640	0.08～0.16	320	0.08～0.16	230	0.08～0.16	520	0.16～0.24	640	0.16～0.24	1,100	0.16～0.24
9	570	0.09～0.18	280	0.09～0.18	210	0.09～0.18	460	0.18～0.26	570	0.18～0.26	1,000	0.18～0.26
10	510	0.1～0.2	260	0.1～0.2	200	0.1～0.2	410	0.2～0.28	510	0.2～0.28	900	0.2～0.28
11	460	0.11～0.22	230	0.11～0.22	180	0.11～0.22	380	0.22～0.31	460	0.22～0.31	820	0.22～0.31
12	430	0.12～0.24	210	0.12～0.24	170	0.12～0.24	350	0.24～0.34	430	0.24～0.34	760	0.24～0.34
13	400	0.13～0.26	200	0.13～0.26	160	0.13～0.26	320	0.26～0.36	390	0.26～0.36	700	0.26～0.36
14	340	0.14～0.28	180	0.14～0.28	150	0.14～0.26	300	0.21～0.36	360	0.21～0.36	640	0.21～0.36
15	320	0.15～0.3	170	0.15～0.3	140	0.15～0.26	280	0.23～0.38	340	0.23～0.38	590	0.23～0.38
16	300	0.16～0.32	160	0.16～0.32	130	0.16～0.26	260	0.24～0.4	320	0.24～0.4	560	0.24～0.4
17	280	0.17～0.34	150	0.17～0.34	120	0.17～0.26	240	0.26～0.43	300	0.26～0.43	520	0.26～0.43
18	270	0.18～0.36	140	0.18～0.36	115	0.18～0.27	230	0.27～0.45	280	0.27～0.45	500	0.27～0.45
19	250	0.19～0.38	130	0.19～0.38	110	0.19～0.29	220	0.29～0.48	270	0.29～0.48	470	0.29～0.48
20	240	0.2～0.4	130	0.2～0.4	100	0.2～0.3	210	0.3～0.5	260	0.3～0.5	450	0.3～0.5

被削材 Work Material	Ti合金 Ti Alloy Ti-6Al-4V (32～38HRC)		インコネル・β-Ti合金 Inconel Inconel 718 (38～45HRC)		炭素鋼 Carbon Steel S45C 500～710N/mm²		低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel・Mild Steel SS400～500N/mm²		鋳鉄 Cast Iron FC250～350N/mm²	
切削速度 Cutting Speed	6～10m/min		6～8m/min		25～36m/min		38～50m/min		40～63m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	5,000	0.005～0.01	3,800	0.005～0.01	15,000	0.015～0.025	注1 (Note1)	0.005～0.01	注1 (Note1)	0.005～0.01
1	2,400	0.01～0.02	2,000	0.01～0.02	8,000	0.03～0.045	12,000	0.01～0.02	12,000	0.01～0.02
2	1,200	0.02～0.04	1,100	0.02～0.04	5,000	0.06～0.09	6,350	0.06～0.09	8,400	0.08～0.11
3	800	0.03～0.06	740	0.03～0.06	3,400	0.1～0.13	4,250	0.1～0.13	5,600	0.11～0.16
4	699	0.04～0.08	550	0.04～0.08	2,550	0.11～0.15	3,200	0.11～0.15	4,220	0.13～0.19
5	500	0.05～0.1	445	0.05～0.1	2,050	0.12～0.18	2,550	0.12～0.18	3,370	0.16～0.22
6	440	0.06～0.12	370	0.06～0.12	1,700	0.13～0.19	2,100	0.13～0.19	2,800	0.19～0.26
7	350	0.07～0.14	320	0.07～0.14	1,450	0.15～0.22	1,800	0.15～0.22	2,400	0.2～0.28
8	320	0.08～0.16	280	0.08～0.16	1,270	0.16～0.24	1,600	0.16～0.24	2,100	0.21～0.3
9	280	0.09～0.18	250	0.09～0.18	1,130	0.18～0.26	1,400	0.18～0.26	1,900	0.23～0.33
10	260	0.1～0.2	220	0.1～0.2	1,000	0.2～0.28	1,270	0.2～0.28	1,700	0.25～0.36
11	230	0.11～0.22	200	0.11～0.22	930	0.22～0.31	1,150	0.22～0.31	1,550	0.28～0.39
12	210	0.12～0.24	190	0.12～0.24	850	0.24～0.34	1,060	0.24～0.34	1,400	0.3～0.42
13	200	0.13～0.26	170	0.13～0.26	785	0.26～0.36	980	0.26～0.36	1,300	0.31～0.42
14	–	–	–	–	730	0.28～0.39	900	0.28～0.39	1,200	0.32～0.44
15	–	–	–	–	680	–	–	–	–	–
16	–	–	–	–	640	0.3～0.43	800	0.3～0.43	1,050	0.34～0.46
17	–	–	–	–	600	–	–	–	–	–
18	–	–	–	–	570	0.34～0.49	700	0.34～0.49	950	0.36～0.5
19	–	–	–	–	540	–	–	–	–	–
20	–	–	–	–	510	0.36～0.5	650	0.36～0.5	830	0.4～0.56

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げて下さい。
4. 穴深さが直径の4倍を超える場合にはステップ送りを行い、下表のように切削速度を設定して下さい。
5. 旋盤、横形機で穴深さが直径の3倍を超える場合、ステップ送りを行って下さい。

注1: 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。なおこの場合、耐久が落ちる可能性があります。

D : drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Hole	4D以下 ≦4D	5D以下 ≦5D	6D以下 ≦6D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×1	×0.9	×0.7

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble, high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. The step process should be used when the drilling depth exceeds 4 times the drill diameter. (Using the table below)
5. Step process should be used when drilling depth of the hole exceeds 3 times drill diameter for lathe / horizontal machine.

Note 1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible. Tool life may be decreased.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
VP-GDR ▶ P.257

VP-ゴールドドリル切削条件基準表 VP-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

VP-GDR

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C·SS400 ～500N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM·SCr 710～900N/㎟		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel SKD61 ～28HRC ～900N/㎟		SKD11 28～34HRC 900～1060N/㎟		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4C·ADC	
切削速度 Cutting Speed	38～50m/min		25～36m/min		25～32m/min		12～20m/min		10～16m/min		40～63m/min		70～120m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	6,350	0.06～0.09	5,100	0.06～0.09	4,450	0.06～0.09	2,550	0.06～0.09	2,050	0.06～0.09	8,435	0.08～0.11	15,000	0.12～0.18
3	4,250	0.1～0.13	3,400	0.1～0.13	2,970	0.1～0.13	1,700	0.1～0.13	1,370	0.1～0.13	5,620	0.11～0.16	10,000	0.2～0.28
4	3,200	0.11～0.15	2,550	0.11～0.15	2,230	0.11～0.15	1,270	0.11～0.15	1,035	0.11～0.15	4,220	0.13～0.19	8,000	0.24～0.38
5	2,550	0.12～0.18	2,040	0.12～0.18	1,780	0.12～0.18	1,020	0.12～0.18	825	0.12～0.18	3,375	0.16～0.22	6,350	0.28～0.4
6	2,100	0.13～0.19	1,700	0.13～0.19	1,490	0.13～0.19	850	0.13～0.19	690	0.13～0.19	2,810	0.19～0.26	5,300	0.34～0.48
8	1,600	0.16～0.24	1,270	0.16～0.24	1,110	0.16～0.24	635	0.16～0.24	515	0.16～0.24	2,110	0.21～0.3	4,000	0.38～0.53
10	1,270	0.2～0.28	1,020	0.2～0.28	890	0.2～0.28	510	0.2～0.28	410	0.2～0.28	1,690	0.25～0.36	3,200	0.45～0.63
12	1,060	0.24～0.34	850	0.24～0.34	740	0.24～0.34	425	0.24～0.34	350	0.24～0.34	1,400	0.3～0.42	2,700	0.53～0.75
13	980	0.26～0.36	780	0.26～0.36	690	0.26～0.36	390	0.26～0.36	320	0.26～0.36	1,300	0.31～0.42	2,500	0.56～0.79
14	900	0.28～0.39	720	0.28～0.39	640	0.28～0.39	360	0.28～0.39	300	0.28～0.39	1,200	0.32～0.44	2,300	0.57～0.81
16	800	0.3～0.43	640	0.3～0.43	560	0.3～0.43	320	0.3～0.43	260	0.3～0.43	1,050	0.34～0.46	2,000	0.61～0.85
18	700	0.34～0.49	560	0.34～0.49	500	0.34～0.49	280	0.34～0.49	230	0.34～0.49	950	0.36～0.5	1,800	0.63～0.9
20	650	0.36～0.5	500	0.36～0.5	450	0.36～0.5	260	0.36～0.5	210	0.36～0.5	830	0.4～0.56	1,600	0.68～0.98
22	580	0.4～0.55	460	0.4～0.55	400	0.4～0.55	230	0.4～0.55	190	0.4～0.55	750	0.42～0.59	1,500	0.73～1.06
24	530	0.41～0.6	420	0.41～0.6	370	0.41～0.6	210	0.41～0.6	170	0.41～0.6	700	0.46～0.65	1,350	0.77～1.13
26	500	0.42～0.65	400	0.42～0.65	340	0.42～0.65	200	0.42～0.65	160	0.42～0.65	650	0.47～0.68	1,250	0.81～1.2
28	450	0.45～0.7	360	0.45～0.7	320	0.45～0.7	180	0.45～0.7	150	0.45～0.7	600	0.5～0.73	1,150	0.84～1.26
30	420	0.48～0.75	340	0.48～0.75	300	0.48～0.75	170	0.48～0.75	140	0.48～0.75	550	0.54～0.78	1,100	0.87～1.32
32	400	0.51～0.8	320	0.51～0.8	280	0.51～0.8	160	0.51～0.8	130	0.51～0.8	520	0.58～0.83	1,000	0.9～1.38

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. ミーリングチャック以外をご使用の際は、締め付けを十分に行い、振れを抑えるよう充分留意下さい。
4. 穴深さが直径の4倍を超える場合には、下表のように切削速度を設定して下さい。
5. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。
6. 立形の加工機で穴深さが直径の4倍を超える場合、旋盤・横形の加工機で穴深さが直径の3倍を超える場合はステップ送りを行って下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. Unless you are using milling chucks, pay careful attention to ensure that the drill is tightly clamped in order to minimize deflection.
4. For drilling depth >4D, reduce the drilling speed (using the table below).
5. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce drilling speed by 20%.
6. The step process should be used when the drilling depth exceeds 4 times the drill diameter for vertical machines, and 3 times the drill diameter for horizontal lathe machines.

D : drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Hole	4D以下 ≦4D	5D以下 ≦5D	6D以下 ≦6D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×1	×0.9	×0.7

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
VP-GDXL ▶ P.260

VP-ゴールドドリル切削条件基準表 VP-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

VP-GDXL

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C·SS400 ～500N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM 710～900N/㎟		特殊鋼 Special Alloy Steel SKD61 ～900N/㎟ ～28HRC		特殊鋼 Special Alloy Steel SKD11 ～1060N/㎟ 28～34HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4C·ADC	
切削速度 Cutting Speed	16～24m/min		20～25m/min		12～16m/min		10～20m/min		6～10m/min		20～30m/min		20～35m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	2,100	0.05～0.1	2,400	0.05～0.1	1,500	0.05～0.1	1,700	0.05～0.1	850	0.04～0.07	2,700	0.04～0.07	3,000	0.05～0.1
4	1,600	0.06～0.12	1,800	0.06～0.12	1,100	0.06～0.12	1,270	0.06～0.12	640	0.05～0.09	2,000	0.05～0.09	2,200	0.06～0.12
5	1,250	0.08～0.13	1,450	0.08～0.13	900	0.08～0.13	1,000	0.08～0.13	510	0.07～0.1	1,600	0.07～0.1	1,800	0.08～0.13
6	1,050	0.1～0.14	1,200	0.1～0.14	750	0.1～0.14	850	0.1～0.14	420	0.09～0.12	1,350	0.09～0.12	1,500	0.1～0.14
7	900	0.12～0.16	1,000	0.12～0.16	640	0.12～0.16	730	0.12～0.16	360	0.1～0.14	1,150	0.1～0.14	1,300	0.12～0.16
8	800	0.14～0.18	900	0.14～0.18	560	0.14～0.18	640	0.14～0.18	320	0.12～0.16	1,000	0.12～0.16	1,100	0.14～0.18
9	700	0.16～0.2	800	0.16～0.2	500	0.16～0.2	570	0.16～0.2	280	0.13～0.18	900	0.13～0.18	1,000	0.16～0.2
10	640	0.18～0.22	720	0.18～0.22	450	0.18～0.22	510	0.18～0.22	260	0.14～0.2	800	0.14～0.2	900	0.18～0.22

1. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は､希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。
4. 旋盤、横形機でステップ送りを行う場合、穴の口元まで戻して下さい。
5. ステップ送りを行なう場合、ステップ量(一回の送り量)は0.5～3D程度に設定下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. When you perform step process by lathe/horizontal machine, please pull back the drill to the mouth of a hole.
5. When you perform step process, please set the amount of steps about to 0.5D~3D.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
VP-HO-GDS ▶ P.261

VP-ゴールドドリル切削条件基準表 VP-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

VP-HO-GDS

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C·SS400 ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710～900N/mm²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300系·400系 SUS300·400type		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel SKD61 ～28HRC ～900N/mm²		SKD11 ～34HRC 900～1060N/mm²		調質鋼 Hardened Steel 34～43HRC 1060～1400N/mm²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4C·ADC	
切削速度 Cutting Speed	36～80m/min		25～50m/min		25～36m/min		18～25m/min		12～22m/min		10～16m/min		9～13m/min		36～63m/min		70～140m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
6	3,000	0.13～0.19	1,900	0.13～0.19	1,500	0.13～0.19	1,100	0.13～0.19	850	0.13～0.19	660	0.13～0.19	630	0.08～0.15	2,500	0.19～0.26	5,300	0.34～0.48
8	2,300	0.17～0.24	1,400	0.17～0.24	1,100	0.17～0.24	830	0.17～0.24	640	0.17～0.24	450	0.17～0.24	470	0.13～0.2	1,900	0.21～0.3	4,000	0.38～0.53
10	1,800	0.2～0.28	1,100	0.2～0.28	950	0.2～0.28	660	0.2～0.28	500	0.2～0.28	400	0.2～0.28	380	0.16～0.24	1,500	0.25～0.36	3,200	0.45～0.63
12	1,500	0.24～0.34	950	0.24～0.34	800	0.24～0.34	550	0.24～0.34	420	0.24～0.34	330	0.24～0.34	320	0.19～0.28	1,250	0.3～0.42	2,700	0.53～0.75
13	1,400	0.26～0.36	900	0.26～0.36	750	0.26～0.36	510	0.26～0.36	400	0.26～0.36	300	0.26～0.36	290	0.2～0.3	1,200	0.31～0.42	2,500	0.56～0.79
14	1,350	0.28～0.39	820	0.28～0.39	700	0.28～0.39	470	0.28～0.39	360	0.28～0.39	280	0.28～0.39	270	0.2～0.32	1,100	0.32～0.44	2,300	0.57～0.81
16	1,200	0.3～0.43	720	0.3～0.43	600	0.3～0.43	420	0.3～0.43	320	0.3～0.43	250	0.3～0.43	240	0.22～0.32	1,000	0.34～0.46	2,000	0.61～0.85
18	1,100	0.34～0.49	650	0.34～0.49	550	0.34～0.49	370	0.34～0.49	280	0.34～0.49	220	0.34～0.49	210	0.24～0.4	900	0.36～0.5	1,800	0.63～0.9
20	950	0.36～0.5	580	0.36～0.5	480	0.36～0.5	330	0.36～0.5	260	0.36～0.5	200	0.36～0.5	190	0.27～0.45	800	0.4～0.56	1,600	0.68～0.98
22	850	0.4～0.55	520	0.4～0.55	450	0.4～0.55	300	0.4～0.55	230	0.4～0.55	180	0.4～0.55	170	0.28～0.48	700	0.42～0.59	1,500	0.73～1.06
24	800	0.41～0.6	480	0.41～0.6	400	0.41～0.6	280	0.41～0.6	210	0.41～0.6	170	0.41～0.6	160	0.29～0.52	650	0.46～0.65	1,350	0.77～1.13
26	750	0.42～0.65	450	0.42～0.65	370	0.42～0.65	250	0.42～0.65	200	0.42～0.65	150	0.42～0.65	150	0.3～0.56	600	0.47～0.68	1,250	0.81～1.2

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
VP-HO-GDR ▶ P.264

VP-ゴールドドリル切削条件基準表 VP-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

VP-HO-GDR

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C·SS400 ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710～900N/mm²		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300系·400系 SUS300·400type		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel SKD61 ～28HRC ～900N/mm²		SKD11 ～34HRC 900～1060N/mm²		調質鋼 Hardened Steel 34～43HRC 1060～1400N/mm²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4C·ADC	
切削速度 Cutting Speed	36～80m/min		25～50m/min		25～36m/min		18～25m/min		12～22m/min		10～16m/min		9～13m/min		36～63m/min		70～140m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
6	3,000	0.13～0.19	1,900	0.13～0.19	1,500	0.13～0.19	1,100	0.13～0.19	850	0.13～0.19	660	0.13～0.19	630	0.08～0.15	2,500	0.19～0.26	5,300	0.34～0.48
8	2,300	0.17～0.24	1,400	0.17～0.24	1,100	0.17～0.24	830	0.17～0.24	640	0.17～0.24	450	0.17～0.24	470	0.13～0.2	1,900	0.21～0.3	4,000	0.38～0.53
10	1,800	0.2～0.28	1,100	0.2～0.28	950	0.2～0.28	660	0.2～0.28	500	0.2～0.28	400	0.2～0.28	380	0.16～0.24	1,500	0.25～0.36	3,200	0.45～0.63
12	1,500	0.24～0.34	950	0.24～0.34	800	0.24～0.34	550	0.24～0.34	420	0.24～0.34	330	0.24～0.34	320	0.19～0.28	1,250	0.3～0.42	2,700	0.53～0.75
13	1,400	0.26～0.36	900	0.26～0.36	750	0.26～0.36	510	0.26～0.36	400	0.26～0.36	300	0.26～0.36	290	0.2～0.3	1,200	0.31～0.42	2,500	0.56～0.79
14	1,350	0.28～0.39	820	0.28～0.39	700	0.28～0.39	470	0.28～0.39	360	0.28～0.39	280	0.28～0.39	270	0.2～0.32	1,100	0.32～0.44	2,300	0.57～0.81
16	1,200	0.3～0.43	720	0.3～0.43	600	0.3～0.43	420	0.3～0.43	320	0.3～0.43	250	0.3～0.43	240	0.22～0.32	1,000	0.34～0.46	2,000	0.61～0.85
18	1,100	0.34～0.49	650	0.34～0.49	550	0.34～0.49	370	0.34～0.49	280	0.34～0.49	220	0.34～0.49	210	0.24～0.4	900	0.36～0.5	1,800	0.63～0.9
20	950	0.36～0.5	580	0.36～0.5	480	0.36～0.5	330	0.36～0.5	260	0.36～0.5	200	0.36～0.5	190	0.27～0.45	800	0.4～0.56	1,600	0.68～0.98
22	850	0.4～0.55	520	0.4～0.55	450	0.4～0.55	300	0.4～0.55	230	0.4～0.55	180	0.4～0.55	170	0.28～0.48	700	0.42～0.59	1,500	0.73～1.06
24	800	0.41～0.6	480	0.41～0.6	400	0.41～0.6	280	0.41～0.6	210	0.41～0.6	170	0.41～0.6	160	0.29～0.52	650	0.46～0.65	1,350	0.77～1.13
26	750	0.42～0.65	450	0.42～0.65	370	0.42～0.65	250	0.42～0.65	200	0.42～0.65	150	0.42～0.65	150	0.3～0.56	600	0.47～0.68	1,250	0.81～1.2
28	700	0.45～0.7	410	0.45～0.7	350	0.45～0.7	240	0.45～0.7	180	0.45～0.7	140	0.45～0.7	140	0.31～0.59	550	0.5～0.73	1,150	0.84～1.26
30	650	0.48～0.75	400	0.48～0.75	320	0.48～0.75	220	0.48～0.75	170	0.48～0.75	130	0.48～0.75	130	0.32～0.63	500	0.54～0.78	1,100	0.87～1.32
32	600	0.51～0.8	360	0.51～0.8	300	0.51～0.8	200	0.51～0.8	160	0.51～0.8	120	0.51～0.8	120	0.32～0.67	480	0.58～0.83	1,000	0.9～1.38

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。
4. 穴深さが直径の4倍を超える場合にはステップ送りを行い、下表のように切削速度を設定して下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. The step process should be used when the drilling depth exceeds 4 times the drill diameter. (Using the table below)

D : drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Hole	4D以下 ≦4D	5D以下 ≦5D	6D以下 ≦6D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×1	×0.9	×0.8

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
NEXUS-GDS ▶ P.267

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

NEXUS-GDS

被削材 Work Material	ステンレス鋼 Stainless Steel									
	オーステナイト系 Austenitic SUS304 (S:0.02%未満) SUS304N		オーステナイト系 Austenitic SUS304 (S:0.02%以上) SUS303		マルテンサイト系 Martensitic SUS420・440		フェライト系 Ferritic SUS430・405		析出硬化系 Precipitation SUS630・631	
切削速度 Cutting Speed	12～15m/min※		15～25m/min		15～25m/min		15～30m/min		10～20m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	4,460	0.01 ～ 0.018	6,370	0.02 ～ 0.04	6,370	0.01 ～ 0.02	7,000	0.01 ～ 0.03	4,770	0.01 ～ 0.03
2	2,230	0.02 ～ 0.036	3,180	0.05 ～ 0.07	3,180	0.02 ～ 0.04	3,500	0.03 ～ 0.05	2,390	0.03 ～ 0.05
3	1,490	0.03 ～ 0.054	2,120	0.06 ～ 0.09	2,120	0.03 ～ 0.06	2,330	0.04 ～ 0.06	1,590	0.04 ～ 0.06
4	1,030	0.04 ～ 0.08	1,590	0.08 ～ 0.12	1,590	0.04 ～ 0.08	1,750	0.06 ～ 0.08	1,190	0.06 ～ 0.08
5	830	0.05 ～ 0.1	1,270	0.1 ～ 0.15	1,270	0.05 ～ 0.1	1,400	0.08 ～ 0.1	950	0.08 ～ 0.1
6	690	0.06 ～ 0.12	1,060	0.12 ～ 0.18	1,060	0.06 ～ 0.12	1,170	0.09 ～ 0.12	800	0.09 ～ 0.12
8	480	0.08 ～ 0.16	800	0.16 ～ 0.24	800	0.08 ～ 0.16	880	0.12 ～ 0.16	600	0.12 ～ 0.16
10	380	0.10 ～ 0.2	640	0.2 ～ 0.28	640	0.1 ～ 0.2	700	0.15 ～ 0.2	480	0.15 ～ 0.2
12	320	0.12 ～ 0.24	530	0.24 ～ 0.34	530	0.12 ～ 0.24	580	0.18 ～ 0.24	400	0.18 ～ 0.24

被削材 Work Material	アルミニウム 展伸材 Aluminum A5052・7075		アルミニウム 合金鋳物 Alminum Alloy Casting AC4C・ADC		銅・銅合金 Copper Copper Alloy C1020・2600		低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C・SS400 ～500N/mm²	
切削速度 Cutting Speed	32～63m/min		63～100m/min		40～60m/min		40～60m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	15,000	0.02 ～ 0.06	25,000	0.02 ～ 0.06	15,920	0.01 ～ 0.03	15,920	0.02 ～ 0.05
2	8,000	0.04 ～ 0.12	10,000	0.04 ～ 0.12	7,960	0.04 ～ 0.06	7,960	0.06 ～ 0.09
3	5,300	0.06 ～ 0.18	6,700	0.06 ～ 0.18	5,310	0.06 ～ 0.09	5,310	0.1 ～ 0.13
4	4,000	0.08 ～ 0.24	6,400	0.08 ～ 0.24	3,980	0.08 ～ 0.11	3,980	0.11 ～ 0.15
5	3,200	0.1 ～ 0.3	5,000	0.1 ～ 0.3	3,180	0.1 ～ 0.13	3,180	0.12 ～ 0.18
6	2,700	0.12 ～ 0.36	4,200	0.12 ～ 0.36	2,650	0.12 ～ 0.15	2,650	0.13 ～ 0.19
8	2,000	0.16 ～ 0.45	3,200	0.16 ～ 0.45	1,990	0.16 ～ 0.2	1,990	0.17 ～ 0.24
10	1,600	0.2 ～ 0.55	2,500	0.2 ～ 0.55	1,590	0.2 ～ 0.25	1,590	0.2 ～ 0.28
12	1,350	0.24 ～ 0.66	2,100	0.24 ～ 0.66	1,330	0.24 ～ 0.3	1,330	0.24 ～ 0.34

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 鋳肌面や黒皮を削る時は切削速度を20%下げて下さい。
4. 穴深さが直径の3倍を超える場合は、下表のように切削速度を下げて下さい。
5. 穴深さが直径の4倍を超える場合は、ステップ送りを行って下さい。
6. 不水溶性切削油剤または希釈倍率20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。
7. ステンレスの種類や硬さにより、切削性が変化する場合がありますので、状況により、切削速度、送り量を調整してご使用下さい。(ご使用前にMill sheetのチェックをしっかり行って下さい。)

※ ドリル直径が大きくなると加工時に発生する切削熱が大きくなり、溶着、切りくず形状悪化につながりますので、推奨切削速度の下目で加工して下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
3. When drilling cast surface and black (ie.not ground surface), reduce drilling speed by 20%.
4. For drilling depth>3D.reduce drilling speed (using the table below).
5. Step feeding is required for drilling depth>4D.
6. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
7. The machineability of stainless steels may vary depending on the type and hardness. Therefore, adjust the cutting speed and the feed rate to suit the conditions. (Be sure to check the Mill Sheet before use.)

※ The larger the drill diameter, the higher the milling temperature generated during machining, which can lead to fusing and deterioration of the shape of the cutting chips. Therefore, use a setting that is lower than the recommended cutting speed.

D : drill dia

穴深さ(Dは直径) Depth of Hole	4D以下 ≦4D	5D以下 ≦5D	6D以下 ≦6D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×0.9	×0.8	×0.8

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
NEXUS-GDR ▶ P.268

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

NEXUS-GDR

被削材 Work Material	ステンレス鋼 Stainless Steel									
	オーステナイト系 Austenitic SUS304 (S:0.02%未満) SUS304N		オーステナイト系 Austenitic SUS304 (S:0.02%以上) SUS303		マルテンサイト系 Martensitic SUS420・440		フェライト系 Ferritic SUS430・405		析出硬化系 Precipitation SUS630・631	
切削速度 Cutting Speed	12～15m/min※		15～25m/min		15～25m/min		15～30m/min		10～20m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	4,460	0.01 ～ 0.018	6,370	0.02 ～ 0.04	6,370	0.01 ～ 0.02	7,000	0.01 ～ 0.03	4,770	0.01 ～ 0.03
2	2,230	0.02 ～ 0.036	3,180	0.05 ～ 0.07	3,180	0.02 ～ 0.04	3,500	0.03 ～ 0.05	2,390	0.03 ～ 0.05
3	1,490	0.03 ～ 0.054	2,120	0.06 ～ 0.09	2,120	0.03 ～ 0.06	2,330	0.04 ～ 0.06	1,590	0.04 ～ 0.06
4	1,030	0.04 ～ 0.08	1,590	0.08 ～ 0.12	1,590	0.04 ～ 0.08	1,750	0.06 ～ 0.08	1,190	0.06 ～ 0.08
5	830	0.05 ～ 0.1	1,270	0.1 ～ 0.15	1,270	0.05 ～ 0.1	1,400	0.08 ～ 0.1	950	0.08 ～ 0.1
6	690	0.06 ～ 0.12	1,060	0.12 ～ 0.18	1,060	0.06 ～ 0.12	1,170	0.09 ～ 0.12	800	0.09 ～ 0.12
8	480	0.08 ～ 0.16	800	0.16 ～ 0.24	800	0.08 ～ 0.16	880	0.12 ～ 0.16	600	0.12 ～ 0.16
10	380	0.10 ～ 0.2	640	0.2 ～ 0.28	640	0.1 ～ 0.2	700	0.15 ～ 0.2	480	0.15 ～ 0.2
12	320	0.12 ～ 0.24	530	0.24 ～ 0.34	530	0.12 ～ 0.24	580	0.18 ～ 0.24	400	0.18 ～ 0.24

被削材 Work Material	アルミニウム 展伸材 Aluminum A5052・7075		アルミニウム 合金鋳物 Alminum Alloy Casting AC4C・ADC		銅・銅合金 Copper Copper Alloy C1020・2600		低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C・SS400 ～500N/mm²	
切削速度 Cutting Speed	32～63m/min		63～100m/min		40～60m/min		40～60m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	15,000	0.02 ～ 0.06	25,000	0.02 ～ 0.06	15,920	0.01 ～ 0.03	15,920	0.02 ～ 0.05
2	8,000	0.04 ～ 0.12	10,000	0.04 ～ 0.12	7,960	0.04 ～ 0.06	7,960	0.06 ～ 0.09
3	5,300	0.06 ～ 0.18	6,700	0.06 ～ 0.18	5,310	0.06 ～ 0.09	5,310	0.1 ～ 0.13
4	4,000	0.08 ～ 0.24	6,400	0.08 ～ 0.24	3,980	0.08 ～ 0.11	3,980	0.11 ～ 0.15
5	3,200	0.1 ～ 0.3	5,000	0.1 ～ 0.3	3,180	0.1 ～ 0.13	3,180	0.12 ～ 0.18
6	2,700	0.12 ～ 0.36	4,200	0.12 ～ 0.36	2,650	0.12 ～ 0.15	2,650	0.13 ～ 0.19
8	2,000	0.16 ～ 0.45	3,200	0.16 ～ 0.45	1,990	0.16 ～ 0.2	1,990	0.17 ～ 0.24
10	1,600	0.2 ～ 0.55	2,500	0.2 ～ 0.55	1,590	0.2 ～ 0.25	1,590	0.2 ～ 0.28
12	1,350	0.24 ～ 0.66	2,100	0.24 ～ 0.66	1,330	0.24 ～ 0.3	1,330	0.24 ～ 0.34

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 鋳肌面や黒皮を削る時は切削速度を20%下げて下さい。
4. 穴深さが直径の3倍を超える場合は、下表のように切削速度を下げて下さい。
5. 穴深さが直径の4倍を超える場合は、ステップ送りを行って下さい。
6. 不水溶性切削油剤または希釈倍率20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。
7. ステンレスの種類や硬さにより、切削性が変化する場合がありますので、状況により、切削速度、送り量を調整してご使用下さい。(ご使用前にMill sheetのチェックをしっかり行って下さい。)

※ ドリル直径が大きくなると加工時に発生する切削熱が大きくなり、溶着、切りくず形状悪化につながりますので、推奨切削速度の下目で加工して下さい。

D : drill dia

穴深さ(Dは直径) Depth of Hole	4D以下 ≦4D	5D以下 ≦5D	6D以下 ≦6D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×0.9	×0.8	×0.8

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
3. When drilling cast surface and black (ie.not ground surface), reduce drilling speed by 20%.
4. For drilling depth>3D.reduce drilling speed (using the table below).
5. Step feeding is required for drilling depth>4D.
6. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
7. The machineability of stainless steels may vary depending on the type and hardness. Therefore, adjust the cutting speed and the feed rate to suit the conditions. (Be sure to check the Mill Sheet before use.)

※ The larger the drill diameter, the higher the milling temperature generated during machining, which can lead to fusing and deterioration of the shape of the cutting chips. Therefore, use a setting that is lower than the recommended cutting speed.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS EX-SUS-GDS ▶ P.269
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS EX-SUS-GDN ▶ P.277
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS EX-SUS-GDR ▶ P.279
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS MT-SUS-GDR ▶ P.285

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-SUS-GDS・EX-SUS-GDN・EX-SUS-GDR・MT-SUS-GDR

被削材 Work Material	ステンレス鋼 Stainless Steel								アルミニウム展伸材 Aluminum A5052・7075		アルミニウム合金鋳物 Alminum Alloy Castings AC4C・ADC		銅・銅合金 Copper Copper Alloy C1020・2600		低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C・SS400 ～500n/㎟	
	オーステナイト系 Austenitic SUS304・200		マルテンサイト系 Martensitic SUS420・440		フェライト系 Ferritic SUS430・405		析出硬化系 Precipitation SUS630・631									
切削速度 Cutting Speed	12～15m/min		15～20m/min		15～20m/min		8～12m/min		32～63m/min		63～100m/min		25～50m/min		32～40m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	4,460	0.01 ～ 0.018	5,550	0.02 ～ 0.04	5,550	0.01 ～ 0.03	3,200	0.01 ～ 0.03	15,000	0.02 ～ 0.06	25,000	0.02 ～ 0.06	12,000	0.01 ～ 0.03	10,000	0.02 ～ 0.05
2	2,230	0.02 ～ 0.036	2,850	0.05 ～ 0.07	2,850	0.03 ～ 0.05	1,600	0.03 ～ 0.05	8,000	0.04 ～ 0.12	10,000	0.04 ～ 0.12	5,100	0.04 ～ 0.06	5,700	0.06 ～ 0.09
3	1,490	0.03 ～ 0.054	1,900	0.06 ～ 0.09	1,900	0.04 ～ 0.06	1,100	0.04 ～ 0.06	5,300	0.06 ～ 0.18	6,700	0.06 ～ 0.18	3,400	0.06 ～ 0.09	3,850	0.1 ～ 0.13
4	1,030	0.04 ～ 0.08	1,450	0.08 ～ 0.12	1,450	0.06 ～ 0.08	800	0.06 ～ 0.08	4,000	0.08 ～ 0.24	6,400	0.08 ～ 0.24	2,550	0.08 ～ 0.11	2,900	0.11 ～ 0.15
5	830	0.05 ～ 0.1	1,150	0.12 ～ 0.15	1,150	0.08 ～ 0.1	650	0.08 ～ 0.1	3,200	0.1 ～ 0.3	5,000	0.1 ～ 0.3	2,050	0.1 ～ 0.13	2,260	0.12 ～ 0.18
6	690	0.06 ～ 0.12	950	0.15 ～ 0.18	950	0.09 ～ 0.12	550	0.09 ～ 0.12	2,700	0.12 ～ 0.36	4,200	0.12 ～ 0.36	1,700	0.12 ～ 0.15	1,900	0.13 ～ 0.19
8	480	0.08 ～ 0.16	720	0.2 ～ 0.24	720	0.12 ～ 0.16	400	0.12 ～ 0.16	2,000	0.16 ～ 0.45	3,200	0.16 ～ 0.45	1,250	0.16 ～ 0.2	1,400	0.17 ～ 0.24
10	380	0.10 ～ 0.2	570	0.25 ～ 0.3	570	0.15 ～ 0.2	320	0.15 ～ 0.2	1,600	0.2 ～ 0.55	2,500	0.2 ～ 0.55	1,000	0.2 ～ 0.25	1,120	0.2 ～ 0.28
12	320	0.12 ～ 0.24	480	0.3 ～ 0.36	480	0.18 ～ 0.24	280	0.18 ～ 0.24	1,350	0.24 ～ 0.66	2,100	0.24 ～ 0.66	850	0.24 ～ 0.3	950	0.24 ～ 0.34
13	370	0.26 ～ 0.36	440	0.32 ～ 0.4	440	0.2 ～ 0.26	250	0.2 ～ 0.26	1,250	0.25 ～ 0.72	2,000	0.25 ～ 0.72	780	0.26 ～ 0.32	880	0.26 ～ 0.36
14	340	0.28 ～ 0.39	410	0.35 ～ 0.45	410	0.21 ～ 0.3	225	0.21 ～ 0.3	1,140	0.27 ～ 0.74	1,850	0.27 ～ 0.74	730	0.26 ～ 0.34	820	0.27 ～ 0.39
15	320	0.29 ～ 0.4	380	0.36 ～ 0.48	380	0.22 ～ 0.31	210	0.22 ～ 0.31	1,060	0.29 ～ 0.8	1,700	0.29 ～ 0.8	680	0.26 ～ 0.36	760	0.28 ～ 0.42
16	300	0.3 ～ 0.43	355	0.37 ～ 0.5	355	0.23 ～ 0.32	200	0.23 ～ 0.32	1,000	0.3 ～ 0.83	1,600	0.3 ～ 0.83	640	0.27 ～ 0.37	720	0.29 ～ 0.43
17	280	0.31 ～ 0.45	335	0.38 ～ 0.52	335	0.24 ～ 0.34	185	0.24 ～ 0.34	940	0.31 ～ 0.88	1,500	0.31 ～ 0.88	600	0.28 ～ 0.39	675	0.3 ～ 0.46
18	265	0.32 ～ 0.47	320	0.39 ～ 0.54	320	0.25 ～ 0.36	175	0.25 ～ 0.36	885	0.32 ～ 0.94	1,450	0.32 ～ 0.94	570	0.29 ～ 0.41	640	0.32 ～ 0.49
19	250	0.33 ～ 0.48	300	0.4 ～ 0.55	300	0.25 ～ 0.38	170	0.25 ～ 0.38	840	0.34 ～ 0.97	1,350	0.34 ～ 0.97	540	0.3 ～ 0.43	600	0.33 ～ 0.51
20	240	0.34 ～ 0.5	285	0.4 ～ 0.56	285	0.26 ～ 0.4	160	0.26 ～ 0.4	800	0.36 ～ 1	1,300	0.36 ～ 1	510	0.3 ～ 0.44	570	0.34 ～ 0.52
22	215	0.36 ～ 0.54	260	0.42 ～ 0.61	260	0.28 ～ 0.44	145	0.28 ～ 0.44	730	0.39 ～ 1.08	1,200	0.39 ～ 1.08	460	0.32 ～ 0.48	520	0.37 ～ 0.57
24	200	0.38 ～ 0.57	240	0.43 ～ 0.65	240	0.3 ～ 0.48	135	0.3 ～ 0.48	670	0.41 ～ 1.15	1,100	0.41 ～ 1.15	420	0.33 ～ 0.52	480	0.39 ～ 0.61
26	185	0.4 ～ 0.6	220	0.44 ～ 0.7	220	0.32 ～ 0.52	120	0.32 ～ 0.52	620	0.44 ～ 1.22	1,000	0.44 ～ 1.22	390	0.34 ～ 0.56	450	0.41 ～ 0.66
28	170	0.41 ～ 0.63	200	0.45 ～ 0.74	200	0.34 ～ 0.56	115	0.34 ～ 0.56	570	0.46 ～ 1.29	930	0.46 ～ 1.29	360	0.35 ～ 0.59	410	0.43 ～ 0.71
30	160	0.42 ～ 0.66	190	0.45 ～ 0.78	190	0.36 ～ 0.6	105	0.36 ～ 0.6	530	0.48 ～ 1.35	870	0.48 ～ 1.35	340	0.36 ～ 0.63	380	0.45 ～ 0.75
32	150	0.43 ～ 0.7	180	0.45 ～ 0.82	180	0.37 ～ 0.64	100	0.37 ～ 0.64	500	0.5 ～ 1.42	820	0.5 ～ 1.42	320	0.38 ～ 0.67	360	0.47 ～ 0.8
40	120	0.44 ～ 0.76	140	0.48 ～ 0.88	140	0.4 ～ 0.7	80	0.4 ～ 0.7	400	0.6 ～ 1.4	650	0.6 ～ 1.4	250	0.4 ～ 0.8	280	0.48 ～ 1
50	95	0.45 ～ 0.8	115	0.5 ～ 0.9	115	0.45 ～ 0.75	60	0.45 ～ 0.75	320	0.7 ～ 1.6	500	0.7 ～ 1.6	200	0.45 ～ 1	230	0.5 ～ 1.2

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 鋳肌面や黒皮を削る時は切削速度を20%下げて下さい。
4. 穴深さが直径の3倍を超える場合は、下表のように切削速度を下げて下さい。
5. 穴深さが直径の4倍を超える場合は、ステップ送りを行って下さい。
6. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。

D : drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Hole	4D以下 ≦4D	5D以下 ≦5D	6D以下 ≦6D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×0.9	×0.8	×0.8

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
3. When drilling cast surface and black (ie.not ground surface), reduce drilling speed by 20%.
4. For drilling depth>3D.reduce drilling speed (using the table below).
5. Step feeding is required for drilling depth>4D.
6. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
EX-GDS ▶ P.286

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-GDS

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C·SS400 ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM·SCr 710～900N/mm²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel SKD61 ～900N/mm²		SKD11 900～1060N/mm²		調質鋼 Hardened Steel 34～43HRC 1060～1400N/mm²		43～48HRC 1400～1600N/mm²		超耐熱鋼 Inconel 718 (38～43HRC)		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings ADC·AC	
切削速度 Cutting Speed	32～40m/min		22～30m/min		20～25m/min		10～16m/min		8～12m/min		10～15m/min		6～10m/min		6～8m/min		32～40m/min		63～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	11,500	0.03 ～ 0.05	8,000	0.03 ～ 0.05	7,000	0.03 ～ 0.05	4,000	0.03 ～ 0.05	3,200	0.03 ～ 0.05	3,800	0.01 ～ 0.03	2,500	0.01 ～ 0.02	2,500	0.01 ～ 0.02	10,000	0.04 ～ 0.06	20,000	0.06 ～ 0.09
2	5,700	0.06 ～ 0.09	4,000	0.06 ～ 0.09	3,500	0.06 ～ 0.09	2,000	0.06 ～ 0.09	1,600	0.06 ～ 0.09	1,900	0.02 ～ 0.05	1,250	0.02 ～ 0.04	1,250	0.02 ～ 0.04	5,700	0.08 ～ 0.11	10,000	0.12 ～ 0.18
3	3,800	0.1 ～ 0.13	2,800	0.1 ～ 0.13	2,400	0.1 ～ 0.13	1,350	0.1 ～ 0.13	1,060	0.1 ～ 0.13	1,250	0.03 ～ 0.08	850	0.03 ～ 0.06	850	0.03 ～ 0.06	3,800	0.11 ～ 0.16	10,000	0.18 ～ 0.26
4	2,900	0.11 ～ 0.15	2,100	0.11 ～ 0.15	1,800	0.11 ～ 0.15	1,000	0.11 ～ 0.15	800	0.11 ～ 0.15	960	0.04 ～ 0.1	640	0.04 ～ 0.08	630	0.04 ～ 0.08	2,900	0.13 ～ 0.19	7,500	0.24 ～ 0.34
5	2,300	0.12 ～ 0.18	1,650	0.12 ～ 0.18	1,400	0.12 ～ 0.18	800	0.12 ～ 0.18	640	0.12 ～ 0.18	760	0.05 ～ 0.13	510	0.05 ～ 0.1	500	0.05 ～ 0.1	2,300	0.16 ～ 0.22	6,300	0.28 ～ 0.4
6	1,900	0.13 ～ 0.19	1,400	0.13 ～ 0.19	1,200	0.13 ～ 0.19	660	0.13 ～ 0.19	530	0.13 ～ 0.19	640	0.06 ～ 0.15	430	0.06 ～ 0.12	430	0.06 ～ 0.12	1,900	0.19 ～ 0.26	5,000	0.34 ～ 0.48
7	1,650	0.15 ～ 0.22	1,200	0.15 ～ 0.22	1,050	0.15 ～ 0.22	570	0.15 ～ 0.22	450	0.15 ～ 0.22	550	0.07 ～ 0.18	360	0.07 ～ 0.14	360	0.07 ～ 0.14	1,650	0.2 ～ 0.28	4,450	0.36 ～ 0.5
8	1,400	0.17 ～ 0.24	1,050	0.17 ～ 0.24	920	0.17 ～ 0.24	500	0.16 ～ 0.24	400	0.17 ～ 0.24	480	0.08 ～ 0.2	320	0.08 ～ 0.16	320	0.08 ～ 0.16	1,450	0.21 ～ 0.31	4,000	0.38 ～ 0.53
9	1,250	0.18 ～ 0.26	920	0.18 ～ 0.26	810	0.18 ～ 0.26	440	0.18 ～ 0.26	350	0.18 ～ 0.26	430	0.09 ～ 0.23	280	0.09 ～ 0.18	280	0.09 ～ 0.18	1,270	0.23 ～ 0.33	3,450	0.41 ～ 0.58
10	1,150	0.2 ～ 0.28	830	0.2 ～ 0.28	730	0.2 ～ 0.28	400	0.2 ～ 0.28	320	0.2 ～ 0.28	380	0.1 ～ 0.25	260	0.1 ～ 0.2	260	0.10 ～ 0.2	1,150	0.25 ～ 0.35	3,150	0.45 ～ 0.63
11	1,050	0.22 ～ 0.32	750	0.22 ～ 0.32	670	0.22 ～ 0.32	360	0.22 ～ 0.31	300	0.22 ～ 0.32	350	0.11 ～ 0.28	230	0.11 ～ 0.22	230	0.11 ～ 0.22	1,050	0.27 ～ 0.38	2,850	0.48 ～ 0.69
12	950	0.24 ～ 0.34	690	0.24 ～ 0.34	610	0.24 ～ 0.34	330	0.24 ～ 0.34	270	0.24 ～ 0.34	320	0.12 ～ 0.3	210	0.12 ～ 0.24	210	0.12 ～ 0.24	960	0.3 ～ 0.42	2,650	0.53 ～ 0.75
13	880	0.26 ～ 0.36	640	0.26 ～ 0.36	560	0.26 ～ 0.36	300	0.26 ～ 0.36	250	0.26 ～ 0.36	300	0.13 ～ 0.32	200	0.13 ～ 0.26	200	0.13 ～ 0.26	880	0.31 ～ 0.42	2,400	0.56 ～ 0.79

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または希釈率20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げて下さい。
4. 旋盤、横形機では3Dを超える場合、ステップ送りを行って下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. Step process should be used when drilling depth of the hole exceeds 3 times drill diameter for lathe / horizontal machine.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
EX-LS-GDS ▶ P.289

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-LS-GDS

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C·SS400 ～500N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM·SCr 710～900N/㎟		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel SKD61 ～900N/㎟		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel SKD11 900～1060N/㎟		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings ADC·AC	
切削速度 Cutting Speed	32～40m/min		22～30m/min		20～25m/min		10～16m/min		8～12m/min		32～40m/min		63～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2.5	4,600	0.04～0.08	3,300	0.04～0.08	2,870	0.04～0.08	1,660	0.04～0.08	1,270	0.03～0.07	4,600	0.04～0.08	10,400	0.04～0.08
3.3	3,470	0.05～0.1	2,500	0.05～0.1	2,170	0.05～0.1	1,260	0.05～0.1	970	0.04～0.08	3,470	0.05～0.1	7,870	0.05～0.1
4.2	2,730	0.06～0.12	1,970	0.06～0.12	1,700	0.06～0.12	990	0.06～0.12	760	0.05～0.1	2,730	0.06～0.12	6,180	0.06～0.12
5	2,300	0.08～0.13	1,660	0.08～0.13	1,430	0.08～0.13	830	0.08～0.13	640	0.07～0.12	2,300	0.08～0.13	5,190	0.08～0.13
6.8	1,690	0.11～0.15	1,220	0.11～0.15	1,050	0.11～0.15	610	0.11～0.15	470	0.09～0.13	1,690	0.11～0.15	3,820	0.11～0.15
7	1,640	0.12～0.16	1,180	0.12～0.16	1,020	0.12～0.16	590	0.12～0.16	450	0.1～0.14	1,640	0.12～0.16	3,710	0.12～0.16
8.5	1,350	0.15～0.19	970	0.15～0.19	840	0.15～0.19	490	0.15～0.19	380	0.13～0.17	1,350	0.15～0.19	3,050	0.15～0.19
8.8	1,300	0.16～0.2	940	0.16～0.2	810	0.16～0.2	470	0.16～0.2	360	0.14～0.18	1,300	0.16～0.2	2,950	0.16～0.2
10.3	1,110	0.18～0.22	800	0.18～0.22	700	0.18～0.22	400	0.18～0.22	310	0.16～0.2	1,110	0.18～0.22	2,520	0.18～0.22
10.5	1,090	0.19～0.23	790	0.19～0.23	690	0.19～0.23	390	0.19～0.23	300	0.17～0.21	1,090	0.19～0.23	2,470	0.19～0.23
10.8	1,060	0.2～0.24	770	0.2～0.24	670	0.2～0.24	380	0.2～0.24	290	0.18～0.22	1,060	0.2～0.24	2,400	0.2～0.24

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または希釈率20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げて下さい。
4. 旋盤、横形機では3Dを超える場合、ステップ送りを行って下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. Step process should be used when drilling depth of the hole exceeds 3 times drill diameter for lathe / horizontal machine.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS EX-GDN ▶ P.290
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS EX-GDR ▶ P.293
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS EX-MT-GDR ▶ P.303

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-GDN・EX-GDR・EX-MT-GDR

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C·SS400 ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500 ～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM·SCr 710 ～900N/mm²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel SKD61 ～900N/mm²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel SKD11 900～1060N/mm²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings ADC·AC	
切削速度 Cutting Speed	32 ～40m/min		22 ～30m/min		20 ～25m/min		10 ～16m/min		8 ～12m/min		32 ～40m/min		63 ～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	17,800	0.01 ～ 0.015	12,700	0.01 ～ 0.015	11,100	0.01 ～ 0.015	6,600	0.01 ～ 0.015	5,100	0.01 ～ 0.015	17,800	0.01 ～ 0.015	37,600	0.01 ～ 0.015
1	11,500	0.03 ～ 0.05	8,000	0.03 ～ 0.05	7,000	0.03 ～ 0.05	3,800	0.03 ～ 0.05	3,200	0.03 ～ 0.05	11,500	0.04 ～ 0.06	20,000	0.06 ～ 0.09
2	5,700	0.06 ～ 0.09	4,000	0.06 ～ 0.09	3,500	0.06 ～ 0.09	1,900	0.06 ～ 0.09	1,600	0.06 ～ 0.09	5,700	0.08 ～ 0.11	10,000	0.12 ～ 0.18
3	3,850	0.1 ～ 0.13	2,800	0.1 ～ 0.13	2,400	0.1 ～ 0.13	1,320	0.1 ～ 0.13	1,060	0.1 ～ 0.13	3,850	0.11 ～ 0.16	10,000	0.2 ～ 0.28
4	2,900	0.11 ～ 0.15	2,100	0.11 ～ 0.15	1,800	0.11 ～ 0.15	950	0.11 ～ 0.15	800	0.11 ～ 0.15	2,900	0.13 ～ 0.19	7,500	0.24 ～ 0.34
5	2,260	0.12 ～ 0.18	1,600	0.12 ～ 0.18	1,400	0.12 ～ 0.18	750	0.12 ～ 0.18	630	0.12 ～ 0.18	2,260	0.16 ～ 0.22	6,300	0.28 ～ 0.4
6	1,900	0.13 ～ 0.19	1,320	0.13 ～ 0.19	1,180	0.13 ～ 0.19	630	0.13 ～ 0.19	530	0.13 ～ 0.19	1,900	0.19 ～ 0.26	5,000	0.34 ～ 0.48
8	1,400	0.17 ～ 0.24	1,000	0.17 ～ 0.24	900	0.17 ～ 0.24	480	0.17 ～ 0.24	400	0.17 ～ 0.24	1,400	0.21 ～ 0.3	4,000	0.38 ～ 0.53
10	1,120	0.2 ～ 0.28	800	0.2 ～ 0.28	710	0.2 ～ 0.28	380	0.2 ～ 0.28	320	0.2 ～ 0.28	1,120	0.25 ～ 0.35	3,150	0.45 ～ 0.63
12	950	0.24 ～ 0.34	670	0.24 ～ 0.34	600	0.24 ～ 0.34	320	0.24 ～ 0.34	270	0.24 ～ 0.34	950	0.3 ～ 0.42	2,650	0.53 ～ 0.75
13	880	0.26 ～ 0.36	610	0.26 ～ 0.36	540	0.26 ～ 0.36	290	0.26 ～ 0.36	240	0.26 ～ 0.36	880	0.31 ～ 0.42	2,400	0.56 ～ 0.79
14	820	0.28 ～ 0.39	570	0.28 ～ 0.39	500	0.28 ～ 0.39	270	0.28 ～ 0.39	230	0.28 ～ 0.39	820	0.32 ～ 0.44	2,250	0.57 ～ 0.81
16	720	0.3 ～ 0.43	500	0.3 ～ 0.43	440	0.3 ～ 0.43	240	0.3 ～ 0.43	200	0.3 ～ 0.43	720	0.34 ～ 0.46	1,950	0.61 ～ 0.85
18	640	0.34 ～ 0.49	440	0.34 ～ 0.49	390	0.34 ～ 0.49	210	0.34 ～ 0.49	180	0.34 ～ 0.49	640	0.36 ～ 0.5	1,750	0.63 ～ 0.9
20	570	0.36 ～ 0.5	400	0.36 ～ 0.5	350	0.36 ～ 0.5	190	0.36 ～ 0.5	160	0.36 ～ 0.5	570	0.4 ～ 0.56	1,550	0.68 ～ 0.98
22	520	0.4 ～ 0.55	360	0.4 ～ 0.55	320	0.4 ～ 0.55	170	0.4 ～ 0.55	150	0.4 ～ 0.55	520	0.42 ～ 0.59	1,400	0.73 ～ 1.06
24	480	0.41 ～ 0.6	330	0.41 ～ 0.6	290	0.41 ～ 0.6	160	0.41 ～ 0.6	135	0.41 ～ 0.6	480	0.46 ～ 0.65	1,300	0.77 ～ 1.13
26	440	0.42 ～ 0.65	310	0.42 ～ 0.65	270	0.42 ～ 0.65	150	0.42 ～ 0.65	120	0.42 ～ 0.65	440	0.47 ～ 0.68	1,200	0.81 ～ 1.2
28	410	0.45 ～ 0.7	290	0.45 ～ 0.7	250	0.45 ～ 0.7	140	0.45 ～ 0.7	110	0.45 ～ 0.7	410	0.5 ～ 0.73	1,100	0.84 ～ 1.26
30	380	0.48 ～ 0.75	270	0.48 ～ 0.75	230	0.48 ～ 0.75	130	0.48 ～ 0.75	105	0.48 ～ 0.75	380	0.54 ～ 0.78	1,000	0.87 ～ 1.32
32	360	0.51 ～ 0.8	250	0.51 ～ 0.8	220	0.51 ～ 0.8	120	0.51 ～ 0.8	100	0.51 ～ 0.8	360	0.58 ～ 0.83	950	0.9 ～ 1.38
40	285	0.6 ～ 0.95	200	0.6 ～ 0.95	175	0.6 ～ 0.95	95	0.6 ～ 0.95	80	0.6 ～ 0.9	290	0.7 ～ 1	750	1 ～ 1.6
50	230	0.75 ～ 1.2	160	0.75 ～ 1.2	140	0.75 ～ 1.2	75	0.75 ～ 1.2	65	0.75 ～ 1.1	230	0.85 ～ 1.3	600	1 ～ 2

1. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は､希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。
4. ミーリングチャック以外をご使用の際は、締め付けを十分に行い、振れを抑えるよう充分留意下さい。
5. 穴深さが直径の4倍を超える場合は、上記切削条件より低目にご使用下さい。
6. 直径1mm未満は切削速度(回転速度)を20%下げて下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. Unless you are using milling chucks, pay careful attention to ensure that the drill is tightly clamped in order to minimize deflection.
5. For drilling depth > 4D, reduce the drilling speed and feed rate appropriately.
6. For drill dia. < 1.0mm, reduce the drilling speed by 20%.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
EX-GDXL ▶ P.297

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-GDXL

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C·SS400 ～500N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S45C 500～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM 710～900N/㎟		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel SKD61 ～900N/㎟ ～28HRC		SKD11 ～1060N/㎟ 28～34HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4C·ADC	
切削速度 Cutting Speed	16～24m/min		20～25m/min		12～16m/min		10～20m/min		6～10m/min		20～30m/min		20～35m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	3,200	0.03 ～ 0.07	3,600	0.03 ～ 0.07	2,200	0.03 ～ 0.07	2,400	0.03 ～ 0.07	1,270	0.02 ～ 0.05	4,000	0.02 ～ 0.05	4,400	0.03 ～ 0.07
3	2,100	0.05 ～ 0.1	2,400	0.05 ～ 0.1	1,500	0.05 ～ 0.1	1,700	0.05 ～ 0.1	850	0.04 ～ 0.07	2,700	0.04 ～ 0.07	3,000	0.05 ～ 0.1
4	1,600	0.06 ～ 0.12	1,800	0.06 ～ 0.12	1,100	0.06 ～ 0.12	1,270	0.06 ～ 0.12	640	0.05 ～ 0.09	2,000	0.05 ～ 0.09	2,200	0.06 ～ 0.12
5	1,250	0.08 ～ 0.13	1,450	0.08 ～ 0.13	900	0.08 ～ 0.13	1,000	0.08 ～ 0.13	510	0.07 ～ 0.1	1,600	0.07 ～ 0.1	1,800	0.08 ～ 0.13
6	1,050	0.1 ～ 0.14	1,200	0.1 ～ 0.14	750	0.1 ～ 0.14	850	0.1 ～ 0.14	420	0.09 ～ 0.12	1,350	0.09 ～ 0.12	1,500	0.1 ～ 0.14
7	900	0.12 ～ 0.16	1,000	0.12 ～ 0.16	640	0.12 ～ 0.16	730	0.12 ～ 0.16	360	0.1 ～ 0.14	1,150	0.1 ～ 0.14	1,300	0.12 ～ 0.16
8	800	0.14 ～ 0.18	900	0.14 ～ 0.18	560	0.14 ～ 0.18	640	0.14 ～ 0.18	320	0.12 ～ 0.16	1,000	0.12 ～ 0.16	1,100	0.14 ～ 0.18
9	700	0.16 ～ 0.2	800	0.16 ～ 0.2	500	0.16 ～ 0.2	570	0.16 ～ 0.2	280	0.13 ～ 0.18	900	0.13 ～ 0.18	1,000	0.16 ～ 0.2
10	640	0.18 ～ 0.22	720	0.18 ～ 0.22	450	0.18 ～ 0.22	510	0.18 ～ 0.22	260	0.14 ～ 0.2	800	0.14 ～ 0.2	900	0.18 ～ 0.22
11	580	0.2 ～ 0.24	650	0.2 ～ 0.24	400	0.2 ～ 0.24	460	0.2 ～ 0.24	230	0.15 ～ 0.22	750	0.15 ～ 0.22	800	0.2 ～ 0.24
12	530	0.22 ～ 0.26	600	0.22 ～ 0.26	370	0.22 ～ 0.26	430	0.22 ～ 0.26	210	0.17 ～ 0.24	660	0.17 ～ 0.24	750	0.22 ～ 0.26
13	490	0.24 ～ 0.28	550	0.24 ～ 0.28	340	0.24 ～ 0.28	390	0.24 ～ 0.28	200	0.2 ～ 0.26	610	0.2 ～ 0.26	700	0.24 ～ 0.28

1. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は､希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。
4. 旋盤、横形機でステップ送りを行なう場合、穴の口元まで戻して下さい。
5. ステップ送りを行なう場合、ステップ量(一回の送り量)は0.5～3D程度に設定下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution)
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. When you perform step process by lathe/horizontal machine, please pull back the drill to the month of a hole.
5. When you perform step process, please set the amount of steps about to 0.5D~3D.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
EX-HO-GDR ▶ P.301

EX-ゴールドドリル切削条件基準表 EX-GOLD DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-HO-GDR

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C·SS400 ～500N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel (C≧0.3%) S50C 500 ～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM 710 ～900N/㎟		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS300系·400系 SUS300·400type		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel SKD61 ～900N/㎟		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel SKD11 900～1060N/㎟		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4C·ADC	
切削速度 Cutting Speed	32～40m/min		22～30m/min		20～25m/min		16～22m/min		10～16m/min		8～12m/min		32～40m/min		63～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
6	1,900	0.13 ～ 0.19	1,320	0.13 ～ 0.19	1,180	0.13 ～ 0.19	1,100	0.13 ～ 0.19	630	0.13 ～ 0.19	530	0.13 ～ 0.19	1,900	0.19 ～ 0.26	5,000	0.34 ～ 0.48
8	1,400	0.17 ～ 0.24	1,000	0.17 ～ 0.24	900	0.17 ～ 0.24	800	0.17 ～ 0.24	480	0.17 ～ 0.24	400	0.17 ～ 0.24	1,400	0.21 ～ 0.3	4,000	0.38 ～ 0.53
10	1,120	0.2 ～ 0.28	800	0.2 ～ 0.28	710	0.2 ～ 0.28	650	0.2 ～ 0.28	380	0.2 ～ 0.28	320	0.2 ～ 0.28	1,120	0.25 ～ 0.36	3,150	0.45 ～ 0.63
12	950	0.24 ～ 0.34	670	0.24 ～ 0.34	600	0.24 ～ 0.34	550	0.24 ～ 0.34	320	0.24 ～ 0.34	270	0.24 ～ 0.34	950	0.3 ～ 0.42	2,650	0.53 ～ 0.75
13	880	0.26 ～ 0.36	610	0.26 ～ 0.36	540	0.26 ～ 0.36	490	0.26 ～ 0.36	290	0.26 ～ 0.36	240	0.26 ～ 0.36	880	0.31 ～ 0.42	2,400	0.56 ～ 0.79
14	820	0.28 ～ 0.39	570	0.28 ～ 0.39	500	0.28 ～ 0.39	455	0.28 ～ 0.39	270	0.28 ～ 0.39	230	0.28 ～ 0.39	820	0.32 ～ 0.44	2,250	0.57 ～ 0.81
16	720	0.3 ～ 0.43	500	0.3 ～ 0.43	440	0.3 ～ 0.43	400	0.3 ～ 0.43	240	0.3 ～ 0.43	200	0.3 ～ 0.43	720	0.34 ～ 0.46	1,950	0.61 ～ 0.85
18	640	0.34 ～ 0.49	440	0.34 ～ 0.49	390	0.34 ～ 0.49	355	0.34 ～ 0.49	210	0.34 ～ 0.49	180	0.34 ～ 0.49	640	0.36 ～ 0.5	1,750	0.63 ～ 0.9
20	570	0.36 ～ 0.5	400	0.36 ～ 0.5	350	0.36 ～ 0.5	320	0.36 ～ 0.5	190	0.36 ～ 0.5	160	0.36 ～ 0.5	570	0.4 ～ 0.56	1,550	0.68 ～ 0.98
22	520	0.4 ～ 0.55	360	0.4 ～ 0.55	320	0.4 ～ 0.55	300	0.4 ～ 0.55	170	0.4 ～ 0.55	150	0.4 ～ 0.55	520	0.42 ～ 0.59	1,400	0.73 ～ 1.06
24	480	0.41 ～ 0.6	330	0.41 ～ 0.6	290	0.41 ～ 0.6	270	0.41 ～ 0.6	160	0.41 ～ 0.6	135	0.41 ～ 0.6	480	0.46 ～ 0.65	1,300	0.77 ～ 1.13
26	440	0.42 ～ 0.65	310	0.42 ～ 0.65	270	0.42 ～ 0.65	250	0.42 ～ 0.65	150	0.42 ～ 0.65	120	0.42 ～ 0.65	440	0.47 ～ 0.68	1,200	0.81 ～ 1.2
28	410	0.45 ～ 0.7	290	0.45 ～ 0.7	250	0.45 ～ 0.7	230	0.45 ～ 0.7	140	0.45 ～ 0.7	110	0.45 ～ 0.7	410	0.5 ～ 0.73	1,100	0.84 ～ 1.26
30	380	0.48 ～ 0.75	270	0.48 ～ 0.75	230	0.48 ～ 0.75	210	0.48 ～ 0.75	130	0.48 ～ 0.75	105	0.48 ～ 0.75	380	0.54 ～ 0.78	1,000	0.87 ～ 1.32
32	360	0.51 ～ 0.8	250	0.51 ～ 0.8	220	0.51 ～ 0.8	200	0.51 ～ 0.8	120	0.51 ～ 0.8	100	0.51 ～ 0.8	360	0.58 ～ 0.83	950	0.9 ～ 1.38
34	340	0.53 ～ 0.84	235	0.53 ～ 0.84	210	0.53 ～ 0.84	185	0.53 ～ 0.84	110	0.53 ～ 0.84	95	0.53 ～ 0.84	340	0.61 ～ 0.87	900	0.93 ～ 1.45
36	320	0.56 ～ 0.88	220	0.56 ～ 0.88	200	0.56 ～ 0.88	175	0.56 ～ 0.88	105	0.56 ～ 0.88	90	0.56 ～ 0.88	320	0.64 ～ 0.91	850	0.95 ～ 1.5
38	300	0.58 ～ 0.92	210	0.58 ～ 0.92	195	0.58 ～ 0.92	170	0.58 ～ 0.92	100	0.58 ～ 0.92	85	0.58 ～ 0.92	300	0.67 ～ 0.95	805	0.97 ～ 1.55
40	290	0.6 ～ 0.95	200	0.6 ～ 0.95	185	0.6 ～ 0.95	160	0.6 ～ 0.95	95	0.6 ～ 0.95	80	0.6 ～ 0.95	290	0.7 ～ 1	770	1 ～ 1.6

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げて下さい。
4. 穴深さが直径の４倍を超える場合にはステップ送りを行い、下表のように切削速度を設定して下さい。

D : drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Hole	4D以下 ≦4D	5D以下 ≦5D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×1	×0.9

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce drilling speed by 20%.
4. The step process should be used when the drilling depth exceeds 4 times the drill diameter. (Using the table below)

スラスタードリル切削条件基準表 TDXL DRILLS CUTTING CONDITIONS

TDXL 10D•15D•20D

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel S35C、S50C ～210HB 500 ～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM、SCr、SNCM 16 ～28HRC 710 ～900N/㎟		工具鋼・金型用鋼(非調質) Tool Steels・Die Steel(unquenched) SKD、SK、DH31、DAC 710 ～900N/㎟		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450、FCD600 400 ～600N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	20 ～24 m /min		18 ～22m /min		12 ～16m /min		18 ～24m /min		16 ～20m /min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1.6	4,400	0.016 ～ 0.03	4,000	0.016 ～ 0.03	2,800	0.016 ～ 0.03	4,200	0.03 ～ 0.05	3,600	0.01 ～ 0.03
2	3,500	0.02 ～ 0.05	3,200	0.02 ～ 0.04	2,200	0.02 ～ 0.04	3,300	0.04 ～ 0.06	2,900	0.01 ～ 0.04
3	2,300	0.03 ～ 0.08	2,100	0.03 ～ 0.08	1,500	0.03 ～ 0.07	2,200	0.06 ～ 0.1	1,900	0.02 ～ 0.08
4	1,800	0.04 ～ 0.1	1,600	0.04 ～ 0.1	1,100	0.04 ～ 0.09	1,700	0.08 ～ 0.13	1,400	0.02 ～ 0.1
5	1,400	0.05 ～ 0.13	1,300	0.05 ～ 0.13	900	0.05 ～ 0.12	1,300	0.1 ～ 0.16	1,100	0.03 ～ 0.13
6	1,200	0.06 ～ 0.15	1,100	0.06 ～ 0.15	750	0.06 ～ 0.14	1,100	0.12 ～ 0.19	950	0.04 ～ 0.15
8	900	0.08 ～ 0.2	800	0.08 ～ 0.2	550	0.08 ～ 0.18	850	0.16 ～ 0.26	700	0.05 ～ 0.2
10	700	0.1 ～ 0.25	650	0.1 ～ 0.25	450	0.1 ～ 0.23	650	0.2 ～ 0.32	550	0.06 ～ 0.25
12	600	0.12 ～ 0.3	550	0.12 ～ 0.3	350	0.12 ～ 0.28	550	0.24 ～ 0.38	500	0.07 ～ 0.3

TDXL 25D•30D

切削油剤のかけ方と、入り口の送り量に最も留意して下さい。
Pay particular attention to the coolant application and feed rate at the entrance of the hole.

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel S35C、S50C ～210HB 500 ～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM、SCr、SNCM、16 ～28HRC 710 ～900N/㎟		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD450、FCD600 400 ～600N/㎟	
切削速度 Cutting Speed	20～24m/min		18～22m/min		18 ～24m /min		16 ～20m /min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	2,300	0.03 ～ 0.08	2,100	0.03 ～ 0.08	2,200	0.06 ～ 0.1	1,900	0.02 ～ 0.08
4	1,800	0.04 ～ 0.1	1,600	0.04 ～ 0.1	1,700	0.08 ～ 0.13	1,400	0.02 ～ 0.1
5	1,400	0.05 ～ 0.13	1,300	0.05 ～ 0.13	1,300	0.1 ～ 0.16	1,100	0.03 ～ 0.13
6	1,200	0.06 ～ 0.15	1,100	0.06 ～ 0.15	1,100	0.12 ～ 0.19	950	0.04 ～ 0.15
8	900	0.08 ～ 0.2	800	0.08 ～ 0.2	850	0.16 ～ 0.26	700	0.05 ～ 0.2
10	700	0.1 ～ 0.25	650	0.1 ～ 0.25	650	0.2 ～ 0.32	550	0.06 ～ 0.25

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
   不水溶性切削油剤をお使いの場合は、切削速度(回転速度)を20 ～30%下げてお使い下さい。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率10 ～30倍のものをご使用下さい。
3. 切削油剤のかけ方については、P.435の「切削油剤のかけ方のポイント」を参照下さい。
4. ノンステップでは切りくずの排出が難しい場合、ステップ加工を適用して下さい。
5. 横形機で、ノズル本数が少なかったり、切削油剤の流量が十分でない場合、ステップ送りを適用して下さい。その場合、穴の口元まで引き戻すステップフィードを推奨します。
6. 加工にあたってはガイド穴加工、もしくはセンタリング加工を行って下さい。
   (1)ガイド穴加工用工具はTDXLの直径より0.05mm ～0.1mm大きな範囲でドリル径をお選び下さい。また穴深さが深い程、ガイド穴を深くあける事を推奨します。
   (2)センタリング加工用工具はLDS先端角130°シリーズで加工される事を推奨します。
7. 【TDXL 25D, 30Dのみ】1D ～3Dのステップ加工を行って下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant. When using non-water-soluble coolant, set the drilling speed, reduce the drilling speed by 20-30%.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble coolant (10-30 times dilution).
3. Refer to the "p.435, Coolant Application Key Points" for instructions on how to apply the coolant.
4. If chips evacuation is difficult while non-step drilling, we recommend to add steps.
5. If the number of nozzles on a horizontal machine center is too few or the discharge flow rate is insufficient, perform step-feed drilling. In this case, we recommend a step-feed method in which the drill is retracted to the entrance of the hole.
6. Pilot or centering is necessary.
   1) For a pilot hole, select 0.05mm to 0.1mm larger size drill than TDXL. For deep hole, we recommend drilling a deeper pilot hole, 3 to 5D in depth.
   2) When centering it is recommended leading drill has a 130 degree point angle.
7. 【TDXL 25D, 30D only】Performs 1D-3D step drilling.

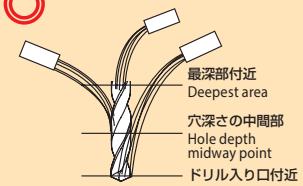
より安定した加工を行っていただくためにはP.435を参照下さい。
In order to have a more stable process please check p.435.

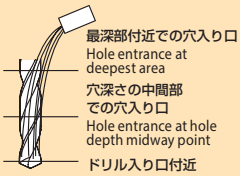
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS TDXL 10D ▶ P.306
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS TDXL 15D ▶ P.308
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS TDXL 20D ▶ P.310
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS TDXL 25D ▶ P.312
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS TDXL 30D ▶ P.313

スラスタードリル切削条件基準表 TDXL DRILLS CUTTING CONDITIONS

■切削油剤のかけ方のポイント Coolant Application Key Points

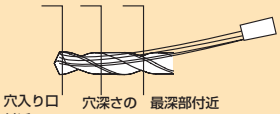
立形マシン Vertical Machine

◎


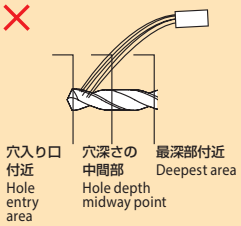
○


吐出流量やノズル本数が少ない場合、ドリルを伝うようにする
Allow the coolant to move along the drill if the discharge flow rate is low or the number of nozzles is too few

横形マシン Horizontal Machine

○


ノズル本数が少ない場合、切削油剤量と吐出圧を上げて、ドリルに沿うように供給し、常に穴入り口に掛かるようにする
If there are too few coolant nozzles is small, increase the amount of coolant and its discharge pressure and allow the coolant to move along the drill so that it is applied constantly to the entrance.

×


ノズル本数が少ない場合、穴の入り口に切削油剤がかかるようにしても、途中で穴から外れてしまっている
If there are too few coolant nozzles is small, the coolant that is applied to the hole entrance will stray from the hole along the way

■スラスタードリルの推奨加工方法 Recommended operation for using TDXL

10Dの場合 For 10D Type

OSGのリーディングドリルでセンタリング（もみつけ）加工
Centering by OSG's starting drills

●先端角120°または130°のリーディングドリルを使用します。
推奨ドリル　NC-LDS,TIN-NC-LDS
Use 120 or 130 degree point angle starting drills.　Recommended drills: NC-LDS, TIN-NC-LDS

15D、20D、25D、30Dの場合 For 15D, 20D, 25D and 30D Type

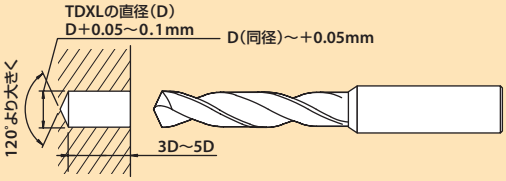
①ガイド穴加工用工具にてパイロットホール加工
Make a pilot hole.

推奨ドリル　EX-GDS
Recommended drill : EX-GDS

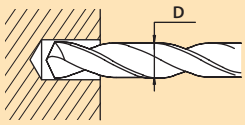
●ガイド穴加工用工具は、TDXLの直径より0.05mm～0.1mm大きな範囲でドリル径をお選び下さい。また穴深さが深い程、ガイド穴を深くあける事を推奨します。
For a pilot hole, select 0.05mm to 0.1mm larger size drill than TDXL.
For deep hole, we recommend to drill deeper pilot hole.

●立形の機械で加工する場合で、穴が密集したワークの場合、ドリル加工時に発生した切りくずをかみこみ、ドリルの欠損、折損を引き起こす可能性があるため、LDS130°によるセンタリング加工を実施して下さい。この場合、TDXLの送り量は入り口から3Dまでドリル直径の1%の送り量とし、その後、条件表の範囲内で送り量を上げて下さい。
※ただし、この場合、穴の真直度が悪くなります。
For a vertical machining center. When drilling many holes in a small area with vertical machining center. We recommend only centering by 130 degree point angle LDS to avoid chips building up in pilot holes, which can cause drill chipping or breakage. When drilling the pilot hole it is recommended to make the hole 3xD in depth, at a feed rate equal to (Drill ϕx 0.01) per revolution. Straightness will be less accurate than a comparable operation in a horizontal machining center.

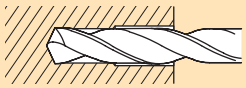
●ガイド穴加工用工具には先端角120°より大きな先端角度のドリルを推奨します。
We recommended to use point angle from 120 degree and over.



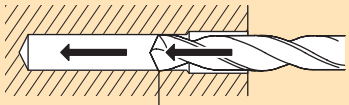
②TDXLを低回転で挿入（500min⁻¹以下）
Insert the TDXL into a pilot hole with low revolution. (～500min⁻¹)



③切削油剤の供給をスタート
Start supplying the coolant.

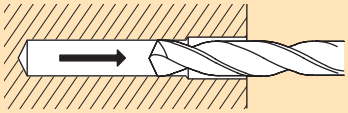


④所定の回転速度に上げ加工をスタート ただし加工開始時の送り量を1%Dとし、穴深さが3～5Dに達したら送りを上げる
Increase the revolution to the designated speed and start drilling. At the start of drilling, set the feed rate to 1% of the drill diameter and increase the feed rate when the depth reaches between 3xD and 5xD.



1～2%Dへフィードアップ!　3～5Dは1%D
Increase feed rate to between 1 and 2%　Set it to 1%D between 3xD and 5xD

⑤加工後、ドリルを穴から抜く時には穴底からドリルを離した後回転速度を下げて抜いて下さい
After drilling, move the drill away from the bottom of the hole; then reduce its speed while pulling it out of the hole.



旋盤用ドリル切削条件基準表 LATHE DRILLS CUTTING CONDITIONS

V-MT-GDN

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C·SS400 ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S45C 500～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710～900N/mm²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel SKD61 ～900N/mm²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel·Hardened Steel SKD11 900～1060N/mm²		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC·ADC	
切削速度 Cutting Speed	32～45m/min		25～32m/min		22～28m/min		10～18m/min		8～12m/min		32～40m/min		70～120m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
6	2,000	0.13～0.19	1,600	0.13～0.19	1,300	0.13～0.19	800	0.13～0.19	530	0.13～0.19	1,900	0.19～0.26	5,300	0.34～0.48
8	1,500	0.17～0.24	1,200	0.17～0.24	1,000	0.17～0.24	600	0.17～0.24	400	0.17～0.24	1,450	0.21～0.3	4,000	0.38～0.53
10	1,200	0.2～0.28	950	0.2～0.28	800	0.2～0.28	480	0.2～0.28	320	0.2～0.28	1,150	0.25～0.36	3,200	0.45～0.63
12	1,000	0.24～0.34	800	0.24～0.34	660	0.24～0.34	400	0.24～0.34	270	0.24～0.34	960	0.3～0.42	2,650	0.53～0.75
13	950	0.26～0.36	740	0.26～0.36	610	0.26～0.36	370	0.26～0.36	250	0.26～0.36	880	0.31～0.42	2,450	0.56～0.79
14	880	0.28～0.39	680	0.28～0.39	570	0.28～0.39	340	0.28～0.39	230	0.28～0.39	820	0.32～0.44	2,280	0.57～0.81
16	770	0.3～0.43	600	0.3～0.43	500	0.3～0.43	300	0.3～0.43	200	0.3～0.43	720	0.34～0.46	2,000	0.61～0.85
18	680	0.34～0.49	530	0.34～0.49	440	0.34～0.49	270	0.34～0.49	180	0.34～0.49	640	0.36～0.5	1,800	0.63～0.9
20	610	0.36～0.5	480	0.36～0.5	400	0.36～0.5	240	0.36～0.5	160	0.36～0.5	570	0.4～0.56	1,600	0.68～0.98
22	560	0.4～0.55	430	0.4～0.55	360	0.4～0.55	220	0.4～0.55	150	0.4～0.55	520	0.42～0.59	1,500	0.73～1.06
24	510	0.41～0.6	400	0.41～0.6	330	0.41～0.6	200	0.41～0.6	130	0.41～0.6	480	0.46～0.65	1,350	0.77～1.13
26	470	0.42～0.65	370	0.42～0.65	310	0.42～0.65	180	0.42～0.65	120	0.42～0.65	440	0.47～0.68	1,200	0.81～1.2
28	440	0.45～0.7	340	0.45～0.7	280	0.45～0.7	170	0.45～0.7	110	0.45～0.7	410	0.5～0.73	1,150	0.84～1.26
30	410	0.48～0.75	320	0.48～0.75	270	0.48～0.75	160	0.48～0.75	105	0.48～0.75	380	0.54～0.78	1,050	0.87～1.32
32	380	0.51～0.8	300	0.51～0.8	250	0.51～0.8	150	0.51～0.8	100	0.51～0.8	360	0.58～0.83	1,000	0.9～1.38

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は､希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げて下さい。
4. 穴深さが直径の4倍を超える場合は、下表のように切削速度を設定して下さい。
5. 旋盤、横形機で穴深さが直径の３倍を超える場合、立形機で穴深さが直径の4倍を超える場合には、ステップ送りを行って下さい。

D：drill dia

穴深さ(Dは外径) Depth of Hole	4D以下 ≦4D	5D以下 ≦5D
切削速度抑制係数 Coefficient for reducing speed	×1	×0.9

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. For drilling depth > 4D, reduce the drilling speed (using the table below).
5. The step process should be used when the drilling depth exceeds 3 times the drill diameter for lathe / horizontal machines and 4 times the drill diameter for vertical machines.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
NC-GDS ▶ P.314-1

旋盤用ドリル切削条件基準表 LATHE DRILLS CUTTING CONDITIONS

NC-GDS

被削材 Work Material	炭素鋼 Carbon Steel S50C		合金鋼 Alloy Steel SCM440		鋳鉄 Cast Iron FC250	
切削速度 Cutting Speed	20 ～30m/min		15 ～25m/min		20 ～30m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	15,000	0.01	10,000	0.01	15,000	0.01
1	8,000	0.02	5,000	0.02	8,000	0.02
2	4,000	0.04 ～ 0.06	3,200	0.04 ～ 0.06	4,000	0.04 ～ 0.06
3	2,650	0.06 ～ 0.09	2,100	0.06 ～ 0.09	2,650	0.06 ～ 0.09
4	2,000	0.08 ～ 0.12	1,600	0.08 ～ 0.12	2,000	0.08 ～ 0.12
5	1,600	0.1 ～ 0.15	1,250	0.1 ～ 0.15	1,600	0.1 ～ 0.15
6	1,300	0.1 ～ 0.15	1,000	0.1 ～ 0.15	1,300	0.1 ～ 0.15
7	1,150	0.12 ～ 0.18	900	0.12 ～ 0.18	1,150	0.12 ～ 0.18
8	1,000	0.12 ～ 0.18	800	0.12 ～ 0.18	1,000	0.12 ～ 0.18
9	900	0.15 ～ 0.21	700	0.15 ～ 0.21	900	0.15 ～ 0.21
10	800	0.15 ～ 0.21	650	0.15 ～ 0.21	800	0.15 ～ 0.21

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を20%下げて下さい。
4. 穴深さが直径の3倍を超える場合は、ステップ送りを行って下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. Step feeding is required for drilling depth > 3D.

Pro カタログ

オーエスジー公式アプリ
Pro カタログ

デジタルカタログ

カタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。

総合カタログ

いつでもどこでもカタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。

コードスキャン

コードスキャン

アプリ限定

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。

※二次元コードは一部製品に限ります

CADデータダウンロード

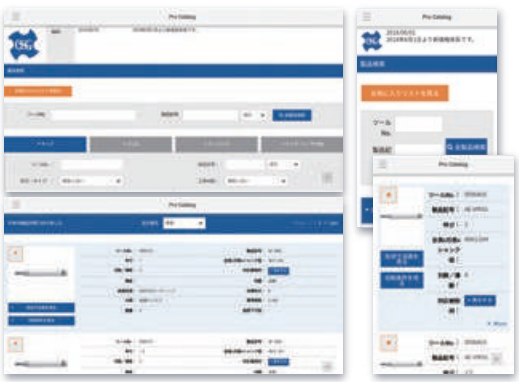
CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。

製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



アプリの使い方・ダウンロードはこちら

さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中　今すぐダウンロード！

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
EX-MT-TDR ▶ P.315

鉄骨用ドリル切削条件基準表 STEEL FRAME DRILLS CUTTING CONDITIONS

EX-MT-TDR

被削材 Work Material	一般構造用鋼 SS400（前 JIS SS41） Steels For General Structure		高張力溶接構造用鋼 High Tensile Strength Steel For Welded Structure SM490（前 JIS SM50）·SN490		高張力鋼 High Tensile Strength Steel SM570·High Tensile 60 SM570（前 JIS SM58）·ハイテン60	
切削速度 Cutting Speed	25～32m/min		18～25m/min		14～20m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
18	550	0.27～0.36	350	0.27～0.36	320	0.27～0.32
20	500	0.3～0.4	320	0.3～0.4	280	0.3～0.36
22	450	0.33～0.44	280	0.33～0.44	260	0.33～0.4
24	400	0.35～0.48	260	0.35～0.48	240	0.35～0.43
26	380	0.36～0.52	240	0.36～0.52	220	0.36～0.46

1. H型鋼のウェブなどの薄板加工では、送りを低目に設定して下さい。
2. 切削油剤は常に刃先に向けてかけて下さい。
3. 重ね板加工では、板と板との間のすき間を極力小さくし充分な保持を行って下さい。

1. For drilling thin portions(e.g..the web of H steels), reduce the feed rate appropriately.
2. Supply sufficient cutting fluid to the drill point.
3. For drilling applications on piled plates, minimize the space between each plate.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
V-SDR ▶ P.317

ストレートドリル切削条件基準表 GENERAL-PURPOSE DRILLS CUTTING CONDITIONS

V-SDR

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C·SS400		炭素鋼 Carbon Steel S45C·S50C		合金鋼 Alloy Steel SCM·SNC·SNCM		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61 35HRC		特殊鋼 Special Alloy Steel SKD11		鋳鉄 Cast Iron FC250		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings AC4A·ADC	
切削速度 Cutting Speed	22～40m/min		16～30m/min		12～25m/min		8～16m/min		6～12m/min		22～40m/min		50～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
2	5,700	0.02 ～ 0.08	4,000	0.02 ～ 0.08	3,500	0.02 ～ 0.08	1,900	0.02 ～ 0.08	1,600	0.02 ～ 0.08	5,700	0.07 ～ 0.1	10,000	0.07 ～ 0.1
3	3,850	0.03 ～ 0.1	2,800	0.03 ～ 0.1	2,400	0.03 ～ 0.1	1,320	0.03 ～ 0.1	1,060	0.03 ～ 0.1	3,850	0.11 ～ 0.14	10,000	0.11 ～ 0.14
4	2,900	0.04 ～ 0.13	2,100	0.04 ～ 0.13	1,800	0.04 ～ 0.13	950	0.04 ～ 0.13	800	0.04 ～ 0.13	2,900	0.12 ～ 0.17	7,500	0.12 ～ 0.17
5	2,260	0.05 ～ 0.15	1,600	0.05 ～ 0.15	1,400	0.05 ～ 0.15	750	0.05 ～ 0.15	630	0.05 ～ 0.15	2,260	0.14 ～ 0.2	6,300	0.14 ～ 0.2
6	1,900	0.06 ～ 0.17	1,320	0.06 ～ 0.17	1,180	0.06 ～ 0.17	630	0.06 ～ 0.17	530	0.06 ～ 0.17	1,900	0.17 ～ 0.24	5,000	0.17 ～ 0.24
8	1,400	0.08 ～ 0.21	1,000	0.08 ～ 0.21	900	0.08 ～ 0.21	480	0.08 ～ 0.21	400	0.08 ～ 0.21	1,400	0.19 ～ 0.28	4,000	0.19 ～ 0.28
10	1,120	0.1 ～ 0.22	800	0.1 ～ 0.22	710	0.1 ～ 0.22	380	0.1 ～ 0.22	320	0.1 ～ 0.22	1,120	0.22 ～ 0.33	3,150	0.22 ～ 0.33
12	950	0.12 ～ 0.27	670	0.12 ～ 0.27	600	0.12 ～ 0.27	320	0.12 ～ 0.27	270	0.12 ～ 0.27	950	0.26 ～ 0.38	2,650	0.26 ～ 0.38
13	880	0.13 ～ 0.29	620	0.13 ～ 0.29	550	0.13 ～ 0.29	300	0.13 ～ 0.29	250	0.13 ～ 0.29	880	0.27 ～ 0.39	2,450	0.27 ～ 0.39

1. この切削条件基準表は水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 水溶性切削油剤は、希釈倍率20倍以下の良質のものをご使用下さい。
3. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は切削速度を20%下げて下さい。
4. 穴深さが直径の3倍を超える場合は、上記切削条件より低目にご使用下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. The most suitable cutting fluid is water-soluble high density coolant (less than 20 times dilution).
3. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce the drilling speed by 20%.
4. For drilling depth > 3D, reduce the drilling speed and feed rate appropriately.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS AD-LDS ▶ P.321
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS AD-LS-LDS ▶ P.322

リーディングドリル切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR STARTING DRILLS

AD-LDS・AD-LS-LDS 注1) Note センタリング CENTERING

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel SS400 ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710～900N/mm²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61・～900N/mm² 28HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD11・～1060N/mm² 34HRC		工具鋼 Tool Steel		鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 Cast Iron・Ductile Cast Iron FC250・FCD400 ～500N/mm²		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ADC・AC4D	
切削速度 Cutting Speed	63～80m/min		40～63m/min		32～50m/min		20～30m/min		16～22m/min		16～22m/min		63～100m/min		80～160m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	20,000	0.005～0.02	25,000	0.005～0.02	20,000	0.005～0.02	16,000	0.005～0.02	12,000	0.005～0.02	12,000	0.005～0.02	注2) Note	0.005～0.015	注2) Note	0.02～0.04
1	10,000	0.01～0.03	16,000	0.01～0.03	10,000	0.01～0.03	8,000	0.01～0.03	6,000	0.01～0.03	6,000	0.01～0.03	20,000	0.01～0.03	注2) Note	0.04～0.07
2	5,000	0.03～0.06	8,000	0.03～0.06	5,000	0.03～0.06	4,000	0.03～0.06	3,000	0.03～0.06	3,000	0.03～0.06	12,000	0.03～0.06	15,000	0.06～0.14
3	7,500	0.04～0.08	5,500	0.04～0.08	4,500	0.04～0.08	2,700	0.04～0.08	2,000	0.04～0.08	2,000	0.04～0.08	8,000	0.05～0.09	12,000	0.1～0.22
4	5,700	0.05～0.1	4,100	0.05～0.1	3,300	0.05～0.1	2,000	0.05～0.1	1,500	0.05～0.1	1,500	0.05～0.1	6,500	0.07～0.12	9,500	0.12～0.25
6	3,800	0.06～0.12	2,700	0.06～0.12	2,300	0.06～0.12	1,300	0.06～0.12	1,000	0.06～0.12	1,000	0.06～0.12	4,300	0.12～0.18	6,400	0.14～0.28
8	2,800	0.08～0.15	2,000	0.08～0.15	1,700	0.08～0.15	1,000	0.08～0.15	750	0.08～0.15	750	0.08～0.15	3,200	0.13～0.2	4,800	0.18～0.32
10	2,300	0.1～0.18	1,700	0.1～0.18	1,400	0.1～0.18	800	0.1～0.18	600	0.1～0.18	600	0.1～0.18	2,600	0.17～0.25	3,800	0.22～0.36
12	1,900	0.12～0.21	1,400	0.12～0.21	1,200	0.12～0.21	650	0.12～0.21	500	0.12～0.21	500	0.12～0.21	2,200	0.21～0.3	3,200	0.25～0.4

1. AD-LS-LDS(ロングシャンク)を使用する場合は、送り量を低目にご使用下さい。
2. 回転数が十分に上がらない場合は、出来得る限り高回転でご使用下さい。
3. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
4. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。
5. 曲面・傾斜面等へのセンタリングは、送り量を低目にご使用下さい。
6. ステンレス鋼へのセンタリングは推奨しません。
TIN-NC-LDSまたはNC-LDSをご使用下さい。

1. When using AD-LS-LDS, reduce the feed rate accordingly.
2. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible.
3. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
4. When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
5. When centering on a curved or inclined surface, reduce the feed rate accordingly.
6. Centering on Stainless Steels is not recommended. For these procedures, use the TIN-NC-LDS or the NC-LDS.

AD-LDS・AD-LS-LDS 注1) Note 面取り COUNTERSINKING

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel SS400 ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710～900N/mm²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61・～900N/mm² 28HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD11・～1060N/mm² 34HRC		焼入れ鋼 Quenched and Tempered Steel 45～50HRC		鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 Cast Iron・Ductile Cast Iron FC250・FCD400 ～500N/mm²		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ADC・AC4D	
切削速度 Cutting Speed	63～80m/min		40～63m/min		32～50m/min		20～30m/min		20～30m/min		20～30m/min		63～100m/min		80～160m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	20,000	0.005～0.05	25,000	0.005～0.05	20,000	0.005～0.05	16,000	0.005～0.05	16,000	0.005～0.05	16,000	0.005～0.02	注2) Note	0.005～0.05	注2) Note	0.005～0.05
1	10,000	0.01～0.1	16,000	0.01～0.1	10,000	0.01～0.1	8,000	0.01～0.1	8,000	0.01～0.1	8,000	0.01～0.03	20,000	0.01～0.1	注2) Note	0.01～0.1
2	5,000	0.02～0.18	8,000	0.02～0.18	5,000	0.02～0.18	4,000	0.02～0.18	4,000	0.02～0.18	4,000	0.03～0.06	12,000	0.02～0.18	15,000	0.02～0.18
3	7,500	0.04～0.24	5,500	0.04～0.24	4,500	0.04～0.24	2,700	0.04～0.24	2,700	0.04～0.24	2,700	0.04～0.08	8,000	0.04～0.24	12,000	0.04～0.24
4	5,700	0.04～0.24	4,100	0.04～0.24	3,300	0.04～0.24	2,000	0.04～0.24	2,000	0.04～0.24	2,000	0.05～0.1	6,500	0.04～0.24	9,500	0.04～0.24
6	3,800	0.06～0.36	2,700	0.06～0.36	2,300	0.06～0.36	1,300	0.06～0.36	1,300	0.06～0.36	1,300	0.06～0.12	4,300	0.06～0.36	6,400	0.06～0.36
8	2,800	0.08～0.38	2,000	0.08～0.38	1,700	0.08～0.38	1,000	0.08～0.38	1,000	0.08～0.38	1,000	0.08～0.15	3,200	0.08～0.38	4,800	0.08～0.38
10	2,300	0.1～0.4	1,700	0.1～0.4	1,400	0.1～0.4	800	0.1～0.4	800	0.1～0.4	800	0.1～0.18	2,600	0.1～0.4	3,800	0.1～0.4
12	1,900	0.12～0.42	1,400	0.12～0.42	1,200	0.12～0.42	650	0.12～0.42	650	0.12～0.42	650	0.12～0.21	2,200	0.12～0.42	3,200	0.12～0.42

1. AD-LS-LDS(ロングシャンク)を使用する場合は、送り量を低目にご使用下さい。
2. 回転数が十分に上がらない場合は、出来得る限り高回転でご使用下さい。
3. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
4. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。
5. 曲面・傾斜面等への面取り時は、送り量を低目にご使用下さい。
6. 高速加工をする場合は、上記切削速度の中央値の2倍を上限として下さい。
7. ステンレス鋼への穴面取りは、低炭素鋼の数値を参考にして下さい。

1. When using AD-LS-LDS, reduce the feed rate accordingly.
2. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible.
3. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
4. When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
5. When counter sinking on a curved or inclined surface, reduce the feed rate accordingly.
6. For high-speed machining, double the median value of the above cutting condition to use as upper limit.
7. When countersinking on Stainless Steels, use a condition of Low Carbon Steel.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FX-LDS ▶ P.323
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FX-LS-LDS ▶ P.323

リーディングドリル切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR STARTING DRILLS

FX-LDS センタリング CENTERING

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel SS400 ～500N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S50C 500～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM 710～900N/mm²		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61・～900N/mm² 28HRC		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD11・～1060N/mm² 34HRC		鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 Cast Iron・Ductile Cast Iron FC250・FCD400 ～500N/mm²		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ADC・AC4D	
切削速度 Cutting Speed	63～80m/min		40～63m/min		32～50m/min		20～28m/min		16～22m/min		63～100m/min		80～160m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	20,000	0.005～0.02	25,000	0.005～0.02	20,000	0.005～0.02	15,000	0.005～0.02	9,000	0.005～0.02	注6) Note	0.005～0.015	注6) Note	0.02～0.05
1	10,000	0.01～0.03	16,000	0.01～0.03	10,000	0.01～0.03	7,500	0.01～0.03	4,500	0.01～0.03	20,000	0.01～0.03	注6) Note	0.04～0.1
2	5,000	0.03～0.06	8,000	0.03～0.06	5,000	0.03～0.06	3,800	0.03～0.06	2,200	0.03～0.06	12,000	0.03～0.06	15,000	0.06～0.2
3	7,500	0.04～0.08	5,500	0.04～0.08	4,500	0.04～0.08	2,500	0.04～0.08	1,500	0.04～0.08	8,000	0.05～0.09	12,000	0.1～0.22
4	5,700	0.05～0.1	4,100	0.05～0.1	3,300	0.05～0.1	1,900	0.05～0.1	1,100	0.05～0.1	6,500	0.07～0.12	9,500	0.12～0.25
6	3,800	0.06～0.12	2,700	0.06～0.12	2,300	0.06～0.12	1,300	0.06～0.12	750	0.06～0.12	4,300	0.12～0.18	6,400	0.14～0.28
8	2,800	0.08～0.15	2,000	0.08～0.15	1,700	0.08～0.15	1,000	0.08～0.15	550	0.08～0.15	3,200	0.13～0.2	4,800	0.18～0.32
10	2,300	0.1～0.18	1,700	0.1～0.18	1,400	0.1～0.18	750	0.1～0.18	450	0.1～0.18	2,600	0.17～0.25	3,800	0.22～0.36
12	1,900	0.12～0.21	1,400	0.12～0.21	1,200	0.12～0.21	650	0.12～0.21	370	0.12～0.21	2,200	0.21～0.3	3,200	0.25～0.4
16	1,400	0.16～0.28	1,000	0.16～0.28	900	0.16～0.28	480	0.16～0.28	280	0.16～0.28	1,600	0.24～0.32	2,400	0.32～0.48
20	1,150	0.2～0.34	820	0.2～0.34	700	0.2～0.34	380	0.2～0.34	220	0.2～0.34	1,300	0.26～0.4	1,900	0.4～0.6
25	900	0.25～0.45	650	0.25～0.45	560	0.25～0.45	300	0.25～0.45	180	0.25～0.45	1,000	0.3～0.5	1,500	0.5～0.75

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。
3. 曲面・傾斜面等へのセンタリングは、送り量を低目にご使用下さい。
4. ロングシャンクのFX-LS-LDSをご使用する場合、送り量を低目でご使用下さい。
5. オーステナイト系ステンレス鋼へのセンタリングは推奨いたしません。TIN-NC-LDSまたはNC-LDSをご使用下さい。
6. 回転数が十分に上がらない場合は、出来得る限り高回転でご使用下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
3. When centering on a curved or inclined surface, reduce the feed rate accordingly.
4. "When using FX-LS-LDS, reduce the feed rate accordingly."
5. Centering on Austenitic Stainless Steels is not recommended. For these procedures, use the TIN-NC-LDS or the NC-LDS.
6. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible.

FX-LDS 面取り(鋼用) COUNTERSINKING FOR STEELS

直径 Drill Dia. (mm)	0.5	1	2	3	4	6	8	10	12	16	20	25
切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削速度は、センタリング条件時の2倍程度を上限にして下さい Cutting speed can be up to 2 times the limit shown above for centering.											
送り量 Feed Rate (mm/rev)	0.005～0.05	0.01～0.1	0.02～0.18	0.04～0.24	0.04～0.24	0.06～0.36	0.08～0.38	0.1～0.4	0.12～0.42	0.16～0.48	0.2～0.55	0.25～0.63

FX-LS-LDS 面取り(鋼用) COUNTERSINKING FOR STEELS

直径 Drill Dia. (mm)	0.5	1	2	3	4	6	8	10	12	16	20	25
切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削速度は、センタリング条件時の2倍程度を上限にして下さい Cutting speed can be up to 2 times the limit shown above for centering.											
送り量 Feed Rate (mm/rev)	0.005～0.02	0.01～0.04	0.02～0.08	0.04～0.12	0.05～0.16	0.06～0.24	0.08～0.28	0.1～0.3	0.12～0.32	0.16～0.36	0.2～0.4	0.25～0.5

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。
3. 曲面・傾斜面等への面取り時は、送り量を低目にご使用下さい。
4. 焼入鋼への面取り時は、切削速度を20～40m/minとし、低目の送り量でご使用下さい。
5. ステンレス鋼への面取り時は、切削速度を63～100m/minとしてご使用下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
3. When counter sinking on a curved or inclined surface, reduce the feed rate accordingly.
4. When counter sinking on hardened steels, use a drilling speed of 20-40m/min and lower the feed rate accordingly.
5. When counter sinking on Stainless Steels, use a drilling speed of 63-100m/min.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS NC-LDS ▶ P.324 | 形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS NC-LDS-L ▶ P.324-1 | 形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS TIN-NC-LDS ▶ P.325 | 形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS TIN-NC-LDS-L ▶ P.325-1 | 形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS VP-LDS ▶ P.326 | 形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS LS-NC-LDS ▶ P.327 | 形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS LS-NC-LDS-L ▶ P.327-1 | 形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS VP-LS-LDS ▶ P.327 | 形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS TIN-LS-NC-LDS ▶ P.328

リーディングドリル切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR STARTING DRILLS

NC-LDS・NC-LDS-L・TIN-NC-LDS・TIN-NC-LDS-L・VP-LDS・LS-NC-LDS・LS-NC-LDS-L・VP-LS-LDS・TIN-LS-NC-LDS センタリング CENTERING

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C・SS400 ～500N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S45C		合金鋼 Alloy Steel SCM440		特殊鋼・調質鋼 Special Alloy Steel Hardened Steel SKD61 35HRC		特殊鋼 Special Alloy Steel SKD11		鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 Cast Iron・Ductile Cast Iron FC250・FCD400 ～500N/㎟		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304		アルミニウム合金鋳物 Aluminium Alloy Casting ADC・AC4D	
切削速度 Cutting Speed	32～40m/min		22～30m/min		20～25m/min		10～13m/min		8～12m/min		25～32m/min		8～12m/min		51～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	3,850	0.04～0.08	2,800	0.04～0.08	2,400	0.04～0.08	1,220	0.04～0.08	1,060	0.04～0.08	3,100	0.04～0.09	1,060	0.04～0.08	8,000	0.1～0.22
4	2,900	0.05～0.1	2,100	0.05～0.1	1,800	0.05～0.1	910	0.05～0.1	800	0.05～0.1	2,400	0.05～1.12	800	0.05～0.1	6,000	0.12～0.25
6	1,900	0.06～0.12	1,320	0.06～0.12	1,180	0.06～0.12	610	0.06～0.12	530	0.06～0.12	1,600	0.06～0.18	530	0.06～0.12	4,000	0.14～0.28
8	1,400	0.08～0.15	1,000	0.08～0.15	900	0.08～0.15	450	0.08～0.15	400	0.08～0.15	1,200	0.08～0.2	400	0.08～0.15	3,000	0.18～0.32
10	1,120	0.1～0.18	800	0.1～0.18	710	0.1～0.18	360	0.1～0.18	320	0.1～0.18	950	0.1～0.25	320	0.1～0.18	2,400	0.22～0.36
12	950	0.12～0.21	670	0.12～0.21	600	0.12～0.21	300	0.12～0.21	270	0.12～0.21	800	0.12～0.3	270	0.12～0.21	2,000	0.25～0.4
16	720	0.16～0.28	520	0.16～0.28	450	0.16～0.28	220	0.16～0.28	200	0.16～0.28	600	0.16～0.32	200	0.16～0.28	1,500	0.32～0.48
20	560	0.2～0.34	400	0.2～0.34	360	0.2～0.34	180	0.2～0.34	160	0.2～0.34	480	0.2～0.4	160	0.2～0.34	1,200	0.4～0.6
25	450	0.25～0.45	320	0.25～0.45	290	0.25～0.45	150	0.25～0.45	130	0.25～0.45	380	0.25～0.5	130	0.25～0.45	960	0.5～0.75

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。
3. 曲面・傾斜面等へのセンタリングは、送り量を低目にご使用下さい。
4. ロングシャンクのLS-NC-LDS・LS-NC-LDS-L・VP-LS-LDS・TIN-LS-NC-LDSを使用する場合は、送り量を低目にご使用下さい。
5. TIN-NC-LDS・VP-LDSを使用する場合は、切削速度を20% 程度上げても充分な性能を発揮します。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
3. When centering on a curved or inclined surface, reduce the feed rate accordingly.
4. When using the long shank version, reduce the feed rate accordingly.
5. When using TIN-NC-LDS, VP-LDS, the drilling speed can be increased 1.2 times the speed listed above.

NC-LDS・NC-LDS-L・TIN-NC-LDS・TIN-NC-LDS-L・VP-LDS 面取り COUNTERSINKING

直径 Drill Dia. (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20	25
切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削速度は、センタリング条件時の2倍程度を上限にして下さい Drilling speed can be up to 2 times the limit shown above for centering.								
送り量 Feed (mm/rev)	0.04～0.1	0.05～0.12	0.06～0.18	0.08～0.24	0.1～0.3	0.12～0.36	0.16～0.48	0.2～0.55	0.25～0.6

LS-NC-LDS・LS-NC-LDS-L・VP-LS-LDS・TIN-LS-NC-LDS 面取り COUNTERSINKING

直径 Drill Dia. (mm)	3	4	6	8	10	12	16	20	25
切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削速度は、センタリング条件時の2倍程度を上限にして下さい Drilling speed can be up to 2 times the limit shown above for centering.								
送り量 Feed (mm/rev)	0.04～0.08	0.05～0.1	0.06～0.12	0.08～0.15	0.1～0.18	0.12～0.21	0.16～0.28	0.2～0.34	0.25～0.45

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。
3. 曲面・傾斜面等への面取り時は、送り量を低目にご使用下さい。
4. 焼入鋼への面取りは、超硬リーディングドリルをご使用下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
2. When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
3. When counter sinking on a curved or inclined surface, reduce the feed rate accordingly.
4. When counter sinking on hardened steels, use the Carbide starter drill.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS DLC-LDS ▶ P.323-1
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS DLC-LS-LDS ▶ P.323-2
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS DLC-LS-LDS-L ▶ P.323-2
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS DLC-NC-LDS ▶ P.325-3
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS DLC-NC-LDS-L ▶ P.325-4

リーディングドリル切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR STARTING DRILLS

DLC-LDS・DLC-LS-LDS・DLC-LS-LDS-L 注1) Note センタリング・面取り CENTERING, COUNTERSINKING

被削材 Work Material	銅合金 Copper Alloys C1100		アルミニウム展伸材 Aluminum A2024・A5052・A7075		アルミニウム合金鋳物 Aluminium Alloy Casting ADC・AC4D	
切削速度 Cutting Speed	60 ～100m/min		80 ～120m/min		120 ～160m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	注2) Note	0.01 ～ 0.04	注2) Note	0.01 ～ 0.04	注2) Note	0.02 ～ 0.05
1	注2) Note	0.02 ～ 0.06	注2) Note	0.02 ～ 0.06	注2) Note	0.06 ～ 0.1
2	12,000	0.05 ～ 0.1	15,000	0.05 ～ 0.1	注2) Note	0.1 ～ 0.15
3	8,000	0.08 ～ 0.16	10,000	0.08 ～ 0.16	15,000	0.1 ～ 0.18
4	6,500	0.1 ～ 0.2	8,000	0.1 ～ 0.2	11,000	0.15 ～ 0.25
6	4,300	0.15 ～ 0.25	5,000	0.15 ～ 0.25	7,500	0.15 ～ 0.25
8	3,200	0.2 ～ 0.3	4,000	0.2 ～ 0.3	5,500	0.2 ～ 0.3
10	2,600	0.25 ～ 0.35	3,200	0.25 ～ 0.35	4,500	0.25 ～ 0.35
12	2,200	0.3 ～ 0.4	2,600	0.3 ～ 0.4	3,500	0.3 ～ 0.4
16	1,600	0.35 ～ 0.45	2,000	0.35 ～ 0.45	2,600	0.35 ～ 0.45
20	1,300	0.45 ～ 0.55	1,600	0.45 ～ 0.55	2,000	0.45 ～ 0.55
25	1,000	0.55 ～ 0.65	1,300	0.55 ～ 0.65	1,600	0.55 ～ 0.65

1. DLC-LS-LDS、DLC-LS-LDS-L（ロングシャンク）を使用する場合は、回転速度、送り量を50 ～60%程度を目安に下げてご使用ください。
2. 回転数が十分に上がらない場合は、出来得る限り高回転でご使用下さい。
3. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
4. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。
5. 曲面・傾斜面等への加工は、送り量を低目にご使用下さい。
6. 高速加工をする場合は、上記切削速度の中央値の2倍を上限として下さい。

1. When using DLC-LS-LDS and DLC-LS-LDS-L (long shank), please reduce the speed and feed to approximately 50 to 60% as guide.
2. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible.
3. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
4. When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
5. Please lower the feed rate when processing curved and inclined surfaces.
6. For high-speed machining, double the median value of the above cutting condition to use as upper limit.

DLC-NC-LDS・DLC-NC-LDS-L センタリング・面取り CENTERING, COUNTERSINKING

被削材 Work Material	銅合金 Copper Alloys C1100		アルミニウム展伸材 Aluminum A2024・A5052・A7075		アルミニウム合金鋳物 Aluminium Alloy Casting ADC・AC4D	
切削速度 Cutting Speed	35 ～60m/min		50 ～75m/min		75 ～100m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
1	15,000	0.02 ～ 0.06	20,000	0.02 ～ 0.06	注1) Note	0.06 ～ 0.1
1.5	10,000	0.03 ～ 0.07	15,000	0.03 ～ 0.07	18,000	0.08 ～ 0.12
2	8,000	0.05 ～ 0.1	10,000	0.05 ～ 0.1	14,000	0.1 ～ 0.15
3	5,000	0.08 ～ 0.16	7,500	0.08 ～ 0.16	9,000	0.1 ～ 0.18
4	4,000	0.1 ～ 0.2	5,000	0.1 ～ 0.2	7,000	0.15 ～ 0.25
6	2,500	0.15 ～ 0.25	3,750	0.15 ～ 0.25	4,500	0.15 ～ 0.25
8	2,000	0.2 ～ 0.3	2,500	0.2 ～ 0.3	3,500	0.2 ～ 0.3
10	1,500	0.25 ～ 0.35	2,000	0.25 ～ 0.35	2,700	0.25 ～ 0.35
12	1,200	0.3 ～ 0.4	1,800	0.3 ～ 0.4	2,250	0.3 ～ 0.4
16	1,000	0.35 ～ 0.45	1,250	0.35 ～ 0.45	1,750	0.35 ～ 0.45
20	750	0.45 ～ 0.55	1,000	0.45 ～ 0.55	1,400	0.45 ～ 0.55
25	600	0.55 ～ 0.65	800	0.55 ～ 0.65	1,000	0.55 ～ 0.65

1. 回転数が十分に上がらない場合は、出来得る限り高回転でご使用下さい。
2. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
3. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。
4. 曲面・傾斜面等への加工は、送り量を低目にご使用下さい。
5. 高速加工をする場合は、上記切削速度の中央値の2倍を上限として下さい。

1. For machines that cannot achieve the speeds indicated in the table please set rotation as high as possible.
2. The indicated speeds and feeds are for drilling with water-soluble coolant.
3. When using non-water-soluble coolant, reduce the drilling speed by 20%.
4. Please lower the feed rate when processing curved and inclined surfaces.
5. For high-speed machining, double the median value of the above cutting condition to use as upper limit.

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

再研磨・再コーティングを 一貫対応

Coherent support system for tool reconditioning

総合工具メーカーとしてオーエスジーが長年培ってきた工具設計のノウハウとコーティング技術を
最大限に活かし新品同様の切削性能と工具寿命を実現します。
オーエスジーでは再研磨・再コーティングを当社グループ会社で対応するため一括で受け入れ可能です。

As a comprehensive cutting tool manufacturer with tool design and coating technology know-how cultivated over many years, OSG is capable of restoring used tools to like-new condition. Tool reconditioning is handled by OSG group companies with a coherent support system to enable a seamless process.

再研磨・再コーティングの
詳細はこちら
Scan for details on tool reconditioning

再研磨・再コーティングは環境に優しい取組みです

Tool reconditioning promotes resource conservation and is environmentally friendly

使用できなくなった工具を蘇らせ再使用することは、
省資源化と地球環境の保護活動への貢献につながります。

Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.

リーディングドリル切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR STARTING DRILLS

PLDS

	被削材 Work Material	引張強さ・硬さ Tensile Strengh・Hardness	切削速度 Vc Cutting Speed (m/min)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)	
					センタリング加工 Centering	面取り加工（横送り） Countersinking (Side Feed)
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel, Carbon Steel (SS400, S10C)	～180HB	80（ 60 ～ 120）	1,500 ～ 3,000	0.06 (0.03 ～0.08)	0.08 (0.05 ～0.12)
	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel, Alloy Steel (S50C, SCM440)	～280HB	80（ 60 ～ 120）	1,500 ～ 3,000	0.06 (0.03 ～0.08)	0.08 (0.05 ～0.12)
	ダイス鋼 Die Steel (SKD11, SKD61)	～280HB	80（ 60 ～ 120）	1,500 ～ 3,000	0.06 (0.03 ～0.08)	0.08 (0.05 ～0.12)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304, SUS420)	～250HB	80（ 60 ～ 100）	1,500 ～ 2,500	0.06 (0.03 ～0.08)	0.08 (0.05 ～0.12)
K	鋳鉄 Cast Iron (FC250)	～350N/mm^2	100（ 60 ～ 140）	1,500 ～ 3,500	0.06 (0.03 ～0.08)	0.08 (0.05 ～0.12)
	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	～800N/mm^2	100（ 60 ～ 140）	1,500 ～ 3,500	0.06 (0.03 ～0.08)	0.08 (0.05 ～0.12)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	～13%Si	150 (100 ～ 200)	2,500 ～ 5,000	0.06 (0.03 ～0.08)	0.08 (0.05 ～0.12)
S	耐熱合金(湿式) Superalloy (Wet) (Inconel 718)	—	35（ 25 ～ 60）	600 ～ 1,500	0.04 (0.03 ～0.06)	0.08 (0.05 ～0.12)
	チタン合金(湿式) Titanium Alloy (Wet) (Ti-6Al-4V)	—	40（ 30 ～ 100）	700 ～ 2,500	0.06 (0.03 ～0.08)	0.08 (0.05 ～0.12)
H	プリハードン鋼 Pre-hardened Steel (NAK80)	40～43HRC	80（ 60 ～ 100）	1,500 ～ 3,000	0.06 (0.03 ～0.08)	0.08 (0.05 ～0.12)
	ダイカスト用鋼 Steel for Die Casting (DAC-MAGIC, DH31)	43～48HRC	60（ 50 ～ 80）	1,200 ～ 2,000	0.06 (0.03 ～0.08)	0.08 (0.05 ～0.12)

1. この切削条件基準表は、実切削速度における一般的な値を示したものです。加工環境に合わせて適宜調整して下さい。
2. インサートの装着に際しては、傷や汚れを取り除いた状態でしっかりと取り付けて下さい。
3. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。
4. V溝加工の送り量は、上表の面取り加工（横送り）の80%でご使用下さい。

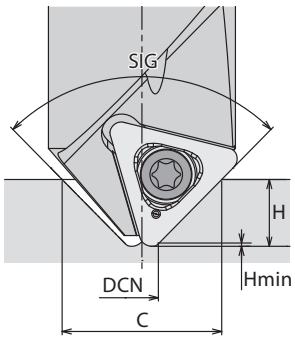
1. The above cutting conditions are to be used as general guidelines. Adjustments may be necessary depending on actual cutting condition.
2. Inserts should be attached to the holder tightly in a very neat condition.
3. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.
4. For the feed of V slotting, use 80% of the countersinking (side feed) shown in the above table.

■被削材別推奨材質
Recommended Materials by Insert Type

◎第一推奨材質 Best
○第二推奨材質 Good

インサート材種 Insert Grades	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XP9020	有 Wet	◎	○	◎	○	○	○
XP2040	無 Dry	○	○				
	有 Wet	○	◎		○	◎	◎

■センタリング加工深さの目安(H) Standard centering depth (H)



SIG=90° の場合 When SIG=90°
Hmin=0.25
DCN =φ2.5（最小加工径）
(Minimum machined hole diameter)
H=(C−DCN) ÷2+Hmin

SIG=120° の場合 When SIG=120°
Hmin=0.1
DCN =φ2.4（最小加工径）
(Minimum machined hole diameter)
H=(C−DCN) ÷3.46+Hmin

H：センタリング加工深さ C：皿穴径 H: Centering depth C: Countersink diameter

例) SIG=90° C=φ10（皿穴径）の場合
Hの値は5mmではなく、4mmになります。
Example: When SIG=90° C=φ10 (Countersink diameter)
The value of H will be 4 mm instead of 5 mm.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
PMEN ▶ P.330

リーディングドリル切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR STARTING DRILLS

PMEN 面取り COUNTERSINKING

	被削材 Work Material	引張強さ・硬さ Tensile Strength・Hardness	切削速度 Vc (m/min) Cutting Speed	面取り加工(縦送り) Countersinking (Vertical Feed) 送り量 Feed Rate f(mm/rev) φ8	φ16~32	φ40~60	面取り加工(横送り) Countersinking (Side Feed) 1刃当りの送り量 fz(mm/t) Feed per Tooth	正面切削 Frontal Milling 切削深さap:3mm 1刃当りの送り量 fz(mm/t) Feed per Tooth
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel, Carbon Steel (SS400, S10C)	~180HB	80(60~120)	0.06(0.05~0.08)	0.1(0.05~0.12)	0.15(0.12~0.2)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel, Alloy Steel (S50C, SCM440)	~280HB	80(60~120)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
	ダイス鋼 Die Steel (SKD11, SKD61)	~280HB	80(60~120)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
M	ステンレス鋼(乾式) Stainless Steel (Dry) (SUS304, SUS420)	~250HB	80(60~100)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
	ステンレス鋼(湿式) Stainless Steel (Wet) (SUS304, SUS420)	~250HB	80(60~100)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
K	鋳鉄 Cast Iron (FC250)	~350N/mm²	200(150~280)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	~800N/mm²	160(100~220)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	~13%Si	350(200~500)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
S	超耐熱合金(湿式) Superalloy (Wet) (Inconel 718)	–	50(30~60)	0.06(0.04~0.08)	0.08(0.05~0.1)	0.1(0.08~0.15)	0.08(0.05~0.1)	0.08(0.05~0.1)
	チタン合金(湿式) Titanium Alloy (Wet) (Ti-6Al-4V)	–	60(30~80)	0.06(0.04~0.08)	0.08(0.05~0.1)	0.1(0.08~0.15)	0.08(0.05~0.1)	0.08(0.05~0.1)
H	プリハードン鋼 Pre-hardened Steel (NAK80)	40~43HRC	80(60~100)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
	ダイカスト用鋼 Steel for Die Casting (DAC-MAGIC, DH31)	43~48HRC	60(50~80)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)
	調質鋼 Hardened Steel (SKD11)	50~55HRC	50(40~80)	0.08(0.05~0.1)	0.12(0.05~0.14)	0.2(0.12~0.3)	0.1(0.05~0.12)	0.1(0.05~0.12)

1. この切削条件基準表は、実切削速度における一般的な値を示したものです。加工環境に合わせて適宜調整して下さい。
2. インサートの装着に際しては、傷や汚れを取り除いた状態でしっかりと取り付けて下さい。
3. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。

1. The above cutting conditions are to be used as general guidelines. Adjustments may be necessary depending on actual cutting condition.
2. When installing an insert, please remove any scratches or dirt and attach firmly.
3. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

■被削材別推奨材質
Recommended Materials by Insert Type

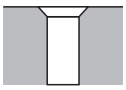
◎第一推奨材質 Best
○第二推奨材質 Good

インサート材種 Insert Grades	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
CK010	有 Wet				◎		
XP3015	無 Dry	◎		◎			
XP2040	無 Dry	○	○				○
	有 Wet	○	◎			○	

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS FX-MG-CS ▶ P.337
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS V-UCS ▶ P.337

カウンターシンク切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

FX-MG-CS(60°・90°) 超硬 カウンターシンク CARBIDE COUNTERSINC

被削材 Work Material	鋳鉄 Cast Iron FC250 FCD400 (～750N/㎟)		一般構造用鋼・炭素鋼 Mild Steel・Carbon Steel SS400、S45C (～750N/㎟)		合金鋼 Alloy Steel SCM435 (～30HRC)		プリハードン鋼 Prehardened Steel NAK55 (30～38HRC)		アルミニウム合金 Aluminum Alloy AC4D		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304	
切削速度 Cutting Speed	30～60m/min		60～100m/min		30～40m/min		25～40m/min		100～180m/min		24～36m/min	
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed Rate (mm/rev)
6.3	3,035	0.17	4,550	0.17	1,820	0.11	1,820	0.11	7,580	0.17	1,515	0.11
8.3	2,300	0.22	3,455	0.22	1,380	0.14	1,380	0.14	5,755	0.22	1,150	0.14
10.4	1,835	0.27	2,755	0.27	1,100	0.18	1,100	0.18	4,595	0.27	920	0.18
12.4	1,540	0.32	2,380	0.32	925	0.22	925	0.22	3,850	0.32	770	0.22
16.5	1,160	0.38	1,735	0.4	695	0.25	695	0.25	2,895	0.4	580	0.25
20.5	930	0.45	1,400	0.45	560	0.28	560	0.28	2,330	0.45	465	0.28
25	765	0.5	1,145	0.5	460	0.32	460	0.32	1,910	0.5	380	0.32
切込深さ Depth Of Cut												

V-UCS(60°・90°・120°) ハイス カウンターシンク HSS COUNTERSINC

被削材 Work Material	鋳鉄 Cast Iron FC250 FCD400 (～750N/㎟)		一般構造用鋼・炭素鋼 Mild Steel・Carbon Steel SS400、S45C (～750N/㎟)		合金鋼 Alloy Steel SCM435 (～30HRC)		プリハードン鋼 Prehardened Steel NAK55 (30～38HRC)		アルミニウム合金 Aluminum Alloy AC4D		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304	
切削速度 Cutting Speed	10～30m/min		20～40m/min		10～14m/min		8～14m/min		30～60m/min		8～12m/min	
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed Rate (mm/rev)
4.3	1,480	0.11	2,220	0.11	890	0.08	890	0.08	3,705	0.11	740	0.07
5.3	1,200	0.14	1,800	0.14	720	0.1	720	0.1	3,005	0.14	600	0.09
6.3	1,010	0.17	1,515	0.17	605	0.12	605	0.12	2,525	0.17	505	0.11
7.3	870	0.2	1,310	0.2	525	0.13	525	0.13	2,180	0.2	435	0.12
8.3	765	0.22	1,150	0.22	460	0.14	460	0.14	1,920	0.22	385	0.14
9.4	675	0.25	1,015	0.25	405	0.16	405	0.16	1,695	0.25	340	0.16
10.4	610	0.27	920	0.28	365	0.19	365	0.19	1,530	0.28	305	0.18
12.4	515	0.32	770	0.32	310	0.22	310	0.22	1,285	0.32	255	0.22
14.4	440	0.34	665	0.35	265	0.23	265	0.23	1,105	0.35	220	0.23
15	425	0.35	635	0.37	255	0.24	255	0.24	1,060	0.36	210	0.24
16	385	0.38	580	0.4	230	0.25	230	0.25	965	0.4	195	0.25
20.5	310	0.45	465	0.45	185	0.28	185	0.28	775	0.45	155	0.28
25	255	0.5	380	0.5	150	0.32	150	0.32	635	0.5	125	0.32
切込深さ Depth Of Cut												

1. 上記の切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. 不水溶性切削油剤を使用する場合は、切削速度を20%下げて下さい。

1. The "Recommended Milling Conditions" above are applicable when using a water-soluble cutting fluid.
2. When using a non-water-soluble cutting fluid, the cutting speed must be reduced 20%.

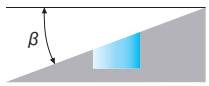
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADF-2D ▶ P.338
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADF-NC ▶ P.355

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

ADF-2D・ADF-NC

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼・合金鋼 Low Carbon Steel・Mild Steel・Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCM ～710N/mm²		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ～210HB ～710N/mm²		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 28～35HRC 900～1,100N/mm²		プラスチック金型用鋼 Plastic Mold Steel NAK80 ～40HRC		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304 480～800N/mm²		特殊鋼・調質鋼プリハードン鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel ～45HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/mm²		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD600 400～600N/mm²		アルミニウム展伸材 Aluminum A5052・A7075		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy AC4C・ADC	
切削速度 Cutting Speed	30～100m/min		30～100m/min		40～90m/min		40～60m/min		10～30m/min		40～50m/min		30～120m/min		30～80m/min		30～200m/min		30～200m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.2	40,000	0.001～0.006	40,000	0.001～0.006	40,000	0.0005～0.003	40,000	0.0005～0.002	40,000	0.001～0.004	40,000	0.0005～0.001	40,000	0.001～0.006	40,000	0.001～0.006	40,000	0.001～0.006	40,000	0.001～0.006
0.5	28,700	0.003～0.015	28,700	0.003～0.015	40,000	0.0025～0.015	31,850	0.0013～0.005	15,900	0.003～0.01	28,650	0.0013～0.002	32,000	0.003～0.015	25,500	0.003～0.015	35,000	0.003～0.015	35,000	0.003～0.015
1	17,500	0.005～0.03	17,500	0.005～0.03	22,300	0.005～0.015	15,900	0.0025～0.01	8,000	0.005～0.02	14,300	0.0025～0.005	22,500	0.005～0.03	15,900	0.005～0.03	30,000	0.005～0.03	30,000	0.005～0.03
1.5	13,800	0.008～0.045	13,800	0.008～0.045	14,850	0.005～0.022	10,600	0.0038～0.015	5,300	0.008～0.03	9,550	0.0038～0.007	17,000	0.008～0.045	11,500	0.008～0.045	25,000	0.008～0.045	25,000	0.008～0.045
2	12,700	0.01～0.06	12,700	0.01～0.06	12,750	0.005～0.03	7,950	0.005～0.02	–	–	7,150	0.005～0.01	14,300	0.01～0.06	10,350	0.01～0.06	22,300	0.01～0.06	22,300	0.01～0.06
3	8,500	0.015～0.09	8,500	0.015～0.09	7,450	0.008～0.06	5,300	0.008～0.03	–	–	4,800	0.008～0.015	9,550	0.015～0.09	6,900	0.015～0.09	14,850	0.015～0.09	14,850	0.015～0.09
4	6,350	0.02～0.12	6,350	0.02～0.12	5,550	0.01～0.08	4,000	0.01～0.04	–	–	3,600	0.01～0.02	7,150	0.02～0.12	5,150	0.02～0.12	11,150	0.02～0.12	11,150	0.02～0.12
6	4,250	0.03～0.18	4,250	0.03～0.18	3,700	0.015～0.12	2,650	0.015～0.09	–	–	2,400	0.015～0.06	4,750	0.03～0.18	3,450	0.03～0.18	7,450	0.03～0.18	7,450	0.03～0.18
8	3,200	0.04～0.24	3,200	0.04～0.24	2,800	0.02～0.16	2,000	0.02～0.12	–	–	1,800	0.02～0.08	3,600	0.04～0.24	2,600	0.04～0.24	5,550	0.04～0.24	5,550	0.04～0.24
10	2,550	0.05～0.3	2,550	0.05～0.3	2,250	0.025～0.2	1,600	0.025～0.15	–	–	1,450	0.025～0.1	2,850	0.05～0.3	2,050	0.05～0.3	4,450	0.05～0.3	4,450	0.05～0.3
12	2,100	0.06～0.3	2,100	0.06～0.3	1,850	0.03～0.24	1,350	0.03～0.18	–	–	1,200	0.03～0.12	2,400	0.06～0.3	1,700	0.06～0.3	3,700	0.06～0.36	3,700	0.06～0.36
14	1,800	0.07～0.35	1,800	0.07～0.35	1,600	0.035～0.28	1,150	0.035～0.21	–	–	1,000	0.035～0.14	2,050	0.07～0.35	1,500	0.07～0.35	3,200	0.07～0.42	3,200	0.07～0.42
16	1,600	0.08～0.36	1,600	0.08～0.36	1,400	0.04～0.32	1,000	0.04～0.24	–	–	900	0.04～0.16	1,800	0.08～0.36	1,300	0.08～0.36	2,800	0.08～0.48	2,800	0.08～0.48
18	1,400	0.09～0.38	1,400	0.09～0.38	1,250	0.045～0.36	900	0.045～0.27	–	–	800	0.045～0.18	1,600	0.09～0.38	1,150	0.09～0.38	2,500	0.09～0.54	2,500	0.09～0.54
20	1,250	0.1～0.4	1,250	0.1～0.4	1,100	0.05～0.4	800	0.05～0.3	–	–	700	0.05～0.2	1,450	0.1～0.4	1,050	0.1～0.4	2,250	0.1～0.6	2,250	0.1～0.6

1. 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあること、水溶性切削油剤の使用を前提としたものです。
2. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。
3. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
4. ご使用の際は工具突出し量を必要最小限で保持下さい。
5. 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整下さい。
6. ドリル取り付け時の刃先の振れは、0.01mm以下に抑えて下さい。
7. 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度(β)により、回転速度、送り量を調整下さい。
   ・加工面傾斜角度(β)が30°以下の斜面への加工では、上表の送り量40～60%を目安にご使用下さい。
   ・加工面傾斜角度(β)が30°を超える斜面への加工では、上表の回転速度60～80%、送り量40～60%を目安にご使用下さい。



8. 下穴がある時は、切りくずが分断されませんのでステップ加工を行って下さい。
9. 加工穴径・位置決め精度を必要とする場合は、加工精度に合わせ上記回転速度、送り量を調整下さい。さらに精度を求める場合は、直径(DC)の半分より大きいセンタリング加工を行って下さい。
10. φ5以下のサイズはスピンドル回転精度が良好な機械でご使用下さい。
11. 機械回転数が上記切削速度を満たさない場合、なるべく高回転でご使用下さい。なお、この場合、耐久が落ちる可能性があります。

1. Water-soluble coolant may be applied as noted in the above table only under the premise that the work surface has been flattened by milling.
2. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce cutting speed by 30%.
3. Use a rigid and precise machine and holder.
4. Please minimize tool hang over as much as possible during machining.
5. Adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.
6. Please set up the drill so that the runout of the cutting edge is under 0.01 mm.
7. When machining an inclined plane, adjust the rotational speed and the feed in accordance with the angle of the incline (β).
   •When the machining incline angle (β) is less than 30°, please reduce the feed to 40~60%.
   •When the machining incline angle (β) is over 30°, please reduce the speed to 60~80%, the feed to 40~60%.
8. Please use step drilling in pre-drilled holes to improve cutting chip separation.
9. If the hole diameter and positioning accuracy of the machined hole is required, please adjust the rotational speed and feed based on the table above according to the machining accuracy. If greater precision is required, perform centering that is larger than half the diameter (DC).
10. For sizes under φ5, please use a machine with good spindle rotation accuracy.
11. If the machine in use cannot meet the specified values above, please set the rotation speed as high as possible. In this case, please note that durability may decrease.

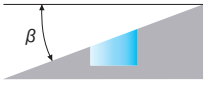
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
ADFLS-2D ▶ P.350

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

ADFLS-2D

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼・合金鋼 Low Carbon Steel・Mild Steel・Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCM ～710N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ～210HB ～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 28～35HRC 900～1,100N/㎟		プラスチック金型用鋼 Plastic Mold Steel NAK80 ～40HRC		特殊鋼・調質鋼 プリハードン鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel ～45HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD600 400～600N/㎟		アルミニウム展伸材 Aluminum A5052・A7075		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy AC4C・ADC	
切削速度 Cutting Speed	60～100m/min		60～100m/min		40～90m/min		40～60m/min		40～50m/min		60～120m/min		50～80m/min		80～200m/min		80～200m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	8,500	0.045～0.075	8,500	0.045～0.075	7,450	0.008～0.06	5,300	0.008～0.03	4,800	0.008～0.015	9,550	0.06～0.09	6,900	0.06～0.09	14,850	0.015～0.09	14,850	0.015～0.09
4	6,350	0.06～0.1	6,350	0.06～0.1	5,550	0.01～0.08	4,000	0.01～0.04	3,600	0.01～0.02	7,150	0.08～0.12	5,150	0.08～0.12	11,150	0.02～0.12	11,150	0.02～0.12
6	4,250	0.09～0.15	4,250	0.09～0.15	3,700	0.015～0.12	2,650	0.015～0.09	2,400	0.015～0.06	4,750	0.12～0.18	3,450	0.12～0.18	7,450	0.03～0.18	7,450	0.03～0.18
8	3,200	0.12～0.2	3,200	0.12～0.2	2,800	0.02～0.16	2,000	0.02～0.12	1,800	0.02～0.08	3,600	0.16～0.24	2,600	0.16～0.24	5,550	0.04～0.24	5,550	0.04～0.24
10	2,550	0.15～0.25	2,550	0.15～0.25	2,250	0.03～0.2	1,600	0.03～0.15	1,450	0.03～0.1	2,850	0.2～0.3	2,050	0.2～0.3	4,450	0.05～0.3	4,450	0.05～0.3
12	2,100	0.18～0.3	2,100	0.18～0.3	1,850	0.03～0.24	1,350	0.03～0.18	1,200	0.03～0.12	2,400	0.24～0.36	1,700	0.24～0.36	3,700	0.06～0.36	3,700	0.06～0.36
14	1,800	0.21～0.35	1,800	0.21～0.35	1,600	0.04～0.28	1,150	0.04～0.21	1,000	0.04～0.14	2,050	0.28～0.42	1,500	0.28～0.42	3,200	0.07～0.42	3,200	0.07～0.42
16	1,600	0.24～0.4	1,600	0.24～0.4	1,400	0.04～0.32	1,000	0.04～0.24	900	0.04～0.16	1,800	0.32～0.48	1,300	0.32～0.48	2,800	0.08～0.48	2,800	0.08～0.48
18	1,400	0.27～0.45	1,400	0.27～0.45	1,250	0.05～0.36	900	0.05～0.27	800	0.05～0.18	1,600	0.36～0.54	1,150	0.36～0.54	2,500	0.09～0.54	2,500	0.09～0.54
20	1,250	0.3～0.5	1,250	0.3～0.5	1,100	0.05～0.4	800	0.05～0.3	700	0.05～0.2	1,450	0.4～0.6	1,050	0.4～0.6	2,250	0.1～0.6	2,250	0.1～0.6

1. 平面加工の際は、直径(DC)より大きいセンタリング加工が必要です。
2. 傾斜部への加工の際は、直径(DC)の半分より大きいセンタリング加工が必要です。
3. 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあること、水溶性切削油剤の使用を前提としたものです。
4. 不水溶性切削油剤または20倍を超える水溶性切削油剤の時は、切削速度を30%下げて下さい。
5. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
6. ご使用の際は工具突出し量を必要最小限で保持下さい。
7. 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整下さい。
8. ドリル取り付け時の刃先の振れは、0.01mm以下に抑えて下さい。
9. 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度(β)により、回転速度、送り量を調整下さい。
   - 加工面傾斜角度(β)が30°以下の斜面への加工では、上表の送り量40～60%を目安にご使用下さい。
   - 加工面傾斜角度(β)が30°を超える斜面への加工では、上表の回転速度60～80%、送り量40～60%を目安にご使用下さい。



10. 下穴がある時は、切りくずが分断されませんのでステップ加工を行って下さい。
11. 加工穴の位置決め精度を必要とする場合は、加工精度に合わせ上記回転速度、送り量を調整下さい。

1. When machining a flat surface, prior center-drilling larger than the diameter (DC) is required.
2. When machining an inclined plane, prior center-drilling larger than half the diameter (DC) is required.
3. Water-soluble coolant may be applied as noted in the above table only under the premise that the work surface has been flattened by milling.
4. When using non-water-soluble or water-soluble coolant (over 20 times dilution), reduce cutting speed by 30%.
5. Use a rigid and precise machine and holder.
6. Please minimize tool hang over as much as possible during machining.
7. Adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.
8. Please set up the drill so that the runout of the cutting edge is under 0.01 mm.
9. When machining an inclined plane, adjust the rotational speed and the feed in accordance with the angle of the incline (β).
   - When the machining incline angle (β) is less than 30°, please reduce the feed to 40~60%.
   - When the machining incline angle (β) is over 30°, please reduce the speed to 60~80% , the feed to 40~60%.
10. Please use step drilling in pre-drilled holes to improve cutting chip separation.
11. If it is necessary to ensure the locating precision of the hole to be machined, adjust the rotational speed and the feed as indicated above (in accordance with the machining precision requirement).

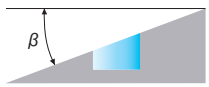
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADFO-3D ▶ P.353
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS ADFO-NC ▶ P.356

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

ADFO-3D・ADFO-NC

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼・合金鋼 Low Carbon Steel・Mild Steel・Alloy Steel (C<0.3%) SS400・SCM ～710N/㎟		炭素鋼 Carbon Steel S35C・S50C ～210HB ～710N/㎟		合金鋼 Alloy Steel SCM・SCr・SNCM 28～35HRC 900～1,100N/㎟		プラスチック金型用鋼 Plastic Mold Steel NAK80 ～40HRC		ステンレス鋼 Stainless Steel SUS304 480～800N/㎟		特殊鋼・調質鋼プリハードン鋼 Special Alloy Steel・Hardened Steel・Prehardened Steel ～45HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250 ～350N/㎟		ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD600 400～600N/㎟		アルミニウム展伸材 Aluminum A5052・A7075		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy AC4C・ADC	
切削速度 Cutting Speed	80～120m/min		80～120m/min		60～90m/min		40～60m/min		40～60m/min		40～50m/min		80～120m/min		60～100m/min		120～200m/min		120～200m/min	
直径 Drill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min⁻¹)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	10,600	0.045～0.09	10,600	0.045～0.09	7,500	0.015～0.045	5,300	0.015～0.03	5,300	0.045～0.09	4,800	0.015～0.03	10,600	0.045～0.09	8,500	0.045～0.09	17,000	0.045～0.09	17,000	0.045～0.09
4	8,000	0.045～0.12	8,000	0.045～0.12	5,550	0.02～0.06	4,000	0.02～0.04	4,000	0.045～0.12	3,600	0.02～0.04	8,000	0.045～0.12	6,350	0.045～0.12	12,750	0.045～0.12	12,750	0.045～0.12
6	5,300	0.06～0.18	5,300	0.06～0.18	3,700	0.06～0.12	2,650	0.03～0.09	2,650	0.06～0.18	2,400	0.03～0.06	5,300	0.06～0.18	4,250	0.06～0.18	8,500	0.06～0.18	8,500	0.06～0.18
8	4,000	0.08～0.24	4,000	0.08～0.24	2,800	0.08～0.16	2,000	0.04～0.12	2,000	0.08～0.24	1,800	0.04～0.08	4,000	0.08～0.24	3,200	0.08～0.24	6,350	0.08～0.24	6,350	0.08～0.24
10	3,200	0.1～0.3	3,200	0.1～0.3	2,250	0.1～0.2	1,600	0.05～0.15	1,600	0.1～0.3	1,450	0.05～0.1	3,200	0.1～0.3	2,550	0.1～0.3	5,100	0.1～0.3	5,100	0.1～0.3
12	2,650	0.12～0.36	2,650	0.12～0.36	1,850	0.12～0.24	1,350	0.06～0.18	1,350	0.12～0.36	1,200	0.06～0.12	2,650	0.12～0.36	2,100	0.12～0.36	4,250	0.12～0.36	4,250	0.12～0.36
14	2,250	0.14～0.42	2,250	0.14～0.42	1,600	0.14～0.28	1,150	0.07～0.21	1,150	0.14～0.42	1,000	0.07～0.14	2,250	0.14～0.42	1,800	0.14～0.42	3,650	0.14～0.42	3,650	0.14～0.42
16	2,000	0.16～0.48	2,000	0.16～0.48	1,400	0.16～0.32	1,000	0.08～0.24	1,000	0.16～0.48	900	0.08～0.16	2,000	0.16～0.48	1,600	0.16～0.48	3,200	0.16～0.48	3,200	0.16～0.48
18	1,750	0.18～0.54	1,750	0.18～0.54	1,250	0.18～0.36	900	0.09～0.27	900	0.18～0.54	800	0.09～0.18	1,750	0.18～0.54	1,400	0.18～0.54	2,850	0.18～0.54	2,850	0.18～0.54
20	1,600	0.2～0.6	1,600	0.2～0.6	1,100	0.2～0.4	800	0.1～0.3	800	0.2～0.6	700	0.1～0.2	1,600	0.2～0.6	1,250	0.2～0.6	2,550	0.2～0.6	2,550	0.2～0.6

1. 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあること、水溶性切削油剤の使用を前提としたものです。
2. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
3. ご使用の際は工具突出し量を必要最小限で保持下さい。
4. 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整下さい。
5. ドリル取り付け時の刃先の振れは、0.02mm以下に抑えて下さい。
6. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。
7. 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度（β）により、回転速度、送り量を調整下さい。
   ・加工面傾斜角度（β）が30°以下の斜面への加工では、上表の送り量40～60%を目安にご使用下さい。
   ・加工面傾斜角度（β）が30°を超える斜面への加工では、上表の回転速度60～80%、送り量40～60%を目安にご使用下さい。



8. 下穴がある時は、切りくずが分断されませんのでステップ加工を行って下さい。
9. 加工穴径・位置決め精度を必要とする場合は、加工精度に合わせ上記回転速度、送り量を調整下さい。さらに精度を求める場合は、直径(DC)の半分より大きいセンタリング加工を行って下さい。
10. マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は切削油剤メーカの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理にご注意下さい。発火の恐れがあります。

1. Water-soluble coolant may be applied as noted in the above table only under the premise that the work surface has been flattened by milling.
2. Use a rigid and precise machine and holder.
3. Please minimize overhang length as much as possible during machining.
4. Adjust the rotational speed and the feed in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.
5. Please set up the drill so that the runout of the cutting edge is under 0.02 mm.
6. Please select a cutting fluid that is most suitable for the work material with minimal smoke formation.
7. When machining an inclined plane, adjust the rotational speed and the feed in accordance with the angle of the incline (β).
   ・When the machining incline angle (β) is less than 30°, please reduce the feed to 40-60%.
   ・When the machining incline angle (β) is over 30°, please reduce the speed to 60-80%, the feed to 40-60%.
8. Please use step drilling in pre-drilled holes to improve cutting chip separation.
9. If the hole diameter and positioning accuracy of the machined hole is required, please adjust the rotational speed and feed based on the table above according to the machining accuracy. If greater precision is required, perform centering that is larger than half the diameter (DC).
10. Please always use the appropriate cutting fluid recommended by the cutting fluid manufacturer in the machining of magnesium alloys. Be cautious with the cutting chips as they are highly flammable and may pose a serious fire risk if not properly handled.

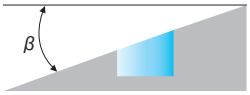
フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

FX-ZDS・FX-LS-ZDS注1) Note・FX-ZDN注1) Note・FX-HO-ZDN・SXL-CR-ZDS

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S55C・FC250 ～750N/㎟			合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKT・SKS・SKD ～30HRC			調質鋼・プリハードン鋼(快削材) Hardened Steel・Prehardened Steel(Free-Cutting) SKT・SKD・NAK55・HPM1 30～40HRC			調質鋼・ステンレス鋼 Hardened Steel・Stainless Steel SKD・SUS304 40～45HRC		
切削速度 Cutting Speed	60～80m/min			40～63m/min			30～50m/min			20～40m/min		
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	20,000	150	0.004～0.01	20,000	150	0.004～0.01	–	–	–	–	–	–
1	19,000	290	0.012～0.018	19,000	285	0.012～0.018	15,600	230	0.012～0.018	–	–	–
2	11,000	330	0.024～0.036	9,500	285	0.024～0.036	7,900	235	0.024～0.036	–	–	–
3	7,950	360	0.035～0.055	6,550	295	0.035～0.055	5,300	240	0.035～0.055	4,250	155	0.028～0.044
4	5,950	360	0.045～0.075	4,900	295	0.045～0.075	4,000	240	0.045～0.075	3,200	155	0.036～0.06
5	4,800	360	0.055～0.095	3,900	295	0.055～0.095	3,200	240	0.055～0.095	2,550	155	0.044～0.076
6	3,950	360	0.07 ～0.11	3,250	295	0.07 ～0.11	2,600	240	0.07 ～0.11	2,100	155	0.055～0.09
8	3,000	360	0.09 ～0.14	2,450	295	0.09 ～0.14	2,000	240	0.09 ～0.14	1,600	155	0.07 ～0.11
10	2,350	360	0.12 ～0.18	1,950	295	0.12 ～0.18	1,600	240	0.12 ～0.18	1,250	155	0.09 ～0.15
12	1,950	360	0.15 ～0.21	1,600	295	0.15 ～0.21	1,300	240	0.15 ～0.21	1,050	155	0.12 ～0.18
14	1,700	360	0.17 ～0.24	1,400	295	0.17 ～0.24	1,150	240	0.17 ～0.24	910	155	0.13 ～0.2
16	1,500	360	0.2 ～0.27	1,200	295	0.2 ～0.27	990	240	0.2 ～0.27	795	155	0.15 ～0.23
18	1,300	360	0.21 ～0.3	1,100	295	0.21 ～0.3	880	240	0.21 ～0.3	700	155	0.16 ～0.25
20	1,200	360	0.24 ～0.34	985	295	0.24 ～0.34	795	240	0.24 ～0.34	635	155	0.19 ～0.28

切込深さ Depth Of Cut

・H＝1D以下 H≦1D
・下穴無し Without pre-drilled hole



1. FX-LS-ZDS、FX-ZDNをご使用の場合は、上表の回転速度、送り速度を70%～90%として下さい。
2. 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあることを前提としたものです。
3. 上表は、穴深さが1D以下の場合のものです。
4. 2Dを超す加工深さの場合は、ステップ加工を推奨します。
5. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
6. 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整して下さい。
7. エンドミル取り付け時の刃先の振れは、10μm以下に抑えて下さい。
8. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。
9. 工具径φ3未満を被削材【合金鋼・工具鋼】、【調質鋼・プリハードン鋼(快削材)】でご使用の場合は、水溶性切削油剤の使用環境を推奨します。水溶性環境でのご使用の際は、上表の回転速度、送り速度を60%～80%として下さい。
10. 乾式の場合には、切りくず詰まりが無いよう、エアブローにて切りくずを除去して下さい。
11. 工具径φ1未満は、斜面へのご使用は推奨しません。
12. 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度(β)により、回転速度、送り速度を調整下さい。
    ・加工面傾斜角度(β)が30°以下の斜面への加工では、上表の送り速度40～60%を目安にご使用下さい。
    ・加工面傾斜角度(β)が30°を超える加工では、上表の回転速度60～80%、送り速度20～40%を目安にご使用下さい。
13. 下穴がある場合、切りくずが分断されませんのでステップ加工を行って下さい。
14. 加工穴の位置決め精度を必要とする場合は、加工精度に合わせ上記回転速度、送り速度を調整下さい。
15. マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は、切削油剤メーカの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。

1. When using FX-LS-ZDS or FX-ZDN, please decrease the RPM and feed rate to 70 - 90% of the figures in the above table.
2. This machining condition table applies to milling workpieces that have been flattened at the top through the removal of the forged surface (on a milling machine).
3. These machining conditions apply to hole depths of 1D or less. (D=outer diameter)
4. For hole depth of 2D or more, step milling is recommended.
5. Use a rigid and precise machine and holder.
6. Adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.
7. When chucking an end mill, keep the runout at the cutting edge below 10μm.
8. Please use a suitable fluid with high smoke retardant properties.
9. Water-soluble coolant is recommended when milling alloy steels, tool steels and hardened steels (free cutting steels) if the tool diameter is less than 3mm.
10. During Dry (no fluid) milling, please use air blow to remove cutting chips from the milling area and to eliminate chip packing.
11. Incline milling is not recommended if the tool diameter is less than 1 mm.
12. When machining an inclined plane,adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with the angle of the incline (β).
    ・When the machining incline angle(β) is less than 30°, please reduce the feed to 40~60%.
    ・When the machining incline angle(β) is over 30°, please reduce the speed to 60~80% , the feed to 20~40%.
13. To avoid chip packing, step milling is recommended with pilot holes.
14. If it is necessary to ensure the locating precision of the hole to be machined, adjust the rotational speed and the feed rate as indicated above (in accordance with the machining precision requirement).
15. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
DIA-ZDS ▶ P.364

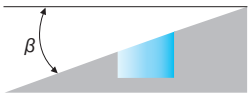
フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

DIA-ZDS

被削材 Work Material	アルミニウム合金 Aluminum Alloy A7075			アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting <Si 13%			アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ≧Si 13%			マグネシウム合金 Magnesium Alloy AZ91・AZ80A			複合材(CFRP)・脆性材(マシナブルセラミックス・グラファイト) Composite Material・Brittle Material (Machinable Ceramic・Graphite)		
切削速度 Cutting Speed	80～200m/min			50～150m/min			30～130m/min			50～100m/min			30～120m/min		
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	20,000	180	0.004～0.011	20,000	150	0.004～0.01	20,000	140	0.004～0.01	20,000	150	0.004～0.01	20,000	100	0.002～0.01
1	20,000	360	0.014～0.021	20,000	300	0.012～0.018	20,000	300	0.012～0.018	20,000	300	0.012～0.018	20,000	200	0.005～0.02
2	20,000	720	0.028～0.043	19,000	570	0.024～0.036	15,000	450	0.022～0.034	15,400	450	0.024～0.036	13,000	250	0.01 ～0.04
3	17,000	915	0.042～0.066	12,500	575	0.035～0.055	10,000	450	0.035～0.055	10,000	450	0.035～0.055	8,500	250	0.01 ～0.06
4	12,500	915	0.054～0.09	9,550	575	0.045～0.075	7,550	450	0.045～0.075	7,500	450	0.045～0.075	6,350	250	0.02 ～0.07
5	10,000	915	0.066～0.114	7,650	575	0.055～0.095	6,000	450	0.055～0.095	6,000	450	0.055～0.095	5,100	250	0.03 ～0.08
6	8,500	915	0.08 ～0.13	6,350	575	0.07 ～0.11	5,000	450	0.07 ～0.11	5,000	450	0.07 ～0.11	4,250	250	0.04 ～0.09
7	7,250	915	0.09 ～0.16	5,450	575	0.08 ～0.13	4,300	450	0.08 ～0.13	4,300	450	0.07 ～0.12	3,650	250	0.05 ～0.1
8	6,350	915	0.1 ～0.17	4,750	575	0.09 ～0.14	3,800	450	0.09 ～0.14	3,750	450	0.09 ～0.14	3,200	250	0.06 ～0.11
9	5,650	915	0.12 ～0.2	4,250	575	0.11 ～0.17	3,350	450	0.11 ～0.17	3,350	450	0.1 ～0.16	2,850	250	0.07 ～0.12
10	5,100	915	0.14 ～0.22	3,800	575	0.12 ～0.18	3,000	450	0.12 ～0.18	3,000	450	0.12 ～0.18	2,550	250	0.08 ～0.13
11	4,600	915	0.16 ～0.24	3,500	575	0.13 ～0.19	2,750	450	0.13 ～0.19	2,750	450	0.13 ～0.19	2,300	250	0.09 ～0.14
12	4,250	915	0.18 ～0.26	3,200	575	0.15 ～0.21	2,500	450	0.15 ～0.21	2,500	450	0.14 ～0.22	2,150	250	0.1 ～0.15

切込深さ Depth Of Cut

・H＝1D以下 H≦1D
・下穴無し Without pre-drilled hole



1. 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあることを前提としたものです。
2. 上表は、穴深さが1D以下の場合のものです。
3. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
4. 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整して下さい。
5. エンドミル取り付け時の刃先の振れは、10μm以下に抑えて下さい。
6. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。
7. 乾式の場合には、切りくず詰まりが無いよう、エアブローにて切りくずを除去して下さい。
8. 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度(β)により、回転速度、送り速度を調整下さい。
   ・加工面傾斜角度(β)が30°以下の斜面への加工では、上表の送り速度40～60%を目安にご使用下さい。
   ・加工面傾斜角度(β)が30°を超える加工では、上表の回転速度60～80%、送り速度20～40%を目安にご使用下さい。
9. 加工穴の位置決め精度を必要とする場合は、加工精度に合わせ上記回転速度、送り速度を調整下さい。
10. マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は、切削油剤メーカの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
11. 脆性材の加工の場合は、粉塵対策を必ず行って下さい。舞い上がった粉塵は、引火、爆発の恐れがあります。吸引をすると人体に影響を及ぼす危険があります。
12. CFRP等の被削性は、レジンの性質やその含有量によって大きく影響を受けます。切削状況を見ながら回転速度、送り速度を調整下さい。

1. This machining condition table applies to milling workpieces that have been flattened at the top through the removal of the forged surface (on a milling machine).
2. These machining conditions apply to hole depths of 1D or less. (D=outer diameter)
3. Use a rigid and precise machine and holder.
4. Adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.
5. When chucking an end mill, keep the runout at the cutting edge below 10μm.
6. Please use a suitable fluid with high smoke retardant properties.
7. During Dry (no fluid) milling, please use air blow to remove cutting chips from the milling area and to eliminate chip packing.
8. When machining an inclined plane,adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with the angle of the incline (β).
   ・When the machining incline angle(β) is less than 30°, please reduce the feed to 40~60%.
   ・When the machining incline angle(β) is over 30°, please reduce the speed to 60~80% , the feed to 20~40%.
9. If it is necessary to ensure the locating precision of the hole to be machined, adjust the rotational speed and the feed rate as indicated above (in accordance with the machining precision requirement).
10. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
11. When machining brittle materials, please take proper measures to eliminate the dust. Airborne dust is flammable, may cause fire, and is a health hazard if inhaled.
12. The machinability of materials like CFRP is heavily dependent on the composition of the resin. Please adjust the RPM and feed rate accordingly based on cutting conditions.

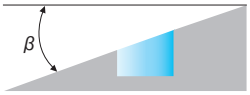
フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

CA-ZDS・CA-LS-ZDS注1)・DLC-ZDS・DLC-LS-ZDS注1)・DLC-CR-ZDS・DLC-CR-LS-ZDS注1)

被削材 Work Material	アルミニウム合金 Aluminum Alloy A7075			アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting ＜Si 13%			マグネシウム合金・銅合金 Magnesium Alloy・Copper Alloy AZ91・AZ80A・C1100		
切削速度 Cutting Speed	80～200m/min			50～150m/min			50～100m/min		
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
0.5	20,000	150	0.004 ～ 0.011	20,000	140	0.004 ～ 0.01	20,000	140	0.004 ～ 0.01
1	20,000	350	0.014 ～ 0.021	20,000	300	0.012 ～ 0.018	20,000	300	0.012 ～ 0.018
2	20,000	710	0.028 ～ 0.043	19,000	530	0.022 ～ 0.034	15,400	430	0.022 ～ 0.034
3	17,000	915	0.042 ～ 0.066	12,500	575	0.035 ～ 0.055	10,000	450	0.035 ～ 0.055
4	12,500	915	0.054 ～ 0.09	9,550	575	0.045 ～ 0.075	7,500	450	0.045 ～ 0.075
5	10,000	915	0.066 ～ 0.114	7,650	575	0.055 ～ 0.095	6,000	450	0.055 ～ 0.095
6	8,500	915	0.08 ～ 0.13	6,350	575	0.07 ～ 0.11	5,000	450	0.07 ～ 0.11
8	6,350	915	0.1 ～ 0.17	4,750	575	0.09 ～ 0.14	3,750	450	0.09 ～ 0.14
10	5,100	915	0.14 ～ 0.22	3,800	575	0.12 ～ 0.18	3,000	450	0.12 ～ 0.18
12	4,250	915	0.18 ～ 0.26	3,200	575	0.15 ～ 0.21	2,500	450	0.15 ～ 0.21
14	3,650	915	0.2 ～ 0.29	2,750	575	0.17 ～ 0.24	2,150	450	0.17 ～ 0.24
16	3,200	915	0.24 ～ 0.33	2,400	575	0.2 ～ 0.27	1,850	450	0.2 ～ 0.27
18	2,850	915	0.25 ～ 0.36	2,100	575	0.21 ～ 0.3	1,650	450	0.21 ～ 0.3
20	2,550	915	0.27 ～ 0.39	1,900	575	0.24 ～ 0.34	1,450	450	0.24 ～ 0.34

切込深さ Depth Of Cut

・H＝1D以下 H≦1D
・下穴無し Without pre-drilled hole



1. CA-LS-ZDS、DLC-LS-ZDS、DLC-CR-LS-ZDSをご使用の場合は、上表の回転速度、送り速度を70%～90%として下さい。
2. 上表は、ワーク上面が平坦でフライス前加工がしてあることを前提としたものです。
3. 上表は、穴深さが1D以下の場合のものです。
4. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
5. 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整して下さい。
6. エンドミル取り付け時の刃先の振れは、10μm以下に抑えて下さい。
7. 切削油剤は被削材に適したもので、発煙性の少ないものをご使用下さい。
8. 乾式の場合には、切りくず詰まりが無いよう、エアブローにて切りくずを除去して下さい。
9. 斜面部への加工の場合は、加工面傾斜角度(β)により、回転速度、送り速度を調整下さい。
   ・加工面傾斜角度(β)が30°以下の斜面への加工では、上表の送り速度40～60%を目安にご使用下さい。
   ・加工面傾斜角度(β)が30°を超える加工では、上表の回転速度60～80%、送り速度20～40%を目安にご使用下さい。
10. 加工穴の位置決め精度を必要とする場合は、加工精度に合わせ上記回転速度、送り速度を調整下さい。
11. マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は、切削油剤メーカの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。

1. When using CA-LS-ZDS or DLC-LS-ZDS or DLC-CR-LS-ZDS, please decrease the RPM and feed rate to 70 - 90% of the figures in the above table.
2. This machining condition table applies to milling workpieces that have been flattened at the top through the removal of the forged surface (on a milling machine).
3. These machining conditions apply to hole depths of 1D or less. (D=outer diameter)
4. Use a rigid and precise machine and holder.
5. Adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.
6. When chucking an end mill, keep the runout at the cutting edge below 10μm.
7. Please use a suitable fluid with high smoke retardant properties.
8. During Dry (no fluid) milling, please use air blow to remove cutting chips from the milling area and to eliminate chip packing.
9. When machining an inclined plane,adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with the angle of the incline (β).
   ・When the machining incline angle(β) is less than 30°, please reduce the feed to 40~60%.
   ・When the machining incline angle(β) is over 30°, please reduce the speed to 60~80% , the feed to 20~40%.
10. If it is necessary to ensure the locating precision of the hole to be machined, adjust the rotational speed and the feed rate as indicated above (in accordance with the machining precision requirement).
11. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS VP-ZDS ▶ P.369
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS VP-LS-ZDS ▶ P.371

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

VP-ZDS・VP-LS-ZDS

注1) Note

被削材 Work Material	一般構造用鋼・炭素鋼・鋳鉄 Mild Steel・Carbon Steel・Cast Iron SS400・S45C・FC250 ～750N/㎟			合金鋼・工具鋼 Alloy Steel・Tool Steel SCM・SKJ・SKS ～30HRC			調質鋼・ステンレス鋼 Hardened Steel・Stainless Steel SKD・SKT・SUS 30～40HRC			アルミニウム合金・アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy・Aluminum Alloy Casting A7075・＜Si 13%		
切削速度 Cutting Speed	16～30m/min			12～25m/min			10～20m/min			30～80m/min		
外径 Mill Dia. (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
3	2,700	80	0.01 ～ 0.05	2,200	65	0.01 ～ 0.05	1,600	48	0.01 ～ 0.05	5,300	180	0.01 ～ 0.06
4	2,000	80	0.02 ～ 0.06	1,600	65	0.02 ～ 0.06	1,200	48	0.02 ～ 0.06	4,000	180	0.02 ～ 0.07
5	1,600	80	0.03 ～ 0.08	1,300	65	0.03 ～ 0.08	960	48	0.03 ～ 0.08	3,200	180	0.03 ～ 0.09
6	1,350	80	0.04 ～ 0.09	1,100	65	0.04 ～ 0.09	800	48	0.04 ～ 0.09	2,700	180	0.04 ～ 0.1
8	1,000	80	0.05 ～ 0.1	800	65	0.05 ～ 0.1	630	48	0.05 ～ 0.1	2,000	180	0.05 ～ 0.11
10	840	80	0.06 ～ 0.12	680	65	0.06 ～ 0.12	500	48	0.06 ～ 0.12	1,600	180	0.06 ～ 0.13
12	700	80	0.09 ～ 0.15	550	65	0.09 ～ 0.15	400	48	0.09 ～ 0.15	1,350	180	0.09 ～ 0.17
14	570	80	0.11 ～ 0.17	460	65	0.11 ～ 0.17	360	48	0.11 ～ 0.17	1,150	180	0.11 ～ 0.19
16	500	80	0.12 ～ 0.19	400	65	0.12 ～ 0.19	300	48	0.12 ～ 0.19	1,000	180	0.12 ～ 0.21
18	450	80	0.14 ～ 0.22	360	65	0.14 ～ 0.22	280	48	0.14 ～ 0.22	900	180	0.14 ～ 0.25
20	400	80	0.15 ～ 0.25	320	65	0.15 ～ 0.25	240	48	0.15 ～ 0.25	795	180	0.15 ～ 0.28
21	380	80	0.16 ～ 0.26	300	65	0.16 ～ 0.26	230	48	0.16 ～ 0.26	760	180	0.16 ～ 0.29
22	360	80	0.17 ～ 0.27	290	65	0.17 ～ 0.27	220	48	0.17 ～ 0.27	730	180	0.17 ～ 0.3
23	350	80	0.18 ～ 0.28	280	65	0.18 ～ 0.28	210	48	0.18 ～ 0.28	690	180	0.18 ～ 0.31
24	330	80	0.19 ～ 0.29	270	65	0.19 ～ 0.29	200	48	0.19 ～ 0.29	660	180	0.19 ～ 0.32
25	320	80	0.2 ～ 0.3	260	65	0.2 ～ 0.3	190	48	0.2 ～ 0.3	640	180	0.2 ～ 0.33
26	310	80	0.21 ～ 0.31	250	65	0.21 ～ 0.31	185	48	0.21 ～ 0.31	610	180	0.22 ～ 0.35
27	300	80	0.22 ～ 0.32	240	65	0.22 ～ 0.32	180	48	0.22 ～ 0.32	590	180	0.23 ～ 0.36
28	290	80	0.23 ～ 0.33	230	65	0.23 ～ 0.33	170	48	0.23 ～ 0.33	570	180	0.24 ～ 0.37
29	280	80	0.24 ～ 0.34	220	65	0.24 ～ 0.34	165	48	0.24 ～ 0.34	550	180	0.25 ～ 0.38
30	270	80	0.25 ～ 0.35	210	65	0.25 ～ 0.35	160	48	0.25 ～ 0.35	530	180	0.26 ～ 0.39
31	260	80	0.26 ～ 0.36	205	65	0.26 ～ 0.36	155	48	0.26 ～ 0.36	510	180	0.27 ～ 0.4
32	250	80	0.27 ～ 0.37	200	65	0.27 ～ 0.37	150	48	0.27 ～ 0.37	500	180	0.28 ～ 0.41

切込深さ Depth Of Cut

・H＝1D以下 H≦1D
・下穴有り With pre-drilled hole

1. VP-LS-ZDSをご使用の場合は、上表の回転速度、送り速度を60%～80%として下さい。
2. 上表は、ドリルによる下穴加工があることを前提としたものです。下穴径は、使用工具の外径50%以上を推奨します。
3. 上表は、穴深さが1D以下の場合のものです。
4. 下穴無しの加工の場合は、送り速度を上表の40 ～70%を目安として下さい。
5. 機械、ホルダは剛性のある精度の高いものをご使用下さい。
6. 加工物の形状や保持方法の状況によって切削条件を調整して下さい。
7. 切削油剤は被削材に適したものをご使用いただき、十分に注油下さい。
8. 加工穴の拡大が問題となるときは、回転速度、送り量を上表の値より下げて下さい。
9. 切りくずを分断する必要があるときは必ずステップ送りを実施して下さい。
10. 横形マシニングセンタで加工される場合は、特に切りくずの排出に注意下さい。
11. マグネシウム合金切削において、切削油剤を使用する場合は、切削油剤メーカの推奨するものを必ずご使用下さい。また、切くずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
12. 斜面のドリリング前加工には、ADFシリーズや超硬ZDSシリーズを推奨します。

1. When using VP-LS-ZDS, please decrease the RPM and feed rate to 60 - 80% of the figures in the above table.
2. The chart above is based on the assumption that pilot holes are processed. For the diameter of the pilot hole, a value of over 50% of the selected tool's outer diameter is recommended.
3. These machining conditions apply to hole depths of 1D or less. (D=outer diameter)
4. For machining without pilot holes, set the feed rate to between 40 and 70% of the values indicated in the table above.
5. Use a rigid and precise machine and holder.
6. Adjust the rotational speed and the feed rate in accordance with conditions such as the machining shape, machine rigidity, or work holding.
7. Please use a suitable coolant for the work material and apply sufficiently.
8. If the problem of hole oversizing occurs, reduce the spindle RPM and feed amount lower than the amounts shown above.
9. We recommend step feeding when you require better chip breakage.
10. Pay particular attention to chip evacuation when using a horizonal machining center.
11. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
12. The ADF series or the ZDS carbide series are recommended for pre-drilling on inclined surfaces.

フラットドリル/座ぐり切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR FLAT DRILLS / COUNTERBORING

PZAG 座ぐり加工・プランジ加工共通 For both counterboring and plunge milling

	被削材 Work Material	引張強さ・固さ成分 Tensile Strength・Hardness	切削速度 Vc Cutting Speed (m/min)	回転当たりの送り量 f Feed Rate (mm/rev)				
				φ 14～φ 17.5	φ 20～φ 23	φ 26～φ 48	φ 54～φ 72	φ 76～φ 82
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel, Carbon Steel (SS400, S10C)	～180HB	160 (100～200)	0.14 (0.08～0.2)	0.18 (0.1～0.25)	0.2 (0.12～0.3)	0.4 (0.2～0.6)	0.4 (0.2～0.6)
P	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel, Alloy Steel (S50C, SCM440)	～280HB	150 (100～200)	0.14 (0.08～0.2)	0.18 (0.1～0.25)	0.2 (0.12～0.3)	0.4 (0.2～0.6)	0.4 (0.2～0.6)
P	ダイス鋼 Die Steel (SKD11, SKD61)	～280HB	120 (80～180)	0.12 (0.08～0.15)	0.14 (0.1～0.2)	0.18 (0.12～0.25)	0.4 (0.2～0.5)	0.4 (0.2～0.5)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304, SUS420)	～250HB	130 (80～180)	0.1 (0.08～0.15)	0.12 (0.1～0.2)	0.16 (0.12～0.25)	0.35 (0.2～0.5)	0.35 (0.2～0.5)
K	鋳鉄 Cast Iron (FC250)	～350N/mm^2	200 (150～280)	0.16 (0.08～0.25)	0.2 (0.1～0.3)	0.3 (0.15～0.4)	0.6 (0.3～0.8)	0.6 (0.3～0.8)
K	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	～800N/mm^2	160 (100～220)	0.14 (0.08～0.2)	0.18 (0.1～0.25)	0.2 (0.15～0.3)	0.4 (0.3～0.6)	0.4 (0.3～0.6)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloys	～13%Si	200 (100～800)	0.16 (0.08～0.25)	0.2 (0.1～0.3)	0.3 (0.15～0.4)	0.6 (0.3～0.8)	0.6 (0.3～0.8)
S	超耐熱合金(湿式) Superalloy(Wet) (Inconel 718)	—	50 (30～60)	0.08 (0.05～0.14)	0.08 (0.06～0.14)	0.12 (0.08～0.2)	0.25 (0.16～0.4)	0.25 (0.16～0.4)
S	チタン合金(湿式) Titanium Alloy(Wet) (Ti-6Al-4V)	—	60 (30～100)	0.08 (0.05～0.14)	0.1 (0.06～0.16)	0.14 (0.08～0.2)	0.3 (0.16～0.5)	0.3 (0.16～0.5)
H	プリハードン鋼 Pre-hardened Steel (NAK80)	40～43HRC	100 (60～120)	0.08 (0.05～0.14)	0.1 (0.06～0.16)	0.14 (0.08～0.2)	0.3 (0.16～0.5)	0.3 (0.16～0.5)
H	調質鋼 Hardened Steel (SKD11)	50～55HRC	60 (40～80)	0.08 (0.05～0.14)	0.08 (0.05～0.14)	0.12 (0.08～0.2)	0.25 (0.16～0.4)	0.25 (0.16～0.4)

1. この切削条件基準表は、実切削速度における一般的な値を示したものです。加工環境に合わせて適宜調整して下さい。
2. インサートの装着に際しては、傷や汚れを取り除いた状態でしっかりと取り付けて下さい。
3. 被削材の保持はしっかりと行い、変形、たわみ、振動が起こらない状態にして下さい。

1. The above cutting conditions are to be used as general guidelines. Adjustments may be necessary depending on actual cutting condition.
2. When installing an insert, please remove any scratches or dirt and attach firmly.
3. Fasten the work material to reduce the possibility of work deformation, deflection of machined surface, or vibration.

■被削材別推奨材質 Recommended Materials by Insert Type

インサート材種 Insert Grades	切削油剤 Coolant	P	M	K	N	S	H
XP8030	有 Wet	◎	◎	○	○	○	○
XC8035	無 Dry	○		◎			
	有 Wet		○				

◎ 第一推奨材質 Best　○ 第二推奨材質 Good

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
CRM ▶ P.375

超硬リーマ切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR CARBIDE REAMER

CRM

被削材 Work Material	低炭素鋼・軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel S15C・SS400 AISI1015		炭素鋼 Carbon Steel S45C・S50C AISI1045・1050		合金鋼 Alloy Steel SCM・SNC・SNCM		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting A7075・ADC DIN ALZnMgCul.5D		調質鋼 Hardened Steel SKT・SKD ～40 HRC		調質鋼 Hardened Steel SKT・SKD ～50 HRC		鋳鉄 Cast Iron FC250		銅・銅合金 Copper C1100 DIN ECu57	
切削速度 Cutting Speed	12～20m/min		10～16m/min		8～12m/min		15～30m/min		6～12m/min		4～10m/min		8～16m/min		10～25m/min	
呼び Reamer Dia. (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)	送り量 Feed (mm/rev)	リーマ代 Removal Amount (mm)
0.3	0.002～0.005	0.03～0.08	0.002～0.005	0.03～0.08	0.002～0.005	0.03～0.08	0.002～0.005	0.03～0.08	0.001～0.004	0.03～0.08	—	—	0.002～0.005	0.03～0.08	0.002～0.005	0.03～0.08
0.5	0.004～0.01	0.05～0.1	0.004～0.01	0.05～0.1	0.004～0.01	0.05～0.1	0.004～0.01	0.05～0.1	0.003～0.009	0.05～0.1	—	—	0.004～0.01	0.05～0.1	0.004～0.01	0.05～0.1
1	0.008～0.015	0.05～0.1	0.008～0.015	0.05～0.1	0.008～0.015	0.05～0.1	0.008～0.015	0.05～0.1	0.007～0.014	0.05～0.1	—	—	0.008～0.015	0.05～0.1	0.008～0.015	0.05～0.1
2	0.018～0.03	0.05～0.15	0.018～0.03	0.05～0.15	0.018～0.03	0.05～0.15	0.018～0.03	0.05～0.15	0.015～0.027	0.05～0.15	—	—	0.018～0.03	0.05～0.15	0.018～0.03	0.05～0.15
3	0.028～0.045	0.1～0.2	0.028～0.045	0.1～0.2	0.028～0.045	0.1～0.2	0.028～0.045	0.1～0.2	0.023～0.04	0.1～0.2	0.012～0.03	0.03～0.08	0.028～0.045	0.1～0.2	0.028～0.045	0.1～0.2
4	0.04～0.06	0.1～0.2	0.04～0.06	0.1～0.2	0.04～0.06	0.1～0.2	0.04～0.06	0.1～0.2	0.032～0.052	0.1～0.2	0.015～0.035	0.03～0.08	0.04～0.06	0.1～0.2	0.04～0.06	0.1～0.2
5	0.05～0.09	0.1～0.2	0.05～0.09	0.1～0.2	0.05～0.09	0.1～0.2	0.06～0.09	0.1～0.2	0.04～0.08	0.1～0.2	0.02～0.05	0.03～0.08	0.05～0.09	0.1～0.2	0.05～0.09	0.1～0.2
6	0.06～0.12	0.1～0.2	0.06～0.12	0.1～0.2	0.06～0.12	0.1～0.2	0.07～0.13	0.1～0.2	0.05～0.1	0.1～0.2	0.025～0.055	0.03～0.08	0.06～0.12	0.1～0.2	0.06～0.12	0.1～0.2
8	0.08～0.15	0.1～0.2	0.08～0.15	0.1～0.2	0.08～0.15	0.1～0.2	0.08～0.18	0.1～0.2	0.06～0.13	0.1～0.2	0.03～0.075	0.03～0.08	0.08～0.15	0.1～0.2	0.08～0.15	0.1～0.2
10	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.23	0.1～0.3	0.08～0.18	0.1～0.2	0.04～0.08	0.03～0.08	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2	0.1～0.2
12	0.12～0.22	0.1～0.2	0.12～0.22	0.1～0.2	0.12～0.22	0.1～0.2	0.12～0.28	0.1～0.3	0.1～0.2	0.1～0.2	0.04～0.09	0.03～0.08	0.12～0.23	0.1～0.2	0.12～0.23	0.1～0.2
13	0.13～0.23	0.1～0.2	0.13～0.23	0.1～0.2	0.13～0.23	0.1～0.2	0.13～0.3	0.1～0.3	0.1～0.21	0.1～0.2	0.04～0.1	0.03～0.08	0.13～0.25	0.1～0.2	0.13～0.25	0.1～0.2

1. 切削油剤の供給は充分に行なって下さい。
2. チャックは精度の高いものをご使用下さい。
3. 加工物や機械の剛性によっては条件を変える必要があります。

1. Apply the appropriate amount of cutting fluid.
2. Use a rigid and precision holder.
3. The cutting conditions may need to be changed, depending on the work material and machine rigidity.

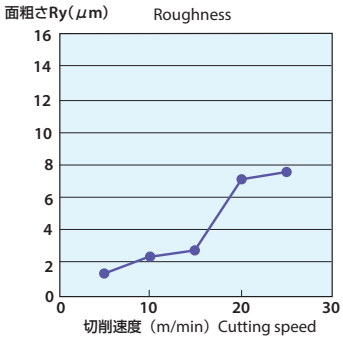
加工データ CUTTING DATA

切削速度による面粗さ・拡大代の変化 The surface roughness and amount of oversize at different cutting speeds.

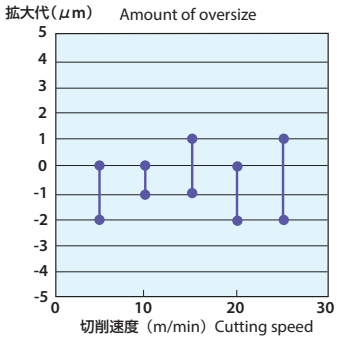
●切削条件 Cutting Conditions

被削材 Work Material	S50C (JIS S50C,AISI 1050)
リーマサイズ Reamer Size	10mm
送り量 Feed	0.2mm/rev
下穴径 Drill Hole Size	9.8mm
切削油剤 Cutting Fluid	水溶性 Water-Soluble Fluid

▼切削速度と面粗さ



▼切削速度と拡大代

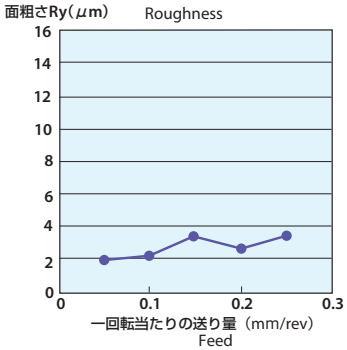


一回転あたりの送り量による面粗さ・拡大代の変化 The surface roughness and amount of oversize at different feed rates per revolution.

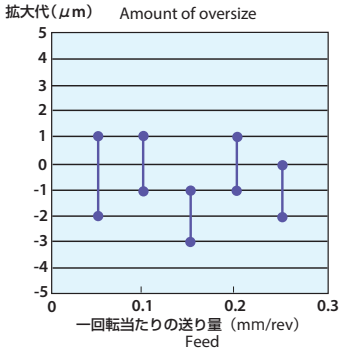
●切削条件 Cutting Conditions

被削材 Work Material	S50C (JIS S50C,AISI 1050)
リーマサイズ Reamer Size	10mm
切削速度 Drilling Speed	15m/min
下穴径 Drill Hole Size	9.8mm
切削油剤 Cutting Fluid	水溶性 Water-Soluble Fluid

▼一回転当たりの送り量と面粗さ



▼一回転当たりの送り量と拡大代

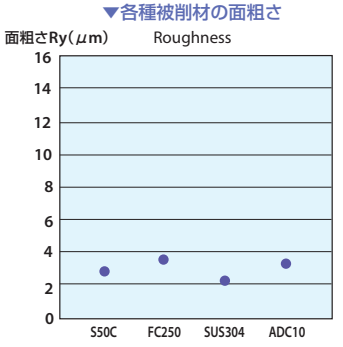


各種被削材による面粗さ・拡大代の比較 The surface roughness and amount of oversize for different work material.

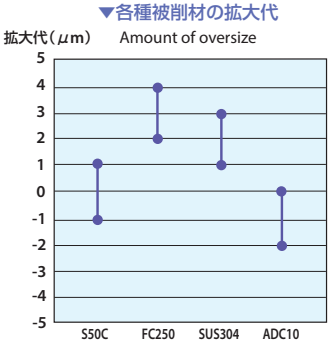
●切削条件 Cutting Conditions

リーマサイズ Reamer Size	10mm
切削速度 Drilling Speed	15m/min (ADC 10のみ30m/min)
送り量 Feed	0.2mm/rev
下穴径 Drill Hole Size	9.8mm
切削油剤 Cutting Fluid	水溶性 Water-Soluble Fluid

▼各種被削材の面粗さ



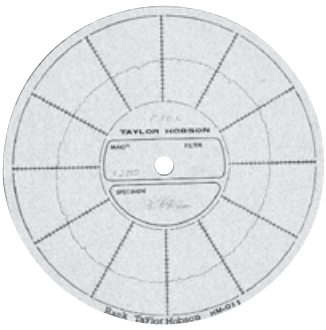
▼各種被削材の拡大代



真円度・面粗さの実例 Example of Circularity.

●切削条件 Cutting Conditions

被削材 Work Material	S50C (JIS S50C,AISI 1050)
リーマサイズ Reamer Size	10mm
切削速度 Drilling Speed	15m/min
送り量 Feed	0.2mm
下穴径 Drill Hole Size	9.8mm



倍率：2,000倍
Magnification:X2,000

真円度：3.64μm
Circularity

※拡大代は、リーマ実寸に対しての拡大代です。The amount of over size was determined from the actual reamer size.

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
DRM ▶ P.379-1

超硬リーマ切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR CARBIDE REAMER

DRM

被削材 Work Material		CFRP・GFRP		
直径 Drill Dia.		切削速度 Cutting Speed (m/min)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り量 Feed Rate (mm/rev)
インチ inch	ミリ mm			
.1250	**3.175**	20～50	3,500	0.04～0.08
.1875	**4.763**		2,340	0.04～0.08
.2500	**6.35**		1,750	0.05～0.10
.3750	**9.525**		1,170	0.05～0.10

1. 切削油剤は不要ですが、十分な粉塵対策(真空集塵)を施して下さい。
2. 厚板では、切削速度を低めに設定下さい。
3. 加工物や機械の剛性によっては条件を変える必要があります。

1. Coolant is not needed, however make sure the through dust collecting settings.
2. Please set slower feed rate at the thick plate drilling.
3. The cutting conditions may need to be changed, depending on the work material and machine rigidity.

Pro カタログ

オーエスジー公式アプリ
Pro カタログ

デジタルカタログ

カタログ

最新の総合カタログや製品カタログを時間・場所問わず閲覧できます。しおりを挟んだり、メールでカタログを共有することも可能です。

総合カタログ

いつでもどこでもカタログを。

製品カタログ

最新カタログをいち早く。

コードスキャン

コードスキャン

アプリ限定

バーコード・二次元コードに対応したスキャン機能です。工具のスペック情報や切削条件、検査成績表などの各種データを取得することができます。

※二次元コードは一部製品に限ります

CADデータダウンロード

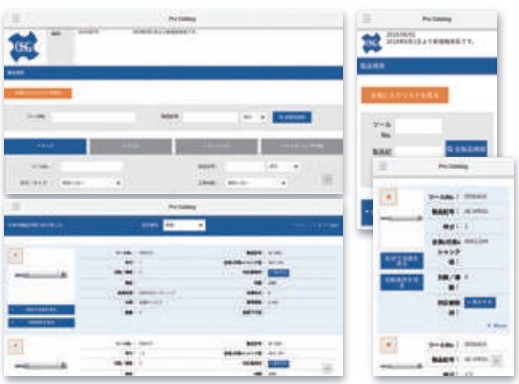
CADデータダウンロード

工具のDXFファイル・STEPファイルをパソコンやスマートフォンからいつでもダウンロードできます。

製品検索

製品検索

形状やサイズなどの条件から最適な工具を選定できます。また、検索した工具をお気に入りリストに登録したり、「見積依頼書」や「注文書」を作成することもできます。



アプリの使い方・ダウンロードはこちら

さらに、製品動画やFAQサイトなどOSG情報が満載！

最新情報を掲載中　今すぐダウンロード！

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
EC(ECC) ▶ P.381

多機能旋削用切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR MULTIPURPOSE TURNING

EC(ECC) 1.5D・2.25D

	被削材 Work Material	ドリル加工（旋削加工）切削速度 Vc (m/min) Cutting Speed	ドリル加工 送り量 f (mm/rev) Feed Rate								
			φ 8	φ 10	φ 12	φ 14	φ 16	φ 18	φ 20	φ 25	φ 32
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel、Low Carbon Steel (SS400、S10C)	160 (100~200)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel、Alloy Steel (S50C、SCM440)	160 (100~200)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
	ダイス鋼 Die Steel (SKD11、SKD61)	120 (80~180)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304、SUS420)	120 (80~180)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
K	鋳鉄 Cast Iron (FC250)	160 (100~200)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	160 (100~200)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	200 (100~300)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
S	耐熱合金 Heat Resistant Alloy (Inconel 718)	30 (20~60)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)
	チタン合金 Titanium Alloy (Ti－6Al-4V)	50 (30~70)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)	0.12 (0.08~0.15)

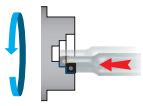
EC(ECC) 3.0D

	被削材 Work Material	ドリル加工（旋削加工）切削速度 Vc (m/min) Cutting Speed	ドリル加工 送り量 f (mm/rev) Feed Rate								
			φ 8	φ 10	φ 12	φ 14	φ 16	φ 18	φ 20	φ 25	φ 32
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel、Low Carbon Steel (SS400、S10C)	160 (100~200)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel、Alloy Steel (S50C、SCM440)	160 (100~200)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
	ダイス鋼 Die Steel (SKD11、SKD61)	120 (80~180)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304、SUS420)	120 (80~180)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
K	鋳鉄 Cast Iron (FC250)	160 (100~200)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	160 (100~200)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	200 (100~300)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
S	耐熱合金 Heat Resistant Alloy (Inconel 718)	30 (20~60)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)
	チタン合金 Titanium Alloy (Ti－6Al-4V)	50 (30~70)	0.02 (0.01~0.03)	0.03 (0.02~0.04)	0.04 (0.02~0.05)	0.05 (0.03~0.06)	0.06 (0.04~0.08)	0.06 (0.04~0.08)	0.07 (0.04~0.1)	0.08 (0.05~0.1)	0.1 (0.06~0.12)

多機能旋削用切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR MULTIPURPOSE TURNING

旋削時の切削速度はP.455をご参照下さい。 Cutting speed for turning : please refer to p.455.

内径／外径旋削の切込み・送り条件
Cutting Conditions of Internal / External Turning



1.5D

型番 Description	切込み深さ ap (mm)										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	12	14
	送り量 f (mm/rev)											
ECC 08...	0.06 ~ 0.12	0.06 ~ 0.12	0.04 ~ 0.1	0.02 ~ 0.08	-	-	-	-	-	-	-	-
ECC 10...	0.07 ~ 0.15	0.07 ~ 0.15	0.05 ~ 0.13	0.04 ~ 0.11	0.02 ~ 0.09	-	-	-	-	-	-	-
ECC 12...	0.08 ~ 0.16	0.08 ~ 0.16	0.08 ~ 0.16	0.06 ~ 0.14	0.04 ~ 0.12	0.02 ~ 0.1	-	-	-	-	-	-
ECC 14...	0.09 ~ 0.18	0.09 ~ 0.18	0.09 ~ 0.18	0.09 ~ 0.18	0.07 ~ 0.16	0.05 ~ 0.14	0.02 ~ 0.11	-	-	-	-	-
ECC 16...	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2	0.08 ~ 0.18	0.06 ~ 0.16	0.04 ~ 0.14	0.02 ~ 0.12	-	-	-	-
ECC 18...	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.09 ~ 0.2	0.07 ~ 0.18	0.05 ~ 0.16	0.03 ~ 0.13	-	-	-
ECC 20...	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.11 ~ 0.23	0.09 ~ 0.21	0.07 ~ 0.19	0.05 ~ 0.17	0.03 ~ 0.15	-	-
ECC 25...	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.11 ~ 0.24	0.09 ~ 0.22	0.07 ~ 0.2	0.03 ~ 0.16	-
ECC 32...	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.14 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.13 ~ 0.28	0.11 ~ 0.26	0.07 ~ 0.22	0.03 ~ 0.18

・M50Q及び27Qを使用する場合は、送り量を50%～75%程度下げて下さい。 Feed f may be increased by 50-75% when using M50Q and 27Q.

2.25D

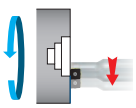
型番 Description	切込み深さ ap (mm)										
	1	2	2.5	3	3.5	4	4.5	5	5.5	6	7
	送り量 f (mm/rev)										
ECC 08...	0.06 ~ 0.12	0.04 ~ 0.1	0.02 ~ 0.08	-	-	-	-	-	-	-	-
ECC 10...	0.07 ~ 0.15	0.05 ~ 0.13	0.03 ~ 0.11	0.02 ~ 0.09	-	-	-	-	-	-	-
ECC 12...	0.08 ~ 0.16	0.08 ~ 0.16	0.06 ~ 0.14	0.04 ~ 0.12	0.02 ~ 0.1	-	-	-	-	-	-
ECC 14...	0.09 ~ 0.18	0.09 ~ 0.18	0.07 ~ 0.16	0.05 ~ 0.14	0.04 ~ 0.13	0.02 ~ 0.11	-	-	-	-	-
ECC 16...	0.1 ~ 0.2	0.1 ~ 0.2	0.09 ~ 0.19	0.07 ~ 0.17	0.05 ~ 0.15	0.03 ~ 0.13	-	-	-	-	-
ECC 18...	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.09 ~ 0.2	0.07 ~ 0.18	0.05 ~ 0.16	0.03 ~ 0.14	-	-	-	-
ECC 20...	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.12 ~ 0.24	0.1 ~ 0.22	0.08 ~ 0.2	0.06 ~ 0.18	0.04 ~ 0.16	-	-	-
ECC 25...	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.13 ~ 0.26	0.12 ~ 0.25	0.1 ~ 0.23	0.08 ~ 0.21	0.06 ~ 0.19	0.04 ~ 0.17	-
ECC 32...	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.15 ~ 0.3	0.14 ~ 0.29	0.12 ~ 0.27	0.1 ~ 0.25	0.08 ~ 0.23	0.05 ~ 0.2

・M50Q及び27Qを使用する場合は、送り量を50%～75%程度下げて下さい。 Feed f may be increased by 50-75% when using M50Q and 27Q.

3D

型番 Description	切込み深さ ap (mm)								
	1	2	2.5	3	3.5	4	5	6	7
	送り量 f (mm/rev)								
ECC 08...	0.05 ~ 0.1	0.02 ~ 0.06	-	-	-	-	-	-	-
ECC 10...	0.06 ~ 0.11	0.03 ~ 0.07	-	-	-	-	-	-	-
ECC 12...	0.06 ~ 0.12	0.04 ~ 0.1	0.02 ~ 0.08	-	-	-	-	-	-
ECC 14...	0.07 ~ 0.13	0.05 ~ 0.11	0.02 ~ 0.09	-	-	-	-	-	-
ECC 16...	0.07 ~ 0.15	0.06 ~ 0.14	0.04 ~ 0.12	0.02 ~ 0.09	-	-	-	-	-
ECC 18...	0.08 ~ 0.16	0.08 ~ 0.16	0.06 ~ 0.14	0.04 ~ 0.12	-	-	-	-	-
ECC 20...	0.09 ~ 0.18	0.09 ~ 0.18	0.09 ~ 0.18	0.07 ~ 0.16	0.05 ~ 0.14	0.03 ~ 0.12	-	-	-
ECC 25...	0.1 ~ 0.19	0.1 ~ 0.19	0.1 ~ 0.19	0.08 ~ 0.17	0.06 ~ 0.15	0.03 ~ 0.13	-	-	-
ECC 32...	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.11 ~ 0.22	0.09 ~ 0.2	0.07 ~ 0.18	0.03 ~ 0.14	-	-

端面旋削の切込み・送り条件
Cutting Conditions of Face Turning



型番 Description	1.5D		2.25D		3D	
	ap (mm)	f (mm/rev)	ap (mm)	f (mm/rev)	ap (mm)	f (mm/rev)
ECC 08...	2	0.05 ~ 0.1	1.9	0.04 ~ 0.09	1.1	0.04 ~ 0.07
ECC 10...	2.5	0.06 ~ 0.12	2.2	0.05 ~ 0.1	1.2	0.04 ~ 0.09
ECC 12...	3	0.07 ~ 0.14	2.6	0.06 ~ 0.12	1.4	0.05 ~ 0.11
ECC 14...	3.5	0.08 ~ 0.16	3	0.07 ~ 0.14	1.6	0.06 ~ 0.12
ECC 16...	4	0.09 ~ 0.18	3.4	0.08 ~ 0.16	1.9	0.06 ~ 0.13
ECC 18...	4.5	0.1 ~ 0.2	3.8	0.09 ~ 0.18	2	0.07 ~ 0.14
ECC 20...	5	0.11 ~ 0.22	4.2	0.1 ~ 0.2	2.2	0.08 ~ 0.15
ECC 25...	6	0.12 ~ 0.24	5	0.11 ~ 0.22	2.6	0.09 ~ 0.18
ECC 32...	8	0.13 ~ 0.27	6	0.12 ~ 0.25	3	0.1 ~ 0.2

形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS
EC(ECM) ▶ P.383

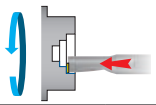
多機能旋削用切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS FOR MULTIPURPOSE TURNING

EC(ECM)

	被削材 Work Material	ドリル加工（旋削加工）切削速度 Vc (m/min) Cutting Speed	ドリル加工 送り量 f (mm/rev) Feed Rate												
			EcoCut Mini 2.25D							EcoCut Mini 4.0D							
			φ2	φ2.5	φ3	φ3.5	φ4, 5, 6	φ7	φ8	φ2	φ2.5	φ3	φ3.5	φ4, 5, 6	φ7	φ8
P	軟鋼、低炭素鋼 Mild Steel, Low Carbon Steel (SS400、S10C)	80 (40~120)	0.005 (0.003~ 0.007)	0.0075 (0.003~ 0.01)	0.01 (0.003~ 0.012)	0.012 (0.003~ 0.015)	0.02 (0.005~ 0.03)	0.025 (0.005~ 0.035)	0.03 (0.005~ 0.04)	0.004 (0.003~ 0.005)	0.0045 (0.003~ 0.005)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.015 (0.005~ 0.02)	0.02 (0.005~ 0.025)	0.025 (0.005~ 0.03)
P	炭素鋼、合金鋼 Carbon Steel, Alloy Steel (S50C、SCM440)	80 (40~120)	0.005 (0.003~ 0.007)	0.0075 (0.003~ 0.01)	0.01 (0.003~ 0.012)	0.012 (0.003~ 0.015)	0.02 (0.005~ 0.03)	0.025 (0.005~ 0.035)	0.03 (0.005~ 0.04)	0.004 (0.003~ 0.005)	0.0045 (0.003~ 0.005)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.015 (0.005~ 0.02)	0.02 (0.005~ 0.025)	0.025 (0.005~ 0.03)
P	ダイス鋼 Die Steel (SKD11、SKD61)	60 (30~100)	0.005 (0.003~ 0.007)	0.0075 (0.003~ 0.01)	0.01 (0.003~ 0.012)	0.012 (0.003~ 0.015)	0.02 (0.005~ 0.03)	0.025 (0.005~ 0.035)	0.03 (0.005~ 0.04)	0.004 (0.003~ 0.005)	0.0045 (0.003~ 0.005)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.015 (0.005~ 0.02)	0.02 (0.005~ 0.025)	0.025 (0.005~ 0.03)
M	ステンレス鋼 Stainless Steel (SUS304、SUS420)	60 (30~100)	0.005 (0.003~ 0.007)	0.0075 (0.003~ 0.01)	0.01 (0.003~ 0.012)	0.012 (0.003~ 0.015)	0.02 (0.005~ 0.03)	0.025 (0.005~ 0.035)	0.03 (0.005~ 0.04)	0.004 (0.003~ 0.005)	0.0045 (0.003~ 0.005)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.015 (0.005~ 0.02)	0.02 (0.005~ 0.025)	0.025 (0.005~ 0.03)
K	鋳鉄 Cast Iron (FC250)	80 (40~120)	0.005 (0.003~ 0.007)	0.0075 (0.003~ 0.01)	0.01 (0.003~ 0.012)	0.012 (0.003~ 0.015)	0.02 (0.005~ 0.03)	0.025 (0.005~ 0.035)	0.03 (0.005~ 0.04)	0.004 (0.003~ 0.005)	0.0045 (0.003~ 0.005)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.015 (0.005~ 0.02)	0.02 (0.005~ 0.025)	0.025 (0.005~ 0.03)
K	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron (FCD400)	80 (40~120)	0.005 (0.003~ 0.007)	0.0075 (0.003~ 0.01)	0.01 (0.003~ 0.012)	0.012 (0.003~ 0.015)	0.02 (0.005~ 0.03)	0.025 (0.005~ 0.035)	0.03 (0.005~ 0.04)	0.004 (0.003~ 0.005)	0.0045 (0.003~ 0.005)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.015 (0.005~ 0.02)	0.02 (0.005~ 0.025)	0.025 (0.005~ 0.03)
N	アルミニウム合金 Aluminum Alloy	120 (80~200)	0.005 (0.003~ 0.007)	0.0075 (0.003~ 0.01)	0.01 (0.003~ 0.012)	0.012 (0.003~ 0.015)	0.02 (0.005~ 0.03)	0.025 (0.005~ 0.035)	0.03 (0.005~ 0.04)	0.004 (0.003~ 0.005)	0.0045 (0.003~ 0.005)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.015 (0.005~ 0.02)	0.02 (0.005~ 0.025)	0.025 (0.005~ 0.03)
S	耐熱合金 Heat Resistant Alloy (Inconel 718)	20 (10~30)	0.005 (0.003~ 0.007)	0.0075 (0.003~ 0.01)	0.01 (0.003~ 0.012)	0.012 (0.003~ 0.015)	0.02 (0.005~ 0.03)	0.025 (0.005~ 0.035)	0.03 (0.005~ 0.04)	0.004 (0.003~ 0.005)	0.0045 (0.003~ 0.005)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.015 (0.005~ 0.02)	0.02 (0.005~ 0.025)	0.025 (0.005~ 0.03)
S	チタン合金 Titanium Alloy (Ti - 6Al - 4V)	40 (30~50)	0.005 (0.003~ 0.007)	0.0075 (0.003~ 0.01)	0.01 (0.003~ 0.012)	0.012 (0.003~ 0.015)	0.02 (0.005~ 0.03)	0.025 (0.005~ 0.035)	0.03 (0.005~ 0.04)	0.004 (0.003~ 0.005)	0.0045 (0.003~ 0.005)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.008 (0.003~ 0.01)	0.015 (0.005~ 0.02)	0.02 (0.005~ 0.025)	0.025 (0.005~ 0.03)

旋削時の切削速度は上記表をご参照下さい。 Please see the above cutting speed for turning.

内径／外径旋削の切込み・送り条件 Cutting Conditions of Internal / External Turning



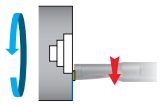
2.25D

型番 Description	切込み深さ ap (mm)									
	0.25	0.5	0.75	1	1.5	2	2.5	3	3.5	4
	送り量 f (mm/rev)									
ECM 02...	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.07	-	-	-	-	-	-	-	-
ECM 02.5...	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.05	-	-	-	-	-	-	-
ECM 03...	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	-	-	-	-	-	-
ECM 03.5...	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.07	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	-	-	-	-	-
ECM 04...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.07	0.01 ~ 0.05	-	-	-	-
ECM 05...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-	-	-
ECM 06...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-	-
ECM 07...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-
ECM 08...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04

4D

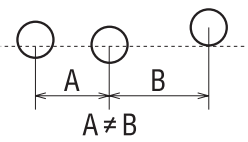
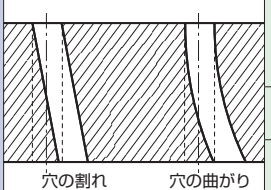
型番 Description	切込み深さ ap (mm)									
	0.25	0.5	0.75	1	1.5	2	2.5	3	3.5	4
	送り量 f (mm/rev)									
ECM 02...	0.02 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	-	-	-	-	-	-	-	-
ECM 02.5...	0.02 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	-	-	-	-	-	-	-	-
ECM 03...	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	-	-	-	-	-	-	-
ECM 03.5...	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	0.02 ~ 0.05	0.01 ~ 0.05	-	-	-	-	-	-
ECM 04...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.01 ~ 0.05	-	-	-	-	-
ECM 05...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.085	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-	-	-	-
ECM 06...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.085	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-	-	-	-
ECM 07...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.03 ~ 0.08	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-	-	-
ECM 08...	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.1	0.04 ~ 0.095	0.03 ~ 0.8	0.02 ~ 0.06	0.01 ~ 0.04	-	-

端面旋削の切込み・送り条件 Cutting Conditions of Face Turning

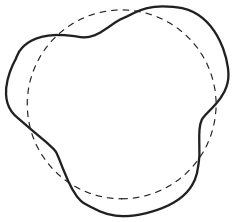
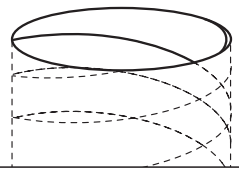


型番 Description	2.25D		4D	
	ap (mm)	f (mm/rev)	ap (mm)	f (mm/rev)
ECM 02...	0.3	0.01 ~ 0.05	0.3	0.01 ~ 0.03
ECM 02.5...	0.3	0.01 ~ 0.05	0.3	0.01 ~ 0.03
ECM 03...	0.5	0.01 ~ 0.06	0.5	0.01 ~ 0.04
ECM 03.5...	0.5	0.01 ~ 0.06	0.5	0.01 ~ 0.04
ECM 04...	0.7	0.03 ~ 0.07	0.7	0.02 ~ 0.05
ECM 05...	0.7	0.03 ~ 0.07	0.7	0.02 ~ 0.05
ECM 06...	0.7	0.03 ~ 0.07	0.7	0.02 ~ 0.05
ECM 07...	1	0.04 ~ 0.08	1	0.03 ~ 0.06
ECM 08...	1	0.04 ~ 0.08	1	0.03 ~ 0.06

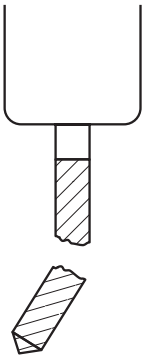
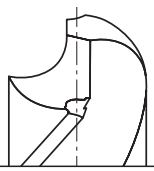
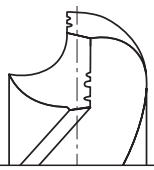
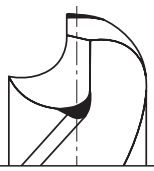
トラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

	現　象 Type of Trouble	原　因 Problem	対　策 Problem Origin / Solution(s)
穴 Hole	穴径が拡大する Hole expansion	取り付け時の振れが大きい スピンドルのガタが大きい Large run out after attachment to the machine Large spindle run out	ホルダの選定 スピンドルのチェック 取り付け毎に測定、調整をする Check holder and/or select another one Check the spindle Check run out after fixing to the chuck
		先端角が対称でない リップハイトが大きい チゼルポイントが偏心している Non-symmetric point angle Large lip height Run out of chisel edge	適正に再研削する 再研削後に精度をチェックする Regrind correctly Check precision after regrinding
	穴径のばらつき Irregular hole size	先端角が対称でない リップハイトが大きい チゼルポイントが偏心している マージンの摩耗大 Non-symmetric point angle Large lip height Run out of chisel edge Major margin wear	適正に再研削する 再研削後に精度をチェックする Regrind correctly Check precision after regrinding
		取り付け時の振れが大きい スピンドルのガタが大きい ワーク保持が不十分 Large run out after attachment to machine Loose hold Low work holding rigidity	ホルダの選定 スピンドルのチェック 取り付け毎に測定、調整をする Check holder and/or select another one Check the spindle Check run out after fixing to the chuck
		送りが大きすぎる Feed rate is too high	送りを下げる Decrease the feed rate
		切削油剤の供給不足 Not enough coolant	供給方法の変更、流量の増加 Change method of coolant supply, or increase volume
	穴位置精度不良 ピッチのばらつき Poor accuracy Irregular pitch 	取り付け時の振れが大きい スピンドルのガタが大きい Large run out after attachment to machine Large spindle run out	ホルダの選定 スピンドルのチェック 取り付け毎に測定、調整をする Check holder and/or select another one Check the spindle Check run out after fixing to the chuck
		食付き時に振れる Run out when cutting	工具-機械系の剛性を上げる ワーク、クランプの剛性を上げる 食付きのよいポイント形状を採用する センタリングをする 加工面の水平を出す ブッシュ加工をする Increase rigidity of tools and machines Increase work clamping rigidity Select a thinning for low cutting resistance Use centering Double-check that the work piece is horizontal Use a drill bush
		センタ合わせ不良(旋盤) Poor alignment accuracy (lathing)	加工前にチェックする Check alignment before operation
	真直度不良 直角度不良 Bad hole perpendicularity 	工具摩耗が進んでいる Excessive tool wear	再研削する Regrind correctly
		穴位置が悪い Poor position accuracy	センタリングまたはガイド穴加工をする Perform centering or pilot hole drilling
		先端角が対称でない リップハイトが大きい チゼルポイントが偏心している Non-symmetric point angle Large lip height Run out of chisel edge	適正に再研削する 再研削後に精度をチェックする Regrind correctly Check precision after regrinding
		ドリル剛性の不足 Not enough drill rigidity	ドリル剛性を上げる Use a more rigid drill
		被削面が水平でない センタ合わせ不良(旋盤) Drilling surface is not horizontal Poor alignment accuracy (lathing)	水平に調整するか、前加工する センタリングする The work piece must be horizontal or pre-drilled Use centering

トラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

	現象 Type of Trouble	原因 Problem	対策 Problem Origin / Solution(s)
穴 Hole	真円度不良 Bad cylindrical accuracy 	先端角が対称でない リップハイトが大きい チゼルポイントが偏心している Non-symmetric point angle Large lip height Run out of chisel edge	適正に再研削する 再研削後に精度をチェックする Regrind correctly Check precision after regrinding
		取付け時の振れが大きい スピンドルのガタが大きい ワーク保持が不十分 Large run out after attachment to machine Large spindle run out Loose clamping of work material	ホルダの選定 スピンドルのチェック 取付け毎に測定、調整をする Check holder and/or select another one Check the spindle Check work clamping after fixing to the machine
		逃げ角が大き過ぎる Relief angle is too large	適正に再研削する Regrind correctly
		ドリル剛性の不足 Low drill rigidity	ドリル剛性を上げる Use a more rigid drill
	仕上面精度が悪い Poor surface finish	再研削が適していない Poor regrinding	適正に再研削する Regrind correctly
		切削油剤の供給不足、選定不良 Not suitable coolant for the material Not enough coolant	供給方法の変更、流量の増加 潤滑性の高い切削油剤にする Change method of coolant supply, or increase volume Select higher quality coolant
		取付け時の振れが大きい スピンドルのガタが大きい Large run out after attachment to machineLarge spindle run out	ホルダの選定 スピンドルのチェック Check holder and/or select another one Check the spindle
		送り量が大きすぎる Feed rate is too high	送り量を下げる Reduce the feed rate
		切れ刃の摩耗が大きい マージン部の溶着が大きい Excessive wear on cutting edge Build up on margin is too large	適正に再研削する コーティング品を使う Regrind correctly Use a coated tool
		切りくずづまり Chip packing	ドリルの選択(溝型、ねじれ角など) 加工方法の選択(送り量の調整、ステップ加工) Use the most suitable drill (consider flute form & helix angle) Change cutting conditions (feed rate, try step feed)
	円筒度 Bad cylindrical shape 	先端角が対称でない リップハイトが大きい チゼルポイントが偏心している マージンの摩耗大 Non-symmetric point angle Large lip height Run out of chisel edge Large margin wear	適正に再研削する 再研削後に精度をチェックする Regrind correctly Check precision after regrinding
		送り量が小さすぎる Feed rate is too low	送り量を上げる Increase feed rate

トラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

	現　象 Type of Trouble	原　因 Problem	対　策 Problem Origin / Solution(s)
ドリル Drill	折　損 Breakage	機械、ワークのたわみ、逃げ Deflection and recess of machine and work material	工具 - 機械系の剛性を上げる ワーク、クランプの剛性を上げる Increase the rigidity of machine, drill and work clamping
		逃げ角が小さすぎる Relief angle is too small	正確に再研削する Regrind precisely
		切削速度に対する送り量が大きすぎる Feed rate is too high	送り量を下げる Decrease the feed rate
		摩耗が進行している Excessive tool wear	再研削する Regrind
		切りくずづまり Chip packing	ドリルの選択（溝型、ねじれ角など） 加工方法の選択（送り量の調整、ステップ加工） Use the most suitable drill (consider flute form & helix angle) Change cutting conditions (feed rate, try step feed)
		食付きが悪い Difficulty entering the material	工具 - 機械系の剛性を上げる ワーク、クランプの剛性を上げる 食付きの良いポイントを採用 センタリングをする 加工面の水平を出す ブッシュ加工をする Use a highly rigid tool and machine Increase work clamping rigidity Select a thinning for low cutting resistance Use centering The work piece should be horizontal Use drill bush
	コーナの欠損 Chipping of corner edge	ドリル材種が適していない Inappropriate tool material	材種を選択する Use the most suitable tool material
		被削材に硬い箇所、組織がある Uneven hardness distribution on the work material	材種を検討する 加工条件（切削速度、送り量）を見直す 加工方法を検討する Use the most suitable tool material Change cutting conditions (feed rate, drilling speed) or machining method
		切削速度、送り量が大きすぎる Drilling speed or feed rate too high	切削速度、送り量を下げる Reduce drilling speed or feed rate
		切削油剤の供給不足 Not enough coolant	供給方法の変更、流量の増加 Change coolant method and increase volume
	刃欠け 切れ刃のチッピング Chipping of cutting edge	取付け時の振れが大きい スピンドルのガタが大きい Large run out after attachment to machine Large spindle run out	ホルダの選定 スピンドルのチェック 取付け毎に測定、調整をする Check holder and/or select another one Check the spindle Check run out after fixing to the chuck
		切削速度、送り量が大きすぎる Drilling speed or feed rate	切削速度、送り量を下げる Reduce drilling or feed rate
		逃げ角が大きすぎる Relief angle is too small	適正に再研削する Regrind correctly
		ドリル材種が適していない Tool not suitable for work material	材種を選択する Use the most suitable tool material
	異常摩耗 外周コーナ Abnormal wear on the corner part	再研削時期の遅れ Regrinding should have occurred earlier	再研削のインターバルを短くする Regrind sooner
		センタ合わせ不良（旋盤） Poor alignment accuracy (lathing)	加工前にチェックする Check /adjust alignment before drilling
		切削速度が大きすぎる Drilling speed or feed rate too high	切削速度を下げる Decrease the drilling speed
		刃先形状が適していない Point shape is inappropriate	加工に合った形状を選択 Select correct point dimensions
		ドリル材種が適していない Tool not suitable for work material	材種を選択する Use the most suitable tool material
		切削油剤が適していない Inappropriate coolant type	切削油剤を選択する Change coolant

トラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

	現象 Type of Trouble	原因 Problem	対策 Problem Origin / Solution(s)
ドリル Drill	摩耗、欠損 チゼル部 チゼルエッジの潰れ Wear, chipping and crushing of the chisel edge	送り量が大きすぎる Feed rate is too high	送り量を下げる Decrease feed rate
		刃先形状が適していない Point shape is inappropriate	加工に合った形状を選択 Select correct point dimensions
		ドリル材種が適していない Tool not suitable for work material	材種を選択する Choose suitable tool material
		逃げ角が小さすぎる Relief angle is too small	正確に再研削する Regrind precisely
	マージンのチッピング Chipping of the margin	ブッシュの寸法が大きすぎる Bush size is too large	ブッシュの寸法の適正化 Select correct bush size
	マージン部に溶着 Margin build-up	切れ刃摩耗により発熱量が大きい High heat generation due to large wear on the cutting edge	適正に再研削する Regrind correctly
		切削油剤の供給不足 Coolant is not sufficient	供給方法の変更、流量の増加 Change coolant method and increase volume
		切削油剤が適していない Coolant is not suitable	切削油剤を選択する Change coolant
		切りくずの逃げが悪い 被削材質が柔らかい Bad chip discharging Ductile material	ドリル、加工方法の選択 Change drills or alter cutting conditions
	タングが折れる Tang breakage	シャンク傷によるスリップ Shank slippage due to defect	傷を除去する Eliminate the defect
		スリーブの摩耗､傷 Defective inner surface of morse taper holder	交換、修正 Change holders or correct the surface of the morse taper holder
		再研削精度が悪い(切削抵抗大) Inaccurate regrinding	適正に再研削する Regrind correctly
	びびり音が発生する Chattering sounds	逃げ角が大きい Relief angle is too large	適正に再研削する Regrind correctly
		ドリルの剛性不足 Low tool rigidity	ドリルの剛性を上げる Use a more rigid drill
	切りくずが巻き付く Chips roll around the drill	切りくずが長くなる 切りくずがたまっている Long chips Chips are stuck in the flute	加工方法、条件、ドリルの検討 Change drill and cutting conditions
	片減り One-sided wear	センタ合わせ不良(旋盤) Poor alignment accuracy (lathing)	機械の芯出しを行う Check/adjust the alignment
		取付け不良 Large run out after attachment to machine	ドリル取付け時の振れを押さえる Decrease run out when fixing to the chuck

再研削方法 REGRINDING METHOD

ドリルの再研削は、ドリル専用或いは万能タイプの工具研削盤を使用して行うことが安定した寿命と穴の精度を得るために重要です。再研削形状は、新品で問題なく加工ができるなら新品の形状にするのが無難ですが、もし新品形状で問題があるのなら、加工目的により適切な刃先形状、シンニングを選択して下さい。

In order to maximize tool life and precision, regrinding should be done with drill regrinding machines or universal grinding machines. If possible, regrind drills as if you were shaping a new drill. When the tool form requires a different shape after regrinding, choose an appropriate point form and thinning.

再研削をする時の注意
The following are tips for successful grinding:

1

ドリルに硬度低下を起こすような熱を与えない

Prevent high grinding temperature in order to maintain drill hardness.

2

損傷部、特に外部マージン部の損傷はすべて除去する

Completely remove damaged parts, especially on the outer margin of the tool.

3

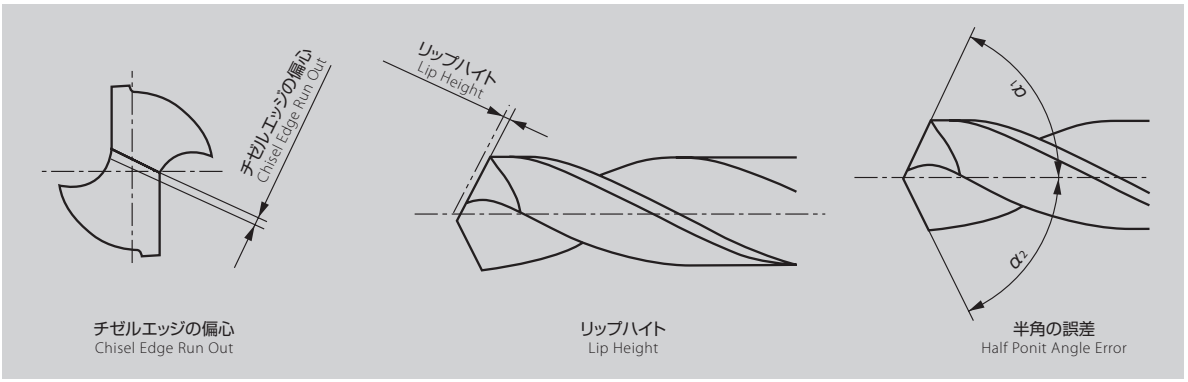
下図に示すような ポイント形状の アンバランスをなくす

Minimize errors on the point form (as shown in Fig.)

4

研削によるチッピング、欠けを与えず、研削バリを除去する

When regrinding, avoid chipping and remove burrs.



チゼルエッジの偏心
Chisel Edge Run Out

リップハイト
Lip Height

半角の誤差
Half Ponit Angle Error

超硬ドリルは、再研削の良否が性能に影響する度合が大きいので、新品と同一形状になるように再研削を行って下さい。万能工具研削盤などで再研削される場合には、以下の手順で行って下さい。

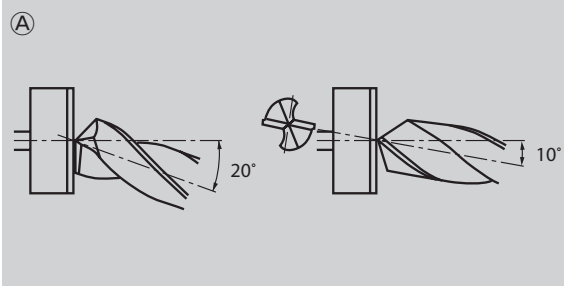
The quality of carbide drills greatly depends on the quality of regrinding. When regrinding carbide drills, the shape of a reground drill should be same as that of a new drill. Customers using other equipment, such as universal grinding machines, should use the following procedures .

FS-GDNの場合
Regrinding Method For FS-GDN

1

先端角を140˚に合わせます。二番角を10˚に合わせます。
(ここまではⒶ参照)二番面を研削します。

Set the point angle to 140 degrees and the primary relief angle to 10 degrees (diagram label Ⓐ). Grind lip relief.

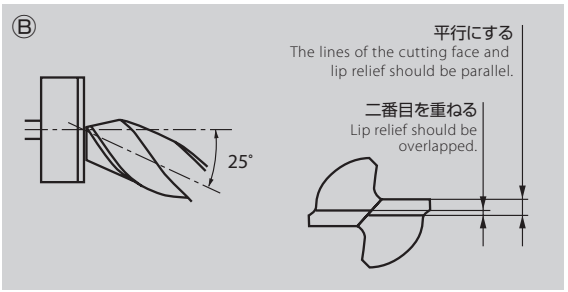


再研削方法 REGRINDING METHOD

2

三番角を25°に合わせます。(Ⓑ参照、先端角はⒶのままです)
三番角を研削します。

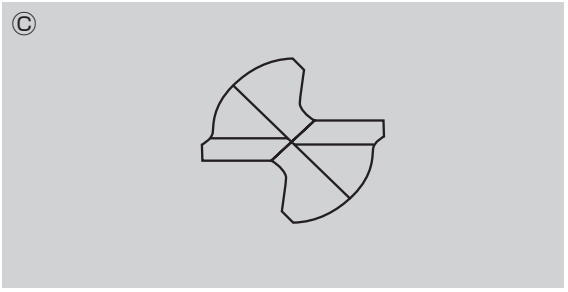
Set secondaly relief angle to 25 degrees.
(Ⓑ Point angle should be same as Ⓐ)
Grind radial.



3

Xシンニングを入れます。(Ⓒ参照)

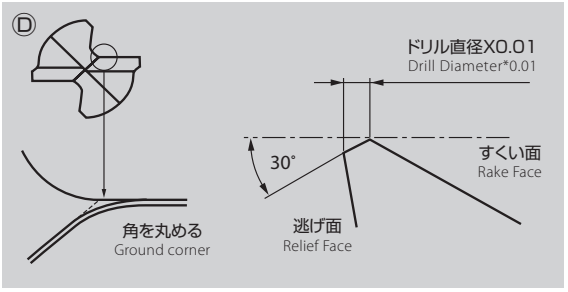
Grind X thinning(Ⓒ).



4

切れ刃とシンニング部にチャンファを研ぎ付けます。(Ⓓ参照)この時、主切れ刃とシンニングの角を丸めて、Rシンニングにして下さい。
(φ4以上の場合)また、コーナ部のダレ(丸まり)に注意して下さい。

Grind chamfer on the cutting edge and thinning part(Ⓓ). Then grind the corner of the cutting edge and R thinning (if the drill diameter is over φ4). Also, be sure not to dull the corner part.



5

次のことを確認します。
●リップハイト差は0.02mm以内か
●損傷部はすべて除去されているか
●チャンファの幅と角度が適正か

Be sure to double check that:
● the lip height is within 0.02mm.
● all damaged parts have been removed.
● the chamfer angle and width are correct.

＜使用砥石＞ Grindstone

箇所 Grinding Part	砥石種類 Type of Grindstone	粒度 Grit Size
逃げ面 Relief Face	ダイヤモンド カップ型 Diamond Wheel (Cup Form)	#150 ～400
シンニング Thinning	ダイヤモンド 平 型 Diamond Wheel (Straight Form)	#150 ～400
ホーニング Honing	ハンドラッパ 荒 Hand Lapper for Roughing	#180 ～220
	ハンドラッパ 仕 上 げ Hand Lapper for Finishing	#400以上

なお、超硬コーティングドリルは、専用母材と特殊コーティングにより、高性能を得ているため、再研削のみでは寿命の低下は避けられません。
新品時に近い性能を回復するには、再研削後、再コーティングをお奨め致します。
Since the Carbide Coated Drills high performance stems from both a special base material and superior coating, regrinding will inevitably reduce tool life.
In order to recover nearly the same durability as a brand new drill, we recommend re-coating after regrinding.

タップ
TAPS

	PAGE
用途別タップ A WIDE VARIETY TAPS	465
タップをお選びになる前に INFORMATION FOR THE USER	477
タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART	479
一般用タップ在庫寸法表 LIST OF STOCKED ITEMS AND SIZES	497
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS	
スレッドミル THREAD MILL	499
溝なしタップ FLUTELESS TAP	545
スパイラルタップ SPIRAL FLUTED TAP	587
ポイントタップ SPIRAL POINTED TAP	661
ハンドタップ HAND TAP	705
管用テーパタップ(英式) TAPER PIPE THREADS (UK)	771
管用平行タップ(英式) PARALLEL PIPE THREADS (UK)	796
管用テーパタップ(米式) TAPER PIPE THREADS (ANSI)	811
管用平行タップ(米式) PARALLEL PIPE THREADS (ANSI)	817
インサートねじ用 INSERT SCREW THREAD TAP	819
ナットタップ NUT TAP	828
マシニングセンタ用タップ MACHINING CENTER TAP	830
ドリルタップ DRILL TAP	831
タップ特殊品製作事例 SPECIAL ORDER TAPS	834
OH精度/RH精度 OH LIMIT / RH LIMIT	843
切削速度と切削油剤 RECOMMENDED TAPPING SPEED AND LUBRICANTS	848
トラブルシューティング TROUBLESHOOTING	863
ねじ下穴について DRILL HOLE	869
ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE	870

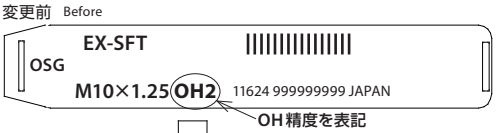
タップ精度表記について
Notice of change the tap limit

2級/6H級めねじ相当の推奨タップをわかりやすくするため、
ケースラベルの表記を変更しております。
(2014年9月1日工場出荷分より)

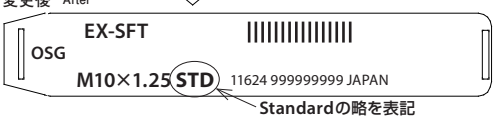
＜2級/6H級めねじ相当の推奨タップは「STD」となります。＞

For more simple indication for class2 and 6H the case labeling is newly altered.(Valid: Items which are completed after Sep 1st 2014.)
＜The lable of tap limit for class2 and 6H is changed to "STD" from "OH"＞

変更前 Before



変更後 After



・STD表記の意味について ＜「STD」とは、「Standard」の略です。＞
・About STD ＜"STD" means "Standard".＞

STD	2級/6H級めねじ相当の推奨タップ Recommended tap for class2 and 6H
STD+1	2級/6H級めねじ相当の推奨+1ランクオーバサイズ Recommended tap for 1 oversized class2 and 6H
STD+2	2級/6H級めねじ相当の推奨+2ランクオーバサイズ Recommended tap for 2 oversized class2 and 6H

対象商品 ⇒ タップ計画品 ＜切削タップ/溝なしタップ＞
(インサートタップ、管用タップ、プラネットカッタ、JIS精度表記タップ、特殊精度表記品は除く)
Applicable products ⇒ All standard tap ＜Cutting tap/Forming tap＞
(Except Insert tap, Pipe tap, Planet tap, JIS limit tap, and Special limit tap)

※タップ現品の表記はOH精度/RH精度のままとなります。(OH精度が変わるものがあります。)
＊The label of tap itself is remained as OH/RH limit.(Some OH limit may be changed.)

- 本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合もございます。
- 予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。

- The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.
- Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

プラネットカッタシリーズ Thread Milling Cutter

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt
	AT-1	EgiAs	M	EgiAsコートワンレボリューション超硬スレッドミル EgiAs Coated One Pass Carbide Thread Mill	ピッチ=0.5~3 TP	505	○
		EgiAs	U	〃	山数=32~8 TPI	506	○
		EgiAs	Rc	〃	山数=28~11 TPI	507	○
		EgiAs	Rp	〃	山数=28~11 TPI	507	○
		EgiAs	NPT	〃	山数=27~11½ TPI	507	○
	AT-2	DUROREY	M	高硬度鋼用DUROREYコート底刃付き超硬スレッドミル(2Dタイプ) DUROREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels (2D Type)	M3~M20	508	○
		DUROREY	U	〃	No.8~½	508	○
		DUROREY	M	高硬度鋼用DUROREYコート底刃付き超硬スレッドミル(2.5Dタイプ) DUROREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels (2.5D Type)	M3~M20	509	○
		DUROREY	U	〃	No.8~½	509	○
		DUROREY	Rc	高硬度鋼用DUROREYコート底刃付き超硬スレッドミル(管用テーパタイプ) DUROREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels (Tapered Pipe Thread Type)	山数=28~11 TPI	510	○
		DUROREY	NPT	〃	山数=27~11½ TPI	510	○
	AT-2 R-SPEC	DLC-IGUSS	M	非鉄用DLCコート高能率底刃付き超硬スレッドミル DLC Coated High-efficiency Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for Non-ferrous Materials	M3~M12	511	○
	WH-VM-PNC	SS WXS	S	小径ねじ用コーティング超硬プラネットカッタ Coated Carbide Planet Cutter for Small Size	ピッチ=0.25~0.3 TP	513	○
		SS WXS	M	〃	ピッチ=0.25~0.8 TP	513	○
		SS WXS	U	〃	山数=32 TPI	513	○
	WX-ST-PNC	WX	M	スチール用WXコート超硬プラネットカッタ WX Coated Carbide Planet Cutter for Steel	ピッチ=0.75~2.5 TP	514	○
		WX	U	〃	山数=28~8 TPI	514	○
		WX	Rc	〃	山数=19 TPI	515	○
		WX	Rp	〃	山数=19~11 TPI	515	○
	WXO-ST-PNC	WX	M	スチール用WXコート油穴付き超硬プラネットカッタ WX Coated Carbide Planet Cutter with Internal Coolant Supply for Steel	ピッチ=0.5~3 TP	516	○
	WX-PNC	WX	M	非鉄・耐熱合金用WXコート超硬プラネットカッタ WX Coated Carbide Planet Cutter for Non-ferrous Materials and Heat-resistant Alloys	ピッチ=0.5~3 TP	517	○
		WX	U	〃	山数=28~8 TPI	517	○
		WX	Rc	〃	山数=28~11 TPI	518	○
		WX	Rp	〃	山数=28~11 TPI	518	○
		WX	NPT	〃	山数=27~11½ TPI	518	○
	OT-SFT-PNGT	FX	M	FXコート超硬スパイラルプラネットカッタ FX Coated Carbide Spiral Fluted Planet Cutter	ピッチ=1.25~3 TP	519	○
	OT-PNGT	FX	M	FXコート超硬プラネットカッタ FX Coated Carbide Planet Cutter	ピッチ=1.25~3 TP	520	○
		FX	Rp	〃	山数=19 TPI	520	○
	PNGT	TiN	M	TiNコートハイスプラネットカッタ TiN Coated Planet Cutter	ピッチ=1~3.5 TP	521	○
		TiN	Rc	〃	山数=19~11 TPI	522	○
		TiN	Rp	〃	山数=19~11 TPI	522	○
		TiN	G	〃	山数=19~11 TPI	522	○
	DR-PNAC	FX	M	複合加工用FXコート超硬スーパープラネットカッタ FX Coated Carbide Super-Planet Cutter for Multifunction Milling	M6~M12	523	○
	DR-O-PNAC	FX	M	複合加工用FXコート油穴付き超硬スーパープラネットカッタ FX Coated Carbide Super-Planet Cutter with Internal Coolant Supply for Multifunction Milling	M6~M12	524	○
	ED-PNT		M	電着ダイヤモンドセラタップ Electroplated Diamond Thread Mill for Ceramics	ピッチ=0.5~2 TP	524	

ねじ区分 Thread　**M** メートルねじ Metric　**U** ユニファイねじ Unified　**Rc、NPT** 管用テーパねじ Taper Pipe　**Rp、G** 管用平行ねじ Parallel Pipe

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt
	HY-PRO P	TiCN	M	ハイプロ プラネットカッタ シングルポイント HY-PRO Planet Cutter Single-point	ピッチ=1.5~6 TP	533	○
		TiCN	U	〃	山数=16~4 TPI	533	○
	HY-PRO P	TiCN TiN	M	ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HY-PRO Planet Cutter Multi-point	ピッチ=0.5~6 TP	535	○
		TiCN TiN	U	〃	山数=48~4 TPI	535	○
		TiCN TiN	G,Rc	〃	山数=19~11 TPI	535	○
		TiCN TiN	NPT,NPTF	〃	山数=14~8 TPI	535	○

※工具選定表P.499～500を参照下さい。 ※Please see p.499～ 500 for selection chart.

溝なしタップシリーズ Fluteless Taps

	GRT	V	M	高性能・低炭素型Vコート粉末ハイス転造タップ V Coated High-performance Low-carbon CPM Forming Tap	M1～M6	551	○
	A-XPF	VI	M	高能率・多機能VIコート粉末ハイス転造タップ VI Coated Highly Efficient Multi-purpose CPM Forming Tap	M1～M24	545	○
	A-OIL-XPF	VI	M	高能率・多機能VIコート油穴付き粉末ハイス転造タップ VI Coated Highly Efficient Multi-pupose CPM Forming Tap with Internal Coolant Supply	M5～M16	546	○
	S-XPF	V	M	Xパフォーマー Vコートハイス転造タップ V Coated X Performer Forming Tap	M1～M45	547	○
	LT-S-XPF	V	M	Xパフォーマー Vコートハイス転造タップロングシャンク V Coated X Performer Forming Tap with Long Shank	M3～M12	549	○
	OIL-S-XPF	V	M	Xパフォーマー Vコート油穴付きハイス転造タップ V Coated X Performer Forming Tap with Internal Coolant Supply	M6～M16	550	○
	VP-NRT	V	M	Vコート粉末ハイスニューロールタップ V Coated CPM Nu-roll Tap	M1～M12	552	○
		V	U	〃	No.2～No.6	553	○
	VP-LT-NRT	V	M	Vコート粉末ハイスニューロールタップロングシャンク V Coated CPM Nu-roll Tap with Long Shank	M1～M12	554	○
		V	U	〃	No.2～No.6	555	○
	VP-SC-NRT	V	M	Vコート粉末ハイスニューロールタップショートチャンファ形 V Coated CPM Nu-roll Tap Short Chamfer Type	M1～M6	556	○
		V	U	〃	No.2～No.6	556	○
	VP-LT-SC-NRT	V	M	Vコート粉末ハイスニューロールタップロングシャンクショートチャンファ形 V Coated CPM Nu-roll Tap Short Chamfer Type with Long Shank	M1～M6	557	○
		V	U	〃	No.2～No.6	557	○
	IT-NRT	V	M	Vコート粉末ハイスITニューロールタップ V Coated CPM IT Nu-roll Tap	M1～M3	558	○
		V	U	〃	No.0～No.4	558	○
	UM-NRT	CrN	S	CrNコート粉末ハイス極小径ニューロールタップ CrN Coated CPM Nu-roll Tap for Ultra-small Diameter Threads	S0.5～S0.9	559	
	VP-NRTS	V	M	Vコート粉末ハイスニューロールタップ短ねじ形 V Coated CPM Nu-roll Tap (Short Thread Type)	M1～M2.6	560	○
	V-NRT	V	M	Vコートハイスニューロールタップ V Coated Nu-roll Tap	M14～M20	561	○
	V-LT-NRT	V	M	Vコートハイスニューロールタップロングシャンク V Coated Nu-roll Tap with Long Shank	M3.5～M12	562	○
	V-SS-NRT	V	M	薄板用Vコートハイスニューロールタップ V Coated Nu-roll Tap for Sheet Steels	M1.4～M6	563	○
	V-EG-NRT	V	M	Vコート内径仕上げ刃付きハイスニューロールタップ V Coated Nu-roll Tap with Cutting Edge on Minor Diameter	M3～M12	564	○
	TIN-NRT	TiN	M	TiNコートハイスニューロールタップ TiN Coated Nu-roll Tap	M1～M20	565	○
		TiN	U	〃	No.0～¼U	566	○
	TIN-LT-NRT	TiN	M	TiNコートハイスニューロールタップロングシャンク TiN Coated Nu-roll Tap with Long Shank	M3～M12	568	○
	NRT	H	M	スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップ Nu-roll Tap for Steels (with Steam Oxide)	M1～M20	569	○
		H	U	〃	No.0～¼U	571	○
	LT-NRT	H	M	スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップロングシャンク Nu-roll Tap with Long Shank for Steels (with Steam Oxide)	M3～M12	572	○

ねじ区分 Thread　**M** メートルねじ Metric　**U** ユニファイねじ Unified　**W** ウィットねじ Whitworth　**Rc、NPTF** 管用テーパねじ Taper Pipe　**G** 管用平行ねじ Parallel Pipe　**S** ミニチュアねじ Miniature

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt
溝なしタップシリーズ Fluteless Taps							
	OT-NRT		M	超硬ニューロールタップ Carbide Nu-roll Tap	M3～M12	573	○
	OT-LT-NRT		M	超硬ニューロールタップロングシャンク Carbide Nu-roll Tap with Long Shank	M3～M12	574	○
	OT-IN-NRT		M	超硬チップろう付けニューロールタップ Carbide Nu-roll Tap (Brazed Type)	M5～M12	574	○
	B-NRT	N	M	非鉄用窒化処理ハイスニューロールタップ Nu-roll Tap for Non-ferrous Materials (with Nitride)	M1～M20	575	○
		N	U	〃	No.0～¼U	577	○
	LT-B-NRT	N	M	非鉄用窒化処理ハイスニューロールタップロングシャンク Nu-roll Tap with Long Shank for Non-ferrous Materials (with Nitride)	M3～M12	579	○
	CU-NRT	CrN	M	銅用CrNコートハイスニューロールタップ CrN Coated Nu-roll Tap for Copper	M3～M12	580	
	HS-AL-NRT		M	アルミ合金用ハイス高速シンクロニューロールタップ Nu-roll Synchro Tap for Aluminum Alloys	M1～M6	581	
	US-AL-NRT	V	M	アルミ合金用Vコートハイスウルトラシンクロニューロールタップ V Coated Nu-roll Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys	M1～M20	582	○
	V-LT-DH-NRT	V	M	深穴用Vコートハイスニューロールタップロングシャンク V Coated Nu-roll Tap with Long Shank for Deep Holes	M2～M6	583	○
	HRT	H	M	スチール用ホモ処理ハイスハイロールタップ Hi-roll Tap for Steels (with Steam Oxide)	M1～M6	584	
		H	U	〃	No.5～¼U	584	
	B-HRT		M	非鉄用窒化処理ハイスハイロールタップ Hi-roll Tap for Non-ferrous Materials (with Nitride)	M1～M6	585	
			U	〃	No.0～¼U	586	
スパイラルタップシリーズ Spiral Fluted Taps							
	A-SFT	V	M	高能率・多機能Vコートハイススパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap	M1.4～M24	587	○
		V	M	高能率・多機能Vコートハイススパイラルタップ(大型部品加工用) V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap (for Threading Large Diameter Holes)	M27～M56	591	
		V	U	高能率・多機能Vコートハイススパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap	No.4～⅞U	592	○
		V	U	高能率・多機能Vコートハイススパイラルタップ(大型部品加工用) V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap (for Threading Large Diameter Holes)	1～2U	593	
		V	M	高能率・多機能Vコートハイススパイラルタップ(エンドミルシャンク) V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap (End Mill Shank)	M3～M14	594	○
	A-LT-SFT	V	M	高能率・多機能Vコート粉末ハイススパイラルタップロングシャンク V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank	M2～M24	595	○
		V	M	高能率・多機能Vコート粉末ハイススパイラルタップロングシャンク(エンドミルシャンク) V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank (End Mill Shank)	M3～M24	598	○
	EX-SFT		M	ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap	M1～M56	599	
			U	〃	No.4～1¾U	604	
			W	〃	W⅛～1½	606	
			SM	〃	SM3/32～9/32	606	
			M(L)	ハイススパイラルタップ(左ねじ) Spiral Fluted Tap (LH Thread)	M3～M30	607	
			W(L)	〃	W¼～1	608	
	EXZ-SFT	NZ	M	高耐久型特殊表面処理ハイススパイラルタップ Highly Durable Spiral Fluted Tap (with NZ Treatment)	M3～M16	609	
	EX-LT-SFT		M	ハイススパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Tap with Long Shank	M2～M36	610	
			W	〃	W¼～¾	615	
			M(L)	ハイススパイラルタップロングシャンク(左ねじ) Spiral Fluted Tap with Long Shank (LH Thread)	M3～M12	616	
	EX-H-SFT	H	M	ホモ処理ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap (with Steam Oxide)	M1～M42	617	

ねじ区分 Thread　**M** メートルねじ Metric　**U** ユニファイねじ Unified　**W** ウィットねじ Whitworth　**SM** ミシンねじ For Sewing Machines

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt
	EX-LT-H-SFT	H	M	ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Tap with Long Shank (with Steam Oxide)	M3～M24	619	
	EX-SC-SFT		M	ハイススパイラルタップショートチャンファ形 Spiral Fluted Tap Short Chamfer Type	M1～M30	621	
	LT-SC-SFT		M	ハイススパイラルタップロングシャンクショートチャンファ形 Spiral Fluted Tap Short Chamfer Type with Long Shank	M3～M12	624	
	VP-SFT	V	M	Vコート粉末ハイススパイラルタップ V Coated CPM Spiral Flutes Tap	M3～M12	625	○
	V-SFT	V	M	Vコートハイススパイラルタップ V Coated Spiral Fluted Tap	M1.4～M18	626	
	V-LT-SFT	V	M	Vコートハイススパイラルタップロングシャンク V Coated Spiral Fluted Tap with Long Shank	M5～M22	627	
	HXL-SFT	H	M	大径横形加工機用ホモ処理ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Large Thread Size Horizontal Machines (with Steam Oxide)	M16～M56	628	
	VXL-SFT	H	M	大径立形加工機用ホモ処理ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Large Thread Size Vertical Machines (with Steam Oxide)	M16～M56	629	
	TIN-SFT	TiN	M	TiNコートハイススパイラルタップ TiN Coated Spiral Fluted Tap	M1.4～M33	630	
	TIN-LT-SFT	TiN	M	TiNコートハイススパイラルタップロングシャンク TiN Coated Spiral Fluted Tap with Long Shank	M3～M24	631	
	CPM-SFT		M	難削材用粉末ハイススパイラルタップ CPM Spiral Fluted Tap for Difficult to Machine Materials	M1.4～M48	632	○
	CPM-LT-SFT		M	難削材用粉末ハイススパイラルタップロングシャンク CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials	M3～M24	633	○
	CC-SUS-SFT	CrN TiN	M	ステンレス用コーティングハイススパイラルタップ水溶性切削油剤対応タイプ Coated Spiral Fluted Tap for Stainless Steels (Compatible with Water-soluble Coolant)	M2～M24	634	
	EX-SUS-SFT	H	M	ステンレス用ホモ処理ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	M2～M42	635	
		H	U	〃	No.4～1U	637	
		H	W	〃	W⅛～1	638	
	EX-LT-SUS-SFT	H	M	ステンレス用ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)	M3～M24	639	
	SUS-DH-SFT	H	M	ステンレス・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Stainless Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)	M2～M12	641	
	LT-SUS-DH-SFT	H	M	ステンレス・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Tap with Long Shank for Stainless Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)	M2.5～M12	642	
	MS-DH-SFT	H	M	軟鋼・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Mild Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)	M2～M42	643	
		H	U	〃	No4～½U	644	
	LT-MS-DH-SFT	H	M	軟鋼・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Tap with Long Shank for Mild Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)	M3～M24	645	
	EX-B-DH-SFT		M	非鉄・深穴用ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Non-ferrous Materials and Deep Holes	M4～M30	646	
	LW-SFT		M	ハイスロースパイラルタップ Low Spiral Fluted Tap	M3～M30	647	
	OIL-SFT	H	M	ホモ処理油穴付きハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)	M6～M30	648	
	EX-AL-SFT		M	アルミ合金用ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Aluminum Alloys	M2～M12	649	
	OT-SFT		M	超硬スパイラルタップ Carbide Spiral Fluted Tap	M3～M12	650	○
	A-CSF	FX	M	FXコート油穴付き超硬スパイラルタップ FX Coated Carbide Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply	M6～M12	651	○
		FX	M	FXコート油穴付き超硬スパイラルタップ(エンドミルシャンク) FX Coated Carbide Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply (End Mill Shank)	M6～M12	651	○
	EX-HC-SFT		M	高炭素鋼用ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for High Carbon Steels	M3～M18	652	
	CU-SFT	CrN	M	銅用CrNコートハイススパイラルタップ CrN Coated Spiral Fluted Tap for Copper	M3～M12	653	

ねじ区分 Thread　M メートルねじ Metric　U ユニファイねじ Unified　W ウィットねじ Whitworth

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

スパイラルタップシリーズ Spiral Fluted Taps

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt
	V-TI-SFT	V	M	チタン合金用Vコート粉末ハイススパイラルタップ V Coated CPM Spiral Fluted Tap for Titanium Alloy	M3～M12	654	○
		V	U	〃	No.6～½U	654	○
	WHR-NI-SFT	HR	M	Ni基超耐熱合金用HRコート粉末ハイススパイラルタップ HR Coated CPM Spiral Fluted Tap for Nickel Alloy	M3～M12	655	○
		HR	U	〃	No.8～½U	655	○
	NI-SFT		M	Ni基超耐熱合金用粉末ハイススパイラルタップ CPM Spiral Fluted Tap for Nickel Alloy	M3～M12	656	○
			U	〃	No.6～½U	656	○
	HS-SFT	TiN	M	TiNコートハイス高速シンクロスパイラルタップ TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap	M3～M14	657	
	J-HS-SFT	TiN	M	TiNコートハイス高速シンクロスパイラルタップJISシャンク TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap with JIS Shank	M3～M14	657	
	HS-LT-SFT	TiN	M	TiNコートハイス高速シンクロスパイラルタップロングシャンク TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap with Long Shank	M3～M30	658	
	HS-AL-SFT		M	アルミ合金用ハイス高速シンクロスパイラルタップ Spiral Fluted Synchro Tap for Aluminum Alloys	M2～M6	659	
	US-AL-SFT	V N	M	アルミ合金用ハイスウルトラシンクロスパイラルタップ Spiral Fluted Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys	M3～M24	659	
	VPO-US-SFT	V	M	スチール用Vコート粉末ハイス油穴付き高速シンクロスパイラルタップ V Coated CPM Ultra Synchro Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply for Steels	M6～M12	660	○

ポイントタップシリーズ Spiral Pointed Taps

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt
	A-POT	V	M	高能率・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap	M1.4～M24	661	○
		V	U	〃	No.4～⅞U	664	○
		V	M	高能率・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップ(エンドミルシャンク) V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap (End Mill Shank)	M3～M14	665	○
	A-LT-POT	V	M	高能率・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップロングシャンク V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap with Long Shank	M2～M24	666	○
		V	M	高能率・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップロングシャンク(エンドミルシャンク) V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap with Long Shank (End Mill Shank)	M3～M24	668	○
	EX-POT		M	ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap	M1～M48	669	
			U	〃	No.0～1½U	671	
			W	〃	W⅛～1½	672	
			SM	〃	SM3/32～9/32	673	
			M(L)	ハイスポイントタップ(左ねじ) Spiral Pointed Tap (LH Thread)	M3～M30	674	
	EX-LT-POT		M	ハイスポイントタップロングシャンク Spiral Pointed Tap with Long Shank	M2～M36	675	
			W	〃	W5/16～¾	677	
			M(L)	ハイスポイントタップロングシャンク(左ねじ) Spiral Pointed Tap with Long Shank (LH Thread)	M3～M10	678	
	EX-H-POT	H	M	ホモ処理ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap (with Steam Oxide)	M1.4～M42	679	
	EX-LT-H-POT	H	M	ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク Spiral Pointed Tap with Long Shank (with Steam Oxide)	M3～M24	680	
	V-POT	V	M	Vコートハイスポイントタップ V Coated Spiral Pointed Tap	M3.5～M24	681	○
	V-LT-POT	V	M	Vコートハイスポイントタップロングシャンク V Coated Spiral Pointed Tap with Long Shank	M4～M24	682	○

ねじ区分 Thread　**M** メートルねじ Metric　**U** ユニファイねじ Unified　**W** ウィットねじ Whitworth　**SM** ミシンねじ For Sewing Machines

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt
	TIN-POT	TiN	M	TiNコートハイスポイントタップ TiN Coated Spiral Pointed Tap	M1.4～M42	683	○
	TIN-LT-POT	TiN	M	TiNコートハイスポイントタップロングシャンク TiN Coated Spiral Pointed Tap with Long Shank	M3～M24	684	○
	CPM-POT		M	難削材用粉末ハイスポイントタップ CPM Spiral Pointed Tap for Difficult to Machine Materials	M1.4～M48	685	○
	CPM-LT-POT		M	難削材用粉末ハイスポイントタップロングシャンク CPM Spiral Pointed Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials	M3～M24	686	○
	EX-SUS-POT	H	M	ステンレス用ホモ処理ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	M1.4～M42	687	
		H	U	〃	No.4～1U	688	
		H	W	〃	W⅛～1	689	
	EX-LT-SUS-POT	H	M	ステンレス用ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク Spiral Pointed Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)	M3～M24	690	
	EX-DH-POT	H	M	深穴用ホモ処理ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap for Deep Holes (with Steam Oxide)	M2～M42	691	
		H	U	〃	No4～½U	692	
	EX-LT-DH-POT	H	M	深穴用ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク Spiral Pointed Tap with Long Shank for Deep Holes (with Steam Oxide)	M3～M24	693	
	OIL-POT	H	M	ホモ処理油穴付きハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)	M6～M30	694	
	EX-SS-POT	H	M	薄板用ホモ処理ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap for Sheet Steels (with Steam Oxide)	M1.4～M20	695	
	CU-POT	CrN	M	銅用CrNコートハイスポイントタップ CrN Coated Spiral Pointed Tap for Copper	M3～M12	696	
	V-TI-POT	V	M	チタン合金用Vコート粉末ハイスポイントタップ V Coated CPM Spiral Pointed Tap for Titanium Alloy	M3～M12	697	○
		V	U	〃	No.6～½U	697	○
	WHR-NI-POT	HR	M	Ni基超耐熱合金用HRコート粉末ハイスポイントタップ HR Coated CPM Spiral Pointed Tap for Nickel Alloy	M3～M12	698	○
		HR	U	〃	No.8～½	698	○
	NI-POT		M	Ni基超耐熱合金用粉末ハイスポイントタップ CPM Spiral Pointed Tap for Nickel Alloy	M3～M12	699	○
			U	〃	No.6～½U	699	○
	HS-RFT	TiN	M	TiNコートハイス高速シンクロタップ TiN Coated Synchro Tap	M3～M14	700	
	J-HS-RFT	TiN	M	TiNコートハイス高速シンクロタップJISシャンク TiN Coated Synchro Tap with JIS Shank	M3～M14	700	
	HS-LT-RFT	TiN	M	TiNコートハイス高速シンクロタップロングシャンク TiN Coated Synchro Tap with Long Shank	M3～M30	701	
	VPO-US-POT	V	M	スチール用Vコート粉末ハイス油穴付き高速シンクロポイントタップ V Coated CPM Ultra Synchro Spiral Pointed Tap with Internal Coolant Supply for Steels	M6～M12	702	○
	HS-AL-RFT		M	アルミ合金用ハイス高速シンクロタップ Synchro Tap for Aluminum Alloys	M2～M6	703	
	US-AL-RFT	V N	M	アルミ合金用ハイスウルトラシンクロタップ Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys	M5～M24	704	

ねじ区分 Thread　**M** メートルねじ Metric　**U** ユニファイねじ Unified　**W** ウィットねじ Whitworth

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

ハンドタップシリーズ Straight Fluted Taps (Hand Taps)

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt
	HT		M	ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap	M1～M100	705～722	
			U	〃	No.0～4U	723～727	
			W	〃	W1/8～3	728	
			SM	〃	SM3/32～1/2	729	
			M(L)	ハイスハンドタップ(左ねじ) Straight Fluted Tap(LH Thread)	M1.4～M36	730～734	
			U(L)	〃	1/4～1U	735～736	
			W(L)	〃	W1/8～1 1/2	737	
	HT-4F		M	ハイスハンドタップ4溝 Straight Fluted Tap (4-flute)	M4～M6	738	
	HT-3F		M	ハイスハンドタップ3溝 Straight Fluted Tap (3-flute)	M8～M12	739	
	EX-OST		M	オーバサイズ用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Oversize	M3～M20	740	
	EX-LT		M	ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank	M2～M48	741～743	
			U	〃	1/4～1U	743	
			W	〃	W1/4～1	744	
			M(L)	ハイスハンドタップロングシャンク(左ねじ) Straight Fluted Tap with Long Shank (LH Thread)	M3～M12	745	
	EX-LT-OST		M	オーバサイズ用ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank for Oversize	M3～M12	746	
	H-HT	H	M	ホモ処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap (with Steam Oxide)	M3～M30	747	
	EX-H-LT	H	M	ホモ処理ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank (with Steam Oxide)	M3～M24	748	
	EX-SST		M	深穴用ハイスハンドタップスリムシャンク Straight Fluted Tap with Slim Shank for Deep Holes	M3～M6	749	
	V-LT	V	M	Vコートハイスハンドタップロングシャンク V Coated Straight Fluted Tap with Long Shank	M3～M24	750	
	TIN-HT	TiN	M	TiNコートハイスハンドタップ TiN Coated Straight Fluted Tap	M2～M42	751	
	TIN-LT	TiN	M	TiNコートハイスハンドタップロングシャンク TiN Coated Straight Fluted Tap with Long Shank	M3～M24	752	
	CPM-HT		M	難削材用粉末ハイスハンドタップ CPM Straight Fluted Tap for Difficult to Machine Materials	M3～M48	753	○
	CPM-LT		M	難削材用粉末ハイスハンドタップロングシャンク CPM Straight Fluted Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials	M3～M24	754	○
	OIL-HT	H	M	ホモ処理油穴付きハイスハンドタップ Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)	M6～M30	755	
	EX-SUS-HT	H	M	ステンレス用ホモ処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	M2～M30	756	
	EX-FC-HT	N	M	鋳鉄用窒化処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Cast Iron (with Nitride)	M3～M20	757	
	EX-FC-LT	N	M	鋳鉄用窒化処理ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank for Cast Iron (with Nitride)	M3～M24	758	
	OTT		M	超硬ハンドタップ Carbide Straight Fluted Tap	M1.4～M24	759	○
	LT-OTT		M	超硬ハンドタップロングシャンク Carbide Straight Fluted Tap with Long Shank	M3～M24	760	○

ねじ区分 Thread　M メートルねじ Metric　U ユニファイねじ Unified　W ウィットねじ Whitworth　SM ミシンねじ For Sewing Machines

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt
	AL-HT		M	アルミ合金用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Aluminum Alloys	M3～M12	761	
	EX-PLA-HT	N	M	樹脂用窒化処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Plastic and Resin (with Nitride)	M2～M12	761	○
	EX-DC-HT	N	M	ダイカスト用窒化処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Die Castings (with Nitride)	M1.4～M20	762	
	A-CHT	FX	M	FXコート油穴付き超硬ハンドタップ FX Coated Carbide Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply	M6～M12	763	○
		FX	M	FXコート油穴付き超硬ハンドタップ(エンドミルシャンク) FX Coated Carbide Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply (End Mill Shank)	M6～M12	763	○
	OT-DC-HT		M	ダイカスト用超硬ハンドタップ Carbide Straight Fluted Tap for Die Castings	M3～M12	765	○
	VP-DC-HT	V	M	ダイカスト用Vコート粉末ハイスハンドタップゼロタップ V Coated CPM Straight Fluted Tap for Die Castings (Zero Tap)	M6～M12	766	○
	VO-DC-HT	V	M	ダイカスト用Vコート油穴付きハイスハンドタップゼロタップ V Coated Straight Fluted Tap for Die Castings with Internal Coolant Supply (Zero Tap)	M6～M12	766	
	EX-SH-HT		M	高硬度鋼用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for High-hardness Steels	M6～M20	767	
	V-XPM-HT	V	M	高硬度鋼用Vコート粉末ハイスハンドタップ(42～52HRC) V Coated XPM Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (42～52 HRC)	M3～M12	768	○
	WH55-OT	V	M	高硬度鋼用Vコート超硬ハンドタップ(～55HRC) V Coated Carbide Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (～55HRC)	M3～M12	769	○
	VX-OT	V	M	高硬度鋼用Vコート超硬ハンドタップ(50HRC～) V Coated Carbide Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (50HRC～)	M2～M20	770	○

管用テーパタップシリーズ Taper Pipe Thread Taps

	A-TPT	V	PT	高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap	PT1/16～1	771	
		V	Rc	〃	Rc1/16～1	771	
	A-S-TPT	V	PT	高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形 V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	PT1/16～1	772	
	TPT		PT	ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap	PT1/16～4	773	
			Rc	〃	Rc1/16～1	773	
			PT(L)	ハイス管用テーパタップ(左ねじ) Taper Pipe Thread Tap (LH Thread)	PT1/8～1	774	
	S-TPT		PT	ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	PT1/16～3	774	
	H-TPT	H	PT	ホモ処理ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)	PT1/16～1 1/2	775	
	H-S-TPT	H	PT	ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap (with Steam Oxide, Short Thread)	PT1/16～1 1/2	775	
	LT-TPT		PT	ハイス管用テーパタップロングシャンク Taper Pipe Thread Tap with Long Shank	PT1/8～1	776	
	LT-S-TPT		PT	ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)	PT1/8～1	776	
	SFT-TPT		PT	ハイス管用テーパスパイラルタップ Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap	PT1/8～1 1/2	777	
	SFT-S-TPT		PT	ハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形 Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	PT1/8～1	777	
	LT-SFT-TPT		PT	ハイス管用テーパスパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap with Long Shank	PT1/8～1/2	778	
	LT-SFT-S-TPT		PT	ハイス管用テーパスパイラルタップロングシャンク短ねじ形 Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)	PT1/8～1	778	
	V-XPM-TPT	V	PT	高硬度鋼用Vコート粉末ハイス管用テーパタップ V Coated XPM Taper Pipe Thread Tap for High-hardness Steels	PT1/8～1	779	○

ねじ区分 Thread　M メートルねじ Metric　PT、Rc 管用テーパねじ Taper Pipe

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

管用テーパタップシリーズ Taper Pipe Thread Taps

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt
	VX-TPT	V	PT	高硬度鋼用Vコート超硬管用テーパタップ V Coated Carbide Taper Pipe Thread Tap for High-hardness Steels	PT1/8～1/2	780	○
	TIN-TPT	TiN	PT	TiNコートハイス管用テーパタップ TiN Coated Taper Pipe Thread Tap	PT1/8～1	781	
	TIN-S-TPT	TiN	PT	TiNコートハイス管用テーパタップ短ねじ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	PT1/8～1	781	
	TIN-LT-TPT	TiN	PT	TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンク TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Long Shank	PT1/8～1	782	
	TIN-LT-S-TPT	TiN	PT	TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)	PT1/8～1	782	
	CPM-TPT		PT	難削材用粉末ハイス管用テーパタップ CPM Taper Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials	PT1/8～1	783	○
	CPM-S-TPT		PT	難削材用粉末ハイス管用テーパタップ短ねじ形 CPM Taper Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials (Short Thread)	PT1/8～1	784	○
	CPM-LT-S-TPT		PT	難削材用粉末ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 CPM Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials (Short Thread)	PT1/8～1	784	○
	STL-TPT	H	PT	軟鋼用ホモ処理ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap for Mild Steels (with Steam Oxide)	PT1/8～1	785	
	STL-S-TPT	H	PT	軟鋼用ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap for Mild Steels (with Steam Oxide, Short Thread)	PT1/8～1	785	
	OIL-TPT	H	PT	ホモ処理油穴付きハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)	PT1/4～1	786	
	V-AL-TPT	V	PT	アルミ合金用Vコートハイス管用テーパタップ V Coated Taper Pipe Thread Tap for Aluminum Alloys	PT1/8～1	786	
	EX-FC-TPT	N	PT	鋳鉄用窒化処理ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap for Cast Iron (with Nitride)	PT1/8～1	787	
	OT-TPT		PT	超硬管用テーパタップ Carbide Taper Pipe Thread Tap	PT1/8～1	788	○
	OT-S-TPT		PT	超硬管用テーパタップ短ねじ形 Carbide Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	PT1/8～1/2	788	○
	OT-LT-TPT		PT	超硬管用テーパタップロングシャンク Carbide Taper Pipe Thread Tap with Long Shank	PT1/8～1	789	○
	EX-SUS-TPT	H	PT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	PT1/8～1 1/2	790	
	EX-SUS-S-TPT	H	PT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)	PT1/8～1	790	
	LT-SUS-TPT	H	PT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップロングシャンク Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)	PT1/8～1	791	
	LT-SUS-S-TPT	H	PT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)	PT1/8～3/4	791	
	SUS-SFT-TPT	H	PT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパスパイラルタップ Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	PT1/16～1/2	792	
	SUS-SFT-S-TPT	H	PT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形 Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)	PT1/16～1	792	
	EX-IRT	H	PT	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形 Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide)	PT1/8～3	793	
	EX-S-IRT	H	PT	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide, Short Thread)	PT1/8～2	793	
	EX-LT-IRT	H	PT	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形ロングシャンク Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads with Long Shank (with Steam Oxide)	PT1/8～1	794	
	EX-LT-S-IRT	H	PT	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップロングシャンク短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads with Long Shank (with Steam Oxide, Short Thread)	PT1/8～1	794	
	TIN-IRT	TiN	PT	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads	PT1/8～1	795	
	TIN-S-IRT	TiN	PT	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ短ねじ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (Short Thread)	PT1/8～1	795	
	TIN-LT-S-IRT	TiN	PT	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップロングシャンク短ねじ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads and Long Shank (Short Thread)	PT1/8～1	795	

ねじ区分 Thread **PT** 管用テーパねじ Taper Pipe

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

管用平行タップシリーズ Parallel Pipe Thread Taps

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt
	A-SPT	V	Rp	高能率・多機能Vコートハイス管用平行スパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap	Rp1/16～1	796	
		V	G	〃	G1/16～1	800	
	SPT		PS	ハイス管用平行タップ Parallel Pipe Thread Tap	PS1/8～4	797	
			Rp	〃	Rp1/16～1	797	
			PF	ハイス管用平行タップ Parallel Pipe Thread Tap	PF1/8～4	801	
			G	〃	G1/16～1	801	
			PS(L)	ハイス管用平行タップ(左ねじ) Parallel Pipe Thread Tap(LH Thread)	PS1/8～1	798	
			PF(L)	〃	PF1/8～1	802	
	LT-SPT		PS	ハイス管用平行タップロングシャンク Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank	PS1/8～1	798	
			PF	〃	PF1/8～1	803	
	SFT-SPT		PS	ハイス管用平行スパイラルタップ Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap	PS1/8～1½	799	
			PF	〃	PF1/8～1½	808	
	EX-SUS-SPT	H	PS	ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行タップ Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	PS1/8～1	799	
		H	PF	〃	PF1/8～1	805	
	EX-SPT		PF	オーバサイズ用ハイス管用平行タップ Oversize Parallel Pipe Thread Tap	PF1/8～1	802	
	H-SPT	H	PF	ホモ処理ハイス管用平行タップ Parallel Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)	PF1/8～1	803	
	TIN-SPT	TiN	PF	TiNコートハイス管用平行タップ TiN Coated Parallel Pipe Thread Tap	PF1/8～1	804	
	CPM-SPT		PF	難削材用粉末ハイス管用平行タップ CPM Parallel Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials	PF1/8～½	804	○
	SUS-SFT-SPT	H	PF	ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行スパイラルタップ Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	PF1/8～1	805	
	NRT-SPT	H	PF	ホモ処理ハイス管用平行ニューロールタップ Nu-roll Parallel Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)	PF1/8～1	806	○
	OT-SPT		PF	超硬管用平行タップ Carbide Parallel Pipe Thread Tap	PF1/8～½	807	○
	OT-LT-SPT		PF	超硬管用平行タップロングシャンク Carbide Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank	PF1/8～1	807	○
	LT-SFT-SPT		PF	ハイス管用平行スパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank	PF1/8～½	809	
	EX-POT-SPT		PF	ハイス管用平行ポイントタップ Spiral Pointed Parallel Pipe Thread Tap	PF1/8～¾	810	

ねじ区分 Thread **PS、Rp、PF、G** 管用平行ねじ Parallel Pipe

用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt

管用タップシリーズ（米式） American Pire Thread Taps

	A-TPT	V	NPT	高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap	NPT1/16～1	811	
	A-S-TPT	V	NPT	高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形 V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	NPT1/16～1	812	
	TPT		NPT	ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap	NPT1/16～4	813	○
			NPTF	〃	NPTF1/16～2	814	○
	S-TPT		NPT	ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	NPT1/16～1	813	○
			NPTF	〃	NPTF1/16～3/8	814	○
	SFT-TPT		NPT	ハイス管用テーパスパイラルタップ Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap	NPT1/16～1	815	○
	IRT	H	NPT	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形 Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide)	NPT1/16～2	816	○
	TIN-IRT	TiN	NPT	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads	NPT1/8～1	816	
	EX-IRT	H	NPTF	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形 Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide)	NPTF1/16～3/8	816	
	A-SPT	V	NPS	高能率・多機能Vコートハイス管用平行スパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap	NPS1/16～1	817	
	SPT		NPS	ハイス管用平行タップ Parallel Pipe Thread Tap	NPS1/16～4	818	○
			NPSF	〃	NPSF1/16～1½	818	○

インサートねじ用タップシリーズ Insert Screw Thread Taps

	A-SFT HL	V	M	高能率・多機能Vコートインサートねじ用粉末ハイススパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap for Helicoil/EG/STI	M2～M12	819	○
		V	U	〃	No.10～3/8U	819	○
	A-LT-SFT HL	V	M	高能率・多機能Vコートインサートねじ用粉末ハイススパイラルタップロングシャンク V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI	M3～M10	820	○
	EX-HL-SFT		M	インサートねじ用ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Helicoil/EG/STI	M2～M12	821	
	HL-LT-SFT		M	インサートねじ用ハイススパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI	M3～M12	821	
	EX-HL-POT		M	インサートねじ用ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap for Helicoil/EG/STI	M3～M12	822	
	HL-LT-POT		M	インサートねじ用ハイスポイントタップロングシャンク Spiral Pointed Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI	M3～M12	822	
	HL-HT		M	インサートねじ用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Helicoil/EG/STI	M2～M30	823	
			U	〃	No.2～1U	825	
	HL-LT		M	インサートねじ用ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI	M3～M12	826	
			U	〃	No.5～½U	826	
	HL-B-NRT	N	M	非鉄・インサートねじ用窒化処理ハイスニューロールタップ Nu-roll Tap for Helicoil/EG/STI Non-ferrous Materials (with Nitride)	M2～M12	827	○
	HL-LT-B-NRT	N	M	非鉄・インサートねじ用窒化処理ハイスニューロールタップロングシャンク Nu-roll Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI Non-Ferrous Materials (with Nitride)	M3～M12	827	○

ねじ区分 Thread **M** メートルねじ Metric **U** ユニファイねじ Unified **NPS、NPSF** 管用平行ねじ Parallel Pipe **NPT、NPTF** 管用テーパねじ Taper Pipe

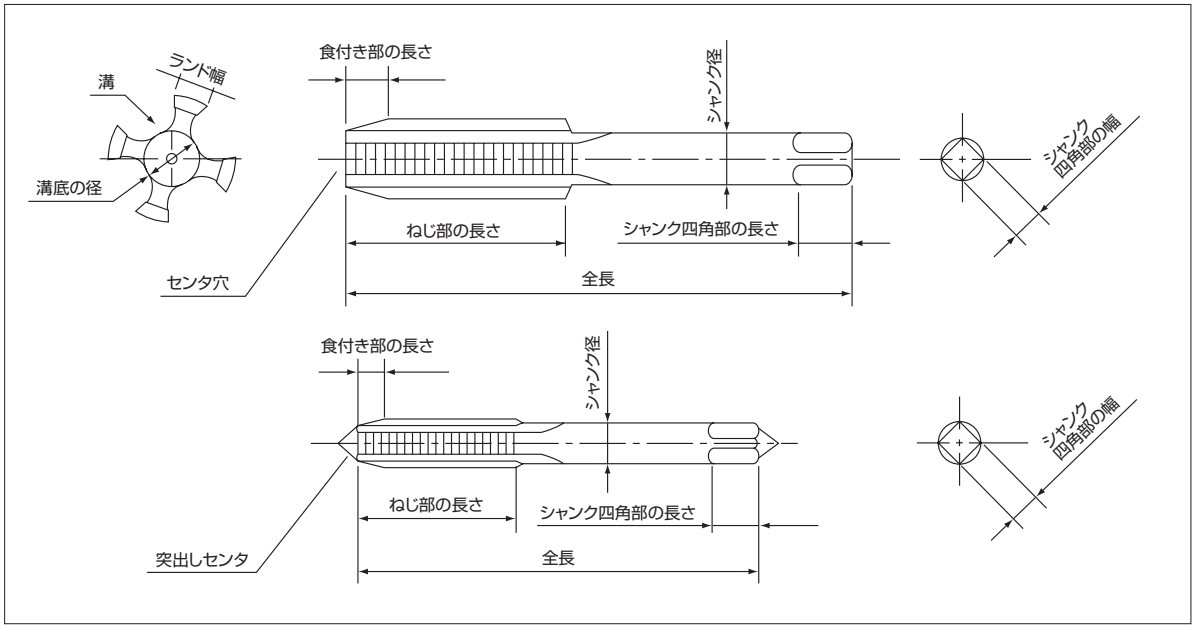
用途別タップ A WIDE VARIETY OF TAPS

形状 Appearance	製品記号 Abbreviation	表面処理 Surface Treatment	ねじ区分 Thread	仕様 Specification	在庫サイズ Stocked Size	掲載ページ Page	コバルト含有 Cobalt
ナットタップシリーズ Nut Taps							
	NT		M	ハイスナットタップ Nut Tap	M2～M39	828	
			U	ハイスナットタップ Nut Tap	No.6～1	829	
			W	〃	W¼～1	828	
	O-NT		M	オーバサイズ用ハイスナットタップ Nut Tap for Oversize	M4～M12	829	
マシニングセンタ用タップシリーズ Machining Center Taps							
	EX-MCT	H	M	マシニングセンタ用ホモ処理ハイスタップロングシャンク Tap with Long Shank for Machining Centers (with Steam Oxide)	M6～M24	830	
	EX-S-MCT	H	M	マシニングセンタ用ホモ処理ハイスタップショート形 Tap for Machining Centers (with Steam Oxide, Normal Length)	M6～M22	830	
ドリルタップシリーズ Drill Taps							
	DRT		M	ハイスドリルタップ Straight Fluted Tap Combined with Drill	M3～M16	831	
	V-DR-SFT	V	M	Vコートハイスドリル付きスパイラルタップ V Coated Spiral Fluted Tap Combined with Drill	M3～M12	831	
スパッタ除去用タップシリーズ Spatter Remove Hand Tap							
	SR-HT		M	めねじ補修・溶接スパッタ除去用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Spatter Removal	M5～M14	832	
			U	〃	7/16	832	
カメラ三脚ねじ用タップシリーズ Taps for Screw Threads for Camera Tripod Connections							
	TRP-SFT		U	カメラ三脚取付けねじ用ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Camera Tripod Mount Threads	¼～⅜	833	

ねじ区分 Thread　**M** メートルねじ Metric　**U** ユニファイねじ Unified　**W** ウィットねじ Whitworth

タップをお選びになる前に

■各部の名称

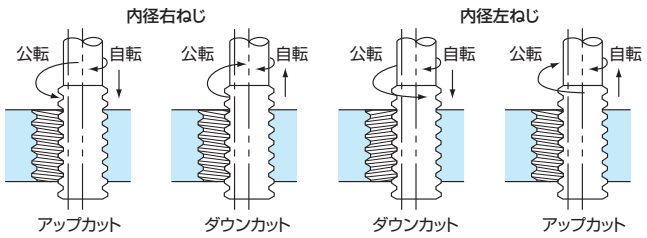


■代表的な溝形状による分類と特長

分　類	特　長	用　途
スパイラルタップ 	・ねじれ溝 ・止まり穴の穴底いっぱいまでタッピング可能 ・切りくずが穴内に残らない ・下穴へ食付きやすい ・切れ味がよい	・切りくずがコイル状にカールする被削材 ・止り穴 ・スプライン穴(内径に切欠状の溝がある穴)
ポイントタップ 	・ポイント溝(※ポイント溝が抜け切ってからタップを逆転するようにして下さい。) ・切りくずを前方へ排出する ・切りくずづまりがない ・折損強度が大きい ・切れ味がよい	・切りくずがコイル状にカールする被削材 ・通り穴 ・スプライン穴(内径に切欠状の溝のある穴) ・高速タッピング
溝なしタップ 	・めねじを塑性で盛り上げ加工する ・切りくずを出さない ・めねじ精度が安定する ・折損強度が大きい	・展延性の良好な材質 ・通り穴、止り穴兼用可能
ハンドタップ 	・ストレート溝 ・刃先強度が大きい ・食付き長さの選定が容易 ・再研削が容易	・高硬度の被削材 ・工具摩耗しやすい被削材 ・切りくずが粉状になる被削材 ・ねじ立て長さが短い通り穴、止り穴

■三軸同時制御機構を応用したねじ切り加工

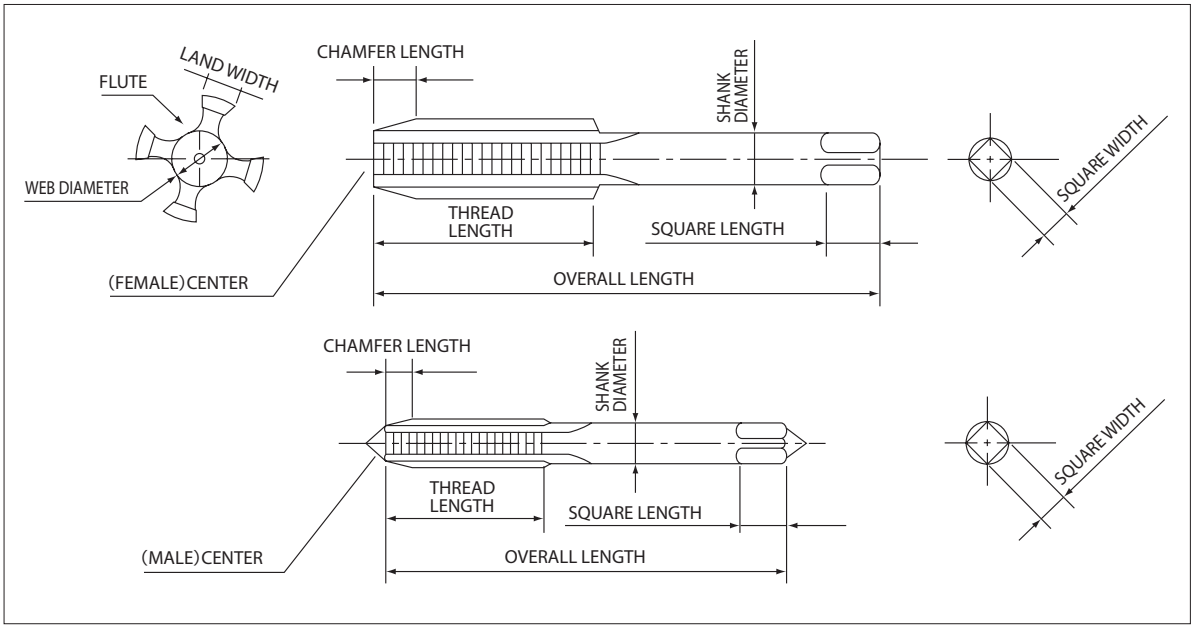
工具が自転(主軸回転)と公転(切削送り)運動を行い、1公転の間に1ピッチ分、軸方向に進むという3軸同時制御をすることでねじ切り加工を行います。OSGでは、こうしたねじ切りカッタ「ねじ切りフライス工具」をご用意しております。



※一般的にはダウンカットを推奨しております。

INFORMATION FOR THE USER

TERMINOLOGY

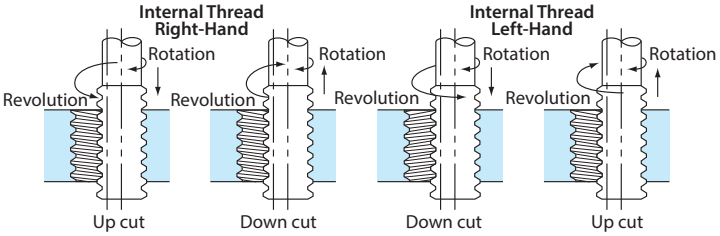


TYPE OF TAPS & FEATURES

Type	Features	Application
Spiral Fluted Taps	・Spiral flute ・Chips flow out against tapping direction(ejected from holes) ・Lower tapping torque and applicable for tapping to the bottom of holes ・Good cutting action	・For blind holes ・Materials where chips come out continuously in coil shape
Spiral Pointed Taps	・Spiral point(Chip Drive) ・Pushes chips forward with low cutting torque ・Shallow and unique flute form provides strong structure ・Good cutting action	・For through holes ・Materials where chips come out continuously in coil shape ・High speed tapping
Fluteless Taps(Forming Taps)	・Fluteless ・Taps do not produce chips ・Precise uniformity of tapped thread limit ・Excellent rigidity	・For both through & blind holes ・Materials with Formability
Straight Fluted Taps(Hand Taps)	・Straight flute ・Strong cutting edges ・Applicable for various cuttig conditions ・Easy to re-grind	・For both through & blind holes (short thread depth only) ・Materials where chips come out in powder form ・Hard materials

THREAD MILLING by CNC SIMULTANEOUS THREE-AXIS CONTROL

The OSG Thread Milling Cutter are designed for thread milling with 3 axis CNC controlled machines.Thread processing is accomplished by advancing one pitch feed per revolution in the axial direction, utilizing planet-like rotation and revolution.



※Climb milling is recommended in general.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

通り穴 Through Hole

	名称 Type	製品記号 Tool Abbreviation	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamfer Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ(D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.) <1.5D	<2.5D	>2.5D	被削材 Work Material 低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C 0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM
ポイントタップ Spiral Pointed Taps	高能率・多機能 Vコート粉末ハイスポイントタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap	A-POT	661～665	V	5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	高能率・多機能 Vコート粉末ハイスポイントタップロングシャンク V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap with Long Shank	A-LT-POT	666～668	V	5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap	EX-POT	669～674		5	◎	◎	◎		○	○	○
	ハイスポイントタップロングシャンク Spiral Pointed Tap with Long Shank	EX-LT-POT	675～678		5	◎	◎	◎		○	○	○
	ホモ処理ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap (with Steam Oxide)	EX-H-POT	679	ホモ OX	5	◎	◎	◎	◎	○	○	○
	ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク Spiral Pointed Tap with Long Shank (with Steam Oxide)	EX-LT-H-POT	680	ホモ OX	5	◎	◎	◎	◎	○	○	○
	Vコートハイスポイントタップ V Coated Spiral Pointed Tap	V-POT	681	V	5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Vコートハイスポイントタップロングシャンク V Coated Spiral Pointed Tap with Long Shank	V-LT-POT	682	V	5	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	TiNコートハイスポイントタップ TiN Coated Spiral Pointed Tap	TIN-POT	683	TiN	5	◎	◎	◎	○	○	○	○
	TiNコートハイスポイントタップロングシャンク TiN Coated Spiral Pointed Tap with Long Shank	TIN-LT-POT	684	TiN	5	◎	◎	◎	○	○	○	○
	難削材用粉末ハイスポイントタップ CPM Spiral Pointed Tap for Difficult to Machine Materials	CPM-POT	685		5	◎	○				◎	
	難削材用粉末ハイスポイントタップロングシャンク CPM Spiral Pointed Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials	CPM-LT-POT	686		5	◎	○				◎	
	ステンレス用ホモ処理ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	EX-SUS-POT	687～689	ホモ OX	4	◎	◎	○				
	ステンレス用ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク Spiral Pointed Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)	EX-LT-SUS-POT	690	ホモ OX	4	◎	◎	○				
	深穴用ホモ処理ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap for Deep Holes (with Steam Oxide)	EX-DH-POT	691～692	ホモ OX	4	◎	◎	◎	◎	◎		○
	深穴用ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク Spiral Pointed Tap with Long Shank for Deep Holes (with Steam Oxide)	EX-LT-DH-POT	693	ホモ OX	4	◎	◎	◎	◎	◎		○
	ホモ処理油穴付きハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)	OIL-POT	694	ホモ OX	4	◎	◎	◎	◎	◎	○	◎
	薄板用ホモ処理ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap for Sheet Steels (with Steam Oxide)	EX-SS-POT	695	ホモ OX	5	◎			◎			
	銅用CrNコートハイスポイントタップ CrN Coated Spiral Pointed Tap for Copper	CU-POT	696	CrN	5	◎	◎	◎				
	チタン合金用Vコート粉末ハイスポイントタップ V Coated CPM Spiral Pointed Tap for Titanium Alloy	V-TI-POT	697	V	5	◎	◎					
	Ni基超耐熱合金用HRコート粉末ハイスポイントタップ HR Coated CPM Spiral Pointed Tap for Nickel Alloy	WHR-NI-POT	698	HR	5	◎	○					
	Ni基超耐熱合金用粉末ハイスポイントタップ CPM Spiral Pointed Tap for Nickel Alloy	NI-POT	699		5	◎	○					
	TiNコートハイス高速シンクロタップ TiN Coated Synchro Tap	HS-RFT	700	TiN	6	◎	◎	○	◎	◎	○	○
	TiNコートハイス高速シンクロタップJISシャンク TiN Coated Synchro Tap with JIS Shank	J-HS-RFT	700	TiN	5	◎	◎	○	◎	◎	○	○
	TiNコートハイス高速シンクロタップロングシャンク TiN Coated Synchro Tap with Long Shank	HS-LT-RFT	701	TiN	6	◎	◎	○	◎	◎	○	○
	スチール用Vコート粉末ハイス油穴付き高速シンクロポイントタップ V Coated CPM Ultra Synchro Spiral Pointed Tap with Internal Coolant Supply for Steels	VPO-US-POT	702	V	5	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
	アルミ合金用ハイス高速シンクロタップ Synchro Tap for Aluminum Alloys	HS-AL-RFT	703		6	◎	◎	○				
	アルミ合金用ハイスウルトラシンクロタップ Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys	US-AL-RFT	704	Vor窒化 V or N	6	◎	○					
溝なしタップ Fluteless Taps	高性能・低炭素型 Vコート粉末ハイス転造タップ V Coated High-performance Low-carbon CPM Forming Tap	GRT	551	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	高能率・多機能 VIコート粉末ハイス転造タップ VI Coated Highly Efficient Multi-purpose CPM Forming Tap	A-XPF	545	VI	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	高能率・多機能 VIコート油穴付き粉末ハイス転造タップ VI Coated Highly Efficient Multi-pupose CPM Forming Tap with Internal Coolant Supply	A-OIL-XPF	546	VI	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Xパフォーマー Vコートハイス転造タップ V Coated X Performer Forming Tap	S-XPF	547	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Xパフォーマー Vコートハイス転造タップロングシャンク V Coated X Performer Forming Tap with Long Shank	LT-S-XPF	549	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Xパフォーマー Vコート油穴付きハイス転造タップ V Coated X Performer Forming Tap with Internal Coolant Supply	OIL-S-XPF	550	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Vコート粉末ハイスニューロールタップ V Coated CPM Nu-roll Tap	VP-NRT	552～553	V	4	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Vコート粉末ハイスニューロールタップロングシャンク V Coated CPM Nu-roll Tap with Long Shank	VP-LT-NRT	554～555	V	4	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Vコートハイスニューロールタップ V Coated Nu-roll Tap	V-NRT	561	V	4	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
	Vコートハイスニューロールタップロングシャンク V Coated Nu-roll Tap with Long Shank	V-LT-NRT	562	V	4	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
	薄板用Vコートハイスニューロールタップ V Coated Nu-roll Tap for Sheet Steels	V-SS-NRT	563	V	8	◎			◎	○	○	○
	Vコート内径仕上げ刃付きハイスニューロールタップ V Coated Nu-roll Tap with Cutting Edge on Minor Diameter	V-EG-NRT	564	V	4	◎	◎	◎				
	TiNコートハイスニューロールタップ TiN Coated Nu-roll Tap	TIN-NRT	565～567	TiN	4	◎	◎	◎	○	○	○	○

OX: with OX　TiN: TiN coating　V: V coating　WX: WX (TiAlN) coating　FX: FX (TiAlN) coating　CrN: CrN coating　N: with Nitride

1. この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
2. オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。　3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。

1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.　3. Always check the required thread limit for the internal thread.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

通り穴 Through Hole

被削材 Work Material																					
調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermosetting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo-plastic
25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			ベークライトフェノール Bakelite Phenol	塩化ビニールナイロン Vinyl Chloride Nylon
◎	○			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
◎	○			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
								○	○	○	○	○	◎	○	○	○				○
								○	○	○	○	○	◎	○	○	○				○
						○														○
						○														○
○				◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○
○				◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○
○				◎	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○
○				◎	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○
◎	○				○	○	○	○						○			○	○		
◎	○				○	○	○	○						○			○	○		
				◎					◎											◎
				◎					◎											◎
						○														○
						○														○
						◎		○	○	○	○	○								○
				○					○											
				○					◎	○	○			○						
	○																◎			
	○																○	◎		
	○																	◎		
○				○		○			○	○	○		○	◎		○				○
○				○		○			○	○	○		○	◎		○				○
○				○		○			○	○	○		○	◎		○				○
									○				◎	◎		◎				
									○				○	◎		◎				
				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎					◎	◎	◎		◎	◎		○				
														◎		◎				
				◎		○			○	○	○		○	○		○				

4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。
※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.
※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

通り穴 Through Hole

	名称 Type	製品記号 Tool Abbreviation	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamfer Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ(D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.) <1.5D	<2.5D	>2.5D	被削材 Work Material 低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C 0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM
溝なしタップ Fluteless Taps	TiNコートハイスニューロールタップロングシャンク TiN Coated Nu-roll Tap with Long Shank	TIN-LT-NRT	568	TiN	4	◎	◎	◎	○	○	○	○
	スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップ Nu-roll Tap for Steels (with Steam Oxide)	NRT	569～571	ホモ OX	4	◎	◎	◎	○	○		
	スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップロングシャンク Nu-roll Tap with Long Shank for Steels (with Steam Oxide)	LT-NRT	572	ホモ OX	2	◎	◎	◎	○	○		
	超硬ニューロールタップ Carbide Nu-roll Tap	OT-NRT	573		4	◎	◎	◎	○			
	超硬ニューロールタップロングシャンク Carbide Nu-roll Tap with Long Shank	OT-LT-NRT	574		4	◎	◎	◎	○			
	非鉄用窒化処理ハイスニューロールタップ Nu-roll Tap for Non-ferrous Materials (with Nitride)	B-NRT	575～578	窒化 N	4	◎	◎	◎				
	非鉄用窒化処理ハイスニューロールタップロングシャンク Nu-roll Tap with Long Shank for Non-ferrous Materials (with Nitride)	LT-B-NRT	579	窒化 N	2	◎	◎	◎				
	銅用CrNコートハイスニューロールタップ CrN Coated Nu-roll Tap for Copper	CU-NRT	580	CrN	2	◎	◎	◎				
	アルミ合金用ハイス高速シンクロニューロールタップ Nu-roll Synchro Tap for Aluminum Alloys	HS-AL-NRT	581		4	◎	◎	◎				
	アルミ合金用Vコートハイスウルトラシンクロニューロールタップ V Coated Nu-roll Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys	US-AL-NRT	582	V	2	◎	◎	◎				
	スチール用ホモ処理ハイスハイロールタップ Hi-roll Tap for Steels (with Steam Oxide)	HRT	584	ホモ OX	4	◎	◎	◎	○	○		
	非鉄用窒化処理ハイスハイロールタップ Hi-roll Tap for Non-ferrous Materials (with Nitride)	B-HRT	585～586		4	◎	◎	◎				
ハンドタップ Straight Fluted Taps	ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap	HT	705～737		5	◎	○			○		
					9	◎	○			○		
	ハイスハンドタップ4溝 Straight Fluted Tap (4-flute)	HT-4F	738		5	◎	○					
	ハイスハンドタップ3溝 Straight Fluted Tap (3-flute)	HT-3F	739		5	◎	○					
	オーバサイズ用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Oversize	EX-OST	740		5	◎	○			○		○
	ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank	EX-LT	741～745		5	◎	○			○		○
	オーバサイズ用ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank for Oversize	EX-LT-OST	746		5	◎	○			○		○
	ホモ処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap (with Steam Oxide)	H-HT	747	ホモ OX	5	◎	○		◎	○		○
	ホモ処理ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank (with Steam Oxide)	EX-H-LT	748	ホモ OX	5	◎	○		◎	○		○
	深穴用ハイスハンドタップスリムシャンク Straight Fluted Tap with Slim Shank for Deep Holes	EX-SST	749		5	◎	○			○		○
	Vコートハイスハンドタップロングシャンク V Coated Straight Fluted Tap with Long Shank	V-LT	750	V	5	◎	◎		○	○	○	○
	TiNコートハイスハンドタップ TiN Coated Straight Fluted Tap	TIN-HT	751	TiN	5	◎	◎		○	○	○	○
	TiNコートハイスハンドタップロングシャンク TiN Coated Straight Fluted Tap with Long Shank	TIN-LT	752	TiN	5	◎	◎		○	○	○	○
	難削材用粉末ハイスハンドタップ CPM Straight Fluted Tap for Difficult to Machine Materials	CPM-HT	753		5	◎	○				◎	
	難削材用粉末ハイスハンドタップロングシャンク CPM Straight Fluted Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials	CPM-LT	754		5	◎	○				◎	
	ホモ処理油穴付きハイスハンドタップ Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)	OIL-HT	755	ホモ OX	5	◎	◎	○	◎	○	○	○
	ステンレス用ホモ処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	EX-SUS-HT	756	ホモ OX	5	◎	○					
	鋳鉄用窒化処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Cast Iron (with Nitride)	EX-FC-HT	757	窒化 N	3	◎	◎	○				
	鋳鉄用窒化処理ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank for Cast Iron (with Nitride)	EX-FC-LT	758	窒化 N	3	◎	◎	○				
	超硬ハンドタップ Carbide Straight Fluted Tap	OTT	759		3	◎	◎	○				
	超硬ハンドタップロングシャンク Carbide Straight Fluted Tap with Long Shank	LT-OTT	760		3	◎	◎	○				
	アルミ合金用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Aluminum Alloys	AL-HT	761		3	◎	◎					
	樹脂用窒化処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Plastic and Resin (with Nitride)	EX-PLA-HT	761	窒化 N	3	◎	◎	○				
	ダイカスト用窒化処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Die Castings (with Nitride)	EX-DC-HT	762	窒化 N	3	◎	◎	○				
	ダイカスト用超硬ハンドタップ Carbide Straight Fluted Tap for Die Castings	OT-DC-HT	765		3	◎	◎	○				

OX: with OX　TiN: TiN coating　V: V coating　WX: WX (TiAlN) coating　FX: FX (TiAlN) coating　CrN: CrN coating　N: with Nitride

1. この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
2. オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。

1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

通り穴 Through Hole

被削材 Work Material																				
調質鋼 Hardended Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermosetting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo-plastic
25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			ベークライトフェノール Bakelite Phenol	塩化ビニールナイロン Vinyl Chloride Nylon
				◎		○			○	○	○		○	○		○				
				○					○											
				○					○											
									◎	◎	◎		◎	◎		◎				
									◎	◎	◎		◎	◎		◎				
									○	○	○		○	○		◎				
									○	○	○		○	○		◎				
				○					◎	○	○			○						
													◎	◎		◎				
													◎	◎		◎				
				○					○											
									○	○	○		○	○		○				
								○		○	○	○	○	○	○	○				
								○		○	○	○	○	○	○	○				
										○	○	○								
								○					○	○	○	○				○
					○	○		○		◎	◎	◎	○	○	◎	◎			○	
						○		○		○	○	○	○	○	○	○				
					○	○		○		◎	◎	◎	○	○	◎	◎			○	
						○														
						○		○		○	○	○	○	○		○				
○					○	○				○	○	○	○	○	○	○				
○					○	○				○	○	○	○	○	○	○				
○					○	○				○	○	○	○	○	○	○				
	○				○		◎	○						○			○	○		
	○				○		◎	○						○			○	○		
						○		○		○	○	○				○				
				◎					○											○
							◎	◎		○	○	○								
							◎	◎		○	○	○								
							◎	○		○	○	◎		○	○	○			◎	
							◎	○		○	○	◎		○	○	○			◎	
													◎							
																			◎	
													○	◎	◎	○				
							○			◎	◎	○		◎	○	◎			○	◎

3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。

3. Always check the required thread limit for the internal thread.
4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

通り穴 Through Hole

	名称 Type	製品記号 Tool Abbreviation	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamfer Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ(D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.) <1.5D	<2.5D	>2.5D	被削材 Work Material 低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C 0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM
ハンドタップ Straight Fluted Taps	ダイカスト用Vコート粉末ハイスハンドタップゼロタップ V Coated CPM Straight Fluted Tap for Die Castings (Zero Tap)	VP-DC-HT	766	V	1.5	◎	◎	○				
	ダイカスト用Vコート油穴付きハイスハンドタップゼロタップ V Coated Straight Fluted Tap for Die Castings with Internal Coolant Supply (Zero Tap)	VO-DC-HT	766	V	1.5	◎	◎	◎				
	高硬度鋼用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for High-hardness Steels	EX-SH-HT	767		5	◎	◎			○	○	○
	高硬度鋼用Vコート粉末ハイスハンドタップ(42～52HRC) V Coated XPM Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (42～52 HRC)	V-XPM-HT	768	V	5	◎						
	高硬度鋼用Vコート超硬ハンドタップ(50HRC～) V Coated Carbide Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (50 HRC～)	VX-OT	770	V	3	◎						
	高硬度鋼用Vコート超硬ハンドタップ(～55HRC) V Coated Carbide Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (～55 HRC)	WH55-OT	769	WXS	5	◎						
	めねじ補修・溶接スパッタ除去用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Spatter Removal	SR-HT	832		5	◎	○		◎	◎		◎
プラネットカッタ PLANET CUTTER	EgiAsコートワンレボリューション超硬スレッドミル EgiAs Coated One Pass Carbide Thread Mill	AT-1	505～507	EgiAs		◎※2			◎	◎	◎	◎
	高硬度鋼用DUROREYコート底刃付き超硬スレッドミル(2Dタイプ) DUROREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels (2D Type)	AT-2	508	DUROREY	1	◎※3			○	○	○	○
	高硬度鋼用DUROREYコート底刃付き超硬スレッドミル(2.5Dタイプ) DUROREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels (2.5D Type)	AT-2	509	DUROREY	1	◎	◎		○	○	○	○
	高硬度鋼用DUROREYコート底刃付き超硬スレッドミル(管用テーパタイプ) DUROREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels (Tapered Pipe Thread Type)	AT-2	510	DUROREY	1	◎	◎		○	○	○	○
	非鉄用DLCコート高能率底刃付き超硬スレッドミル(2Dタイプ) DLC Coated High-efficiency Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for Non-ferrous Materials (2D Type)	AT-2 R-SPEC	511	DLC-IGUSS	2	◎※3						
	非鉄用DLCコート高能率底刃付き超硬スレッドミル(2.5Dタイプ) DLC Coated High-efficiency Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for Non-ferrous Materials (2.5D Type)	AT-2 R-SPEC	512	DLC-IGUSS	2	◎	◎					
	小径ねじ用コーティング超硬プラネットカッタ Coated Carbide Planet Cutter for Small Size	WH-VM-PNC	513	WXS		◎			○	○	○	○
	スチール用WXコート超硬プラネットカッタ WX Coated Carbide Planet Cutter for Steel	WX-ST-PNC	514～515	WX		◎			○	◎	◎	◎
	スチール用WXコート油穴付き超硬プラネットカッタ WX Coated Carbide Planet Cutter with Internal Coolant Supply for Steel	WXO-ST-PNC	516	WX		◎			○	◎	◎	◎
	非鉄・耐熱合金用WXコート超硬プラネットカッタ WX Coated Carbide Planet Cutter for Non-ferrous Materials and Heat-resistant Alloys	WX-PNC	517～518	WX		◎			○			
	TiNコートハイスプラネットカッタ TiN Coated Planet Cutter	PNGT	521～522	TiN		◎			○	○	○	○
	FXコート超硬プラネットカッタ FX Coated Carbide Planet Cutter	OT-PNGT	520	FX		◎			◎	◎	○	○
	FXコート超硬スパイラルプラネットカッタ FX Coated Carbide Spiral Fluted Planet Cutter	OT-SFT-PNGT	519	FX		◎			◎	◎	○	○
	複合加工用FXコート油穴付き超硬スーパープラネットカッタ FX Coated Carbide Super-Planet Cutter with Internal Coolant Supply for Multifunction Milling	DR-O-PNAC	524	FX		◎※3						
	複合加工用FXコート超硬スーパープラネットカッタ FX Coated Carbide Super-Planet Cutter for Multifunction Milling	DR-PNAC	523	FX		◎※3						
管用テーパタップ Taper Pipe Thread Taps	高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap	A-TPT	771、811	V	2.5	◎	◎		◎	◎	◎	◎
	高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形 V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	A-S-TPT	772	V	2.5	◎	○		◎	◎	◎	◎
	ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap	TPT	773～774、813～814		2.5	◎	◎			○	○	
	ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	S-TPT	774、813～814		2.5	◎	◎			○	○	
	ホモ処理ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)	H-TPT	775	ホモOX	2.5	◎	◎		◎	○		○
	ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap (with Steam Oxide, Short Thread)	H-S-TPT	775	ホモOX	2.5	◎	◎		◎	○		○
	ハイス管用テーパタップロングシャンク Taper Pipe Thread Tap with Long Shank	LT-TPT	776		2.5	◎	◎			○	○	
	ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)	LT-S-TPT	776		2.5	◎	◎			○	○	
	高硬度鋼用Vコート粉末ハイス管用テーパタップ V Coated XPM Taper Pipe Thread Tap for High-hardness Steels	V-XPM-TPT	779	V	3	◎						
	高硬度鋼用Vコート超硬管用テーパタップ V Coated Carbide Taper Pipe Thread Tap for High-hardness Steels	VX-TPT	780	V	3	◎						
	TiNコートハイス管用テーパタップ TiN Coated Taper Pipe Thread Tap	TIN-TPT	781	TiN	2.5	◎	◎		○	◎	◎	◎
	TiNコートハイス管用テーパタップ短ねじ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	TIN-S-TPT	781	TiN	2.5	◎	◎		○	◎	◎	◎
	TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンク TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Long Shank	TIN-LT-TPT	782	TiN	2.5	◎	◎		○	◎	◎	◎
	TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)	TIN-LT-S-TPT	782	TiN	2.5	◎	◎		○	◎	◎	◎
	難削材用粉末ハイス管用テーパタップ CPM Taper Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials	CPM-TPT	783		2.5	◎	○				◎	
	難削材用粉末ハイス管用テーパタップ短ねじ形 CPM Taper Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials (Short Thread)	CPM-S-TPT	784		2.5	◎	○				◎	
	難削材用粉末ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 CPM Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials (Short Thread)	CPM-LT-S-TPT	784		2.5	◎	○				◎	
	軟鋼用ホモ処理ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap for Mild Steels (with Steam Oxide)	STL-TPT	785	ホモOX	2.5	◎	◎		◎	○		○
	軟鋼用ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap for Mild Steels (with Steam Oxide, Short Thread)	STL-S-TPT	785	ホモOX	2.5	◎	◎		◎	○		○
	ホモ処理油穴付きハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)	OIL-TPT	786	ホモOX	2.5	◎	◎		○	◎	○	◎
	アルミ合金用Vコートハイス管用テーパタップ V Coated Taper Pipe Thread Tap for Aluminum Alloys	V-AL-TPT	786	V	2.5	◎	◎					

OX: with OX TiN: TiN coating V: V coating WX: WX (TiAlN) coating FX: FX (TiAlN) coating CrN: CrN coating N: with Nitride

1. この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
2. オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。 3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating. 3. Always check the required thread limit for the internal thread.
4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

通り穴 Through Hole

被削材 Work Material																				
調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermosetting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo-plastic
25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			ベークライトフェノール Bakelite Phenol	塩化ビニールナイロン Vinyl Chloride Nylon
							◎	◎						◎	◎	◎				
							◎	◎					○	◎	◎	◎				
	○※1	◎																		
			◎																	
	○※1	◎																		
														○		○				
○	○			◎		◎	◎	◎	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎			○	○
○	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
									○	○	○		○	◎	○	○				
									○	○	○		○	◎	○	○				
◎	◎	◎	○	○		○	○	○			○	○	○	○	○	○	◎	◎	○	○
○	○			◎		○	○	○											○	○
○	○			◎		○	○	○											○	○
						○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎
				○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○
○				○		○	◎	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎			○	○
○				○		○	◎	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎			○	○
							◎	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎				
							◎	○		○	○			◎	◎	◎				
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
						○	○	○	○	○	○		○	○	○	○				
						○	○	○	○	○	○		○	○	○	○				
				○		○			○											
				○		○			○											
						○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
						○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
	○※1	◎																		
			◎																	
○										○	○	○	○	○	○	○				
○										○	○	○	○	○	○	○				
○										○	○	○	○	○	○	○				
○										○	○	○	○	○	○	○				
	○				○		◎	○						○			○	○		
	○				○		◎	○						○			○	○		
	○				○		◎	○						○			○	○		
																				○
																				○
					○	○	○	○	○	○	○	○				○				
									○				◎	◎						

5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。
※1 40HRC以上の被削材に推奨します。
※2 M・Uねじ用タップのみ2Dまでの加工が可能です。詳細は寸法表をご確認下さい。
※3 2Dまで加工可能です。

5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.
※1 We recommend 40HRC and over for the tapping process by WH55-OT.
※2 Only taps for M・U threads are suitable for up to 2D. Please refer to the dimension table for details.
※3 Suitable for up to 2D.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

通り穴 Through Hole

	名称 Type	製品記号 Tool Abbreviation	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamfer Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ(D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.) <1.5D	<2.5D	>2.5D	被削材 Work Material 低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C 0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM
管用テーパタップ Taper Pipe Thread Taps	鋳鉄用窒化処理ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap for Cast Iron (with Nitride)	EX-FC-TPT	787	窒化 N	2.5	◎	◎					
	超硬管用テーパタップ Carbide Taper Pipe Thread Tap	OT-TPT	788		2.5	◎	◎					
	超硬管用テーパタップ短ねじ形 Carbide Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	OT-S-TPT	788		2.5	◎	◎					
	超硬管用テーパタップロングシャンク Carbide Taper Pipe Thread Tap with Long Shank	OT-LT-TPT	789		2.5	◎	◎					
	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	EX-SUS-TPT	790	ホモ OX	2.5	◎	◎					
	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)	EX-SUS-S-TPT	790	ホモ OX	2.5	◎	◎					
	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップロングシャンク Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)	LT-SUS-TPT	791	ホモ OX	2.5	◎	◎					
	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)	LT-SUS-S-TPT	791	ホモ OX	2.5	◎	◎					
	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形 Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide)	EX-IRT	793、816	ホモ OX	2.5	◎	◎		○			
	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide, Short Thread)	EX-S-IRT	793	ホモ OX	2.5	◎	◎		○			
	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形ロングシャンク Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads with Long Shank (with Steam Oxide)	EX-LT-IRT	794	ホモ OX	2.5	◎	◎		○			
	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップロングシャンク短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads with Long Shank (with Steam Oxide, Short Thread)	EX-LT-S-IRT	794	ホモ OX	2.5	◎	◎		○			
	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads	TIN-IRT	795、816	TiN	2.5	◎	◎		○	○		
	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ短ねじ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (Short Thread)	TIN-S-IRT	795	TiN	2.5	◎	◎		○	○		
	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップロングシャンク短ねじ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads and Long Shank (Short Thread)	TIN-LT-S-IRT	795	TiN	2.5	◎	◎		○	○		
	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形 Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide)	IRT	816	ホモ OX	2.5	◎	◎		○			
管用平行タップ Parallel Pipe Thread Taps	高能率・多機能Vコートハイス管用平行スパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap	A-SPT	796、800、817	V	2.5	◎	◎		◎	◎	◎	◎
					1.5	◎	◎		◎	◎	◎	◎
	ハイス管用平行タップ Parallel Pipe Thread Tap	SPT	797~798、801~802、818		4	◎	◎			○		
	ハイス管用平行タップロングシャンク Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank	LT-SPT	798、803		4	◎	◎			○		
	ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行タップ Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	EX-SUS-SPT	799、805	ホモ OX	4	◎	◎					
	オーバサイズ用ハイス管用平行タップ Oversize Parallel Pipe Thread Tap	EX-SPT	802		4	◎	◎			○		
	ホモ処理ハイス管用平行タップ Parallel Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)	H-SPT	803	ホモ OX	4	◎	◎		◎	○		○
	TiNコートハイス管用平行タップ TiN Coated Parallel Pipe Thread Tap	TIN-SPT	804	TiN	4	◎	◎		○	◎	○	◎
	難削材用粉末ハイス管用平行タップ CPM Parallel Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials	CPM-SPT	804		3	◎	○				◎	
	ホモ処理ハイス管用平行ニューロールタップ Nu-roll Parallel Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)	NRT-SPT	806	ホモ OX	2.5	◎	◎	◎	◎	○	○	○
	超硬管用平行タップ Carbide Parallel Pipe Thread Tap	OT-SPT	807		3	◎	◎	○				
	超硬管用平行タップロングシャンク Carbide Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank	OT-LT-SPT	807		3	◎	◎	○				
	ハイス管用平行ポイントタップ Spiral Pointed Parallel Pipe Thread Tap	EX-POT-SPT	810		4	◎	◎			◎		◎
インサートねじ用タップ Insert Screw Thread Taps	インサートねじ用ハイスポイントタップ Spiral Pointed Tap for Helicoil/EG/STI	EX-HL-POT	822		5	◎	◎					
	インサートねじ用ハイスポイントタップロングシャンク Spiral Pointed Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI	HL-LT-POT	822		5	◎	◎					
	インサートねじ用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Helicoil/EG/STI	HL-HT	823~825		5・9	◎	○					
	インサートねじ用ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI	HL-LT	826		5	◎	○					
	非鉄・インサートねじ用窒化処理ハイスニューロールタップ Nu-roll Tap for Helicoil/EG/STI Non-ferrous Materials (with Nitride)	HL-B-NRT	827	窒化 N	2	◎	◎	◎				
	非鉄・インサートねじ用窒化処理ハイスニューロールタップロングシャンク Nu-roll Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI Non-Ferrous Materials (with Nitride)	HL-LT-B-NRT	827	窒化 N	2	◎	◎	◎				
その他 Others	マシニングセンタ用ホモ処理ハイスタップロングシャンク Tap with Long Shank for Machining Centers (with Steam Oxide)	EX-MCT	830	ホモ OX	3	◎	◎		◎	◎	○	○
	マシニングセンタ用ホモ処理ハイスタップショート形 Tap for Machining Centers (with Steam Oxide, Normal Length)	EX-S-MCT	830	ホモ OX	3	◎	◎		◎	◎	○	○

OX: with OX　TiN: TiN coating　V: V coating　WX: WX (TiAlN) coating　FX: FX (TiAlN) coating　CrN: CrN coating　N: with Nitride

1. この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
2. オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。

1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

通り穴 Through Hole

被削材 Work Material																						
調質鋼 Hardended Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ/ハ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ/ハ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermosetting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo-plastic
25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			ベークライトフェノール Bakelite Phenol	塩化ビニールナイロン Vinyl Chloride Nylon
							◎	◎		◎	◎	○		○	◎	○			○	
							◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	
							◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	
							◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	
				◎					○											○
				◎					○											○
				◎					○											○
				◎					○											○
				◎			○													
				◎			○													
				◎			○													
				◎			○													
○				◎			○													
○				◎			○													
○				◎			○													
				◎			○													
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
						○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
						○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
				◎					○											
						○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
						○			○											
○										○	○	○	○	○	○	○				
	○				○		◎	○						○			○	○		
				◎					○											
							◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	
							◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	
						◎		○	○	○	○	○	○	○	○	○				○
													◎	◎		◎				
													◎	◎		◎				
													○	○		◎				
													○	○		◎				
													◎	◎		◎				
													◎	◎		◎				
						◎	○	○												
						◎	○	○												

3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。

3. Always check the required thread limit for the internal thread.
4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

止り穴 Blind Hole

	名称 Type	製品記号 Tool Abbreviation	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamfer Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ(D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.) <1.5D	<2.5D	>2.5D	被削材 Work Material 低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C 0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM
スパイラルタップ Spiral Fluted Taps	高能率・多機能 Vコートハイススパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap	A-SFT	587～594	V	2.5	◎	◎		○	◎	◎	○
	高能率・多機能Vコートハイススパイラルタップ(ショートチャンファ) V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap(Short Chamfer)	A-SFT	587～590	V	1.5	◎	◎		○	◎	◎	○
	高能率・多機能Vコートハイススパイラルタップ(ショートチャンファ) V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap(Short Chamfer)	A-SFT	587～589	V	1	◎	◎		○	◎	◎	○
	高能率・多機能 Vコート粉末ハイススパイラルタップロングシャンク V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank	A-LT-SFT	595～598	V	2.5	◎	◎		○	◎	◎	○
	ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap	EX-SFT	599～608		2.5	◎	○			○		○
	高耐久型特殊表面処理ハイススパイラルタップ Highly Durable Spiral Fluted Tap (with NZ Treatment)	EXZ-SFT	609	NZ	2.5	◎	○		○	◎	○	○
	ハイススパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Tap with Long Shank	EX-LT-SFT	610～616		2.5	◎	○			○		○
	ホモ処理ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap (with Steam Oxide)	EX-H-SFT	617～618	ホモ OX	2.5	◎	○		○	○		
	ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Tap with Long Shank (with Steam Oxide)	EX-LT-H-SFT	619～620	ホモ OX	2.5	◎	○		○	○		
	ハイススパイラルタップショートチャンファ形 Spiral Fluted Tap Short Chamfer Type	EX-SC-SFT	621～623		1.5	◎	◎			○		
	ハイススパイラルタップロングシャンクショートチャンファ形 Spiral Fluted Tap Short Chamfer Type with Long Shank	LT-SC-SFT	624		1.5	◎	◎			○		
	Vコート粉末ハイススパイラルタップ V Coated CPM Spiral Flutes Tap	VP-SFT	625	V	2.5	◎	◎	○			◎	◎
	Vコートハイススパイラルタップ V Coated Spiral Fluted Tap	V-SFT	626	V	2.5	◎	◎		○	◎	◎	○
	Vコートハイススパイラルタップロングシャンク V Coated Spiral Fluted Tap with Long Shank	V-LT-SFT	627	V	2.5	◎	◎		○	◎	◎	○
	大径横形加工機用ホモ処理ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Large Thread Size Horizontal Machines (with Steam Oxide)	HXL-SFT	628	ホモ OX	2.5	◎			○	◎	○	○
	大径立形加工機用ホモ処理ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Large Thread Size Vertical Machines (with Steam Oxide)	VXL-SFT	629	ホモ OX	2.5	◎	○		○	◎	○	○
	TiNコートハイススパイラルタップ TiN Coated Spiral Fluted Tap	TIN-SFT	630	TiN	2.5	◎	◎		○	○	○	○
	TiNコートハイススパイラルタップロングシャンク TiN Coated Spiral Fluted Tap with Long Shank	TIN-LT-SFT	631	TiN	2.5	◎	◎		○	○	○	○
	難削材用粉末ハイススパイラルタップ CPM Spiral Fluted Tap for Difficult to Machine Materials	CPM-SFT	632		3	◎	○				◎	○
	難削材用粉末ハイススパイラルタップロングシャンク CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials	CPM-LT-SFT	633		3	◎	○				◎	○
	ステンレス用コーティングハイススパイラルタップ水溶性切削油剤対応タイプ Coated Spiral Fluted Tap for Stainless Steels (Compatible with Water-soluble Coolant)	CC-SUS-SFT	634	CrN	2.5	◎	◎			○		
	ステンレス用ホモ処理ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	EX-SUS-SFT	635～638	ホモ OX	2.5	◎	◎					
	ステンレス用ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)	EX-LT-SUS-SFT	639～640	ホモ OX	2.5	◎	◎					
	ステンレス・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Stainless Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)	SUS-DH-SFT	641	ホモ OX	2.5	◎	◎	◎				
	ステンレス・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Tap with Long Shank for Stainless Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)	LT-SUS-DH-SFT	642	ホモ OX	2.5	◎	◎	◎				
	軟鋼・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Mild Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)	MS-DH-SFT	643～644	ホモ OX	2.5	◎	◎	◎	◎	○		○
	軟鋼・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Tap with Long Shank for Mild Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)	LT-MS-DH-SFT	645	ホモ OX	2.5	◎	◎	◎	◎	○		○
	非鉄・深穴用ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Non-ferrous Materials and Deep Holes	EX-B-DH-SFT	646		2.5	◎	◎	◎				
	ハイスロースパイラルタップ Low Spiral Fluted Tap	LW-SFT	647		2.5	◎	◎			○	◎	○
	ホモ処理油穴付きハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)	OIL-SFT	648	ホモ OX	2.5	◎	◎		◎	◎	○	◎
	アルミ合金用ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Aluminum Alloys	EX-AL-SFT	649		2.5	◎	◎					
	超硬スパイラルタップ Carbide Spiral Fluted Tap	OT-SFT	650		1.5	◎	◎	○				
					2.5	◎	◎	○				
	FXコート油穴付き超硬スパイラルタップ FX Coated Carbide Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply	A-CSF	651	FX	1.5	◎	◎	◎				
	高炭素鋼用ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for High Carbon Steels	EX-HC-SFT	652		3	◎	○				◎	○
	銅用CrNコートハイススパイラルタップ CrN Coated Spiral Fluted Tap for Copper	CU-SFT	653	CrN	2.5	◎	○					
	チタン合金用Vコート粉末ハイススパイラルタップ V Coated CPM Spiral Fluted Tap for Titanium Alloy	V-TI-SFT	654	V	2.5	◎	○					
	Ni基超耐熱合金用HRコート粉末ハイススパイラルタップ HR Coated CPM Spiral Fluted Tap for Nickel Alloy	WHR-NI-SFT	655	HR	2.5	◎	○					
	Ni基超耐熱合金用粉末ハイススパイラルタップ CPM Spiral Fluted Tap for Nickel Alloy	NI-SFT	656		2.5	◎	○					

OX: with OX　TiN: TiN coating　V: V coating　WX: WX (TiAlN) coating　FX: FX (TiAlN) coating　CrN: CrN coating　N: with Nitride

1. この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
2. オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。

1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

止り穴 Blind Hole

被削材 Work Material																				
調質鋼 Hardended Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermosetting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo-plastic
25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			ベークライトフェノール Bakelite Phenol	塩化ビニールナイロン Vinyl Chloride Nylon
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				
								○	○	○	○	○	○	○	○	○				○
								○	○	○	○	○	○	○	○	○				○
								○	○	○	○	○	○	○	○	○				○
						○														○
						○														○
													○	○	○					
													○	○	○					
○	◎				◎			○						○						
○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				○
○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				○
○						○	○	○												○
○						○		○												○
○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				○
○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				○
	○				○		○	○						○			○	○		
	○				○		○	○						○			○	○		
				◎																
				◎					◎											◎
				◎					◎											◎
				◎					◎											◎
				◎					◎											◎
						◎														○
						◎														○
									○	○	○	○	◎							○
							○	○		○	○	○		○		○				
						◎		○	○	○	○	○								○
													◎	◎	○					○
							○	◎			◎	◎		○	○	○			◎	○
							○	◎			◎	◎		○	○	○			◎	○
							◎	◎			◎	◎		○	○	○			◎	○
					○	○														
				○					◎	○	○			○						○
	○																◎			
	○																	◎		
	○																	◎		

3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。

3. Always check the required thread limit for the internal thread.
4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

止り穴 Blind Hole

	名称 Type	製品記号 Tool Abbreviation	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamfer Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ(D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.) <1.5D	<2.5D	>2.5D	被削材 Work Material 低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C 0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM
スパイラルタップ Spiral Fluted Taps	TiNコートハイス高速シンクロスパイラルタップ TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap	HS-SFT	657	TiN	3	◎	◎		◎	◎	○	○
	TiNコートハイス高速シンクロスパイラルタップJISシャンク TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap with JIS Shank	J-HS-SFT	657	TiN	3	◎	◎		◎	◎	○	○
	TiNコートハイス高速シンクロスパイラルタップロングシャンク TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap with Long Shank	HS-LT-SFT	658	TiN	3	◎	◎		◎	◎	○	○
	アルミ合金用ハイス高速シンクロスパイラルタップ Spiral Fluted Synchro Tap for Aluminum Alloys	HS-AL-SFT	659		3	◎	◎					
	アルミ合金用ハイスウルトラシンクロスパイラルタップ Spiral Fluted Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys	US-AL-SFT	659	Vor窒化 V or N	3	◎	○					
	スチール用Vコート粉末ハイス油穴付き高速シンクロスパイラルタップ V Coated CPM Ultra Synchro Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply for Steels	VPO-US-SFT	660	V	3	◎	◎		◎	◎		○
	カメラ三脚取付けねじ用ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Camera Tripod Mount Threads	TRP-SFT	833		1.5	◎	○	○		○		○
溝なしタップ Fluteless Taps	高性能・低炭素型Vコート粉末ハイス転造タップ V Coated High-performance Low-carbon CPM Forming Tap	GRT	551	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	高性能・低炭素型Vコート粉末ハイス転造タップ(ショートチャンファ) V Coated High-performance Low-carbon CPM Forming Tap(Short Chamfer)	GRT	551	V	1	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	高能率・多機能VIコート粉末ハイス転造タップ VI Coated Highly Efficient Multi-purpose CPM Forming Tap	A-XPF	545	VI	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	高能率・多機能VIコート粉末ハイス転造タップ(ショートチャンファ) VI Coated Highly Efficient Multi-purpose CPM Forming Tap(Short Chamfer)	A-XPF	545	VI	1	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	高能率・多機能VIコート油穴付き粉末ハイス転造タップ VI Coated Highly Efficient Multi-pupose Forming CPM Tap with Internal Coolant Supply	A-OIL-XPF	546	VI	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Xパフォーマー Vコートハイス転造タップ V Coated X Performer Forming Tap	S-XPF	547～548	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Xパフォーマー Vコートハイス転造タップロングシャンク V Coated X Performer Forming Tap with Long Shank	LT-S-XPF	549	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Xパフォーマー Vコート油穴付きハイス転造タップ V Coated X Performer Forming Tap with Internal Coolant Supply	OIL-S-XPF	550	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Vコート粉末ハイスニューロールタップ V Coated CPM Nu-roll Tap	VP-NRT	552～553	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Vコート粉末ハイスニューロールタップロングシャンク V Coated CPM Nu-roll Tap with Long Shank	VP-LT-NRT	554～555	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Vコート粉末ハイスニューロールタップショートチャンファ形 V Coated CPM Nu-roll Tap Short Chamfer Type	VP-SC-NRT	556	V	1	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Vコート粉末ハイスニューロールタップロングシャンクショートチャンファ形 V Coated CPM Nu-roll Tap Short Chamfer Type with Long Shank	VP-LT-SC-NRT	557	V	1	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Vコート粉末ハイスITニューロールタップ V Coated CPM IT Nu-roll Tap	IT-NRT	558	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	CrNコート粉末ハイス極小径ニューロールタップ CrN Coated CPM Nu-roll Tap for Ultra-small Diameter Threads	UM-NRT	559	CrN	2	◎	◎	◎	◎			
	Vコート粉末ハイスニューロールタップ短ねじ形 V Coated CPM Nu-roll Tap (Short Thread Type)	VP-NRTS	560	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	Vコートハイスニューロールタップ V Coated Nu-roll Tap	V-NRT	561	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
	Vコートハイスニューロールタップロングシャンク V Coated Nu-roll Tap with Long Shank	V-LT-NRT	562	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
	Vコート内径仕上げ刃付きハイスニューロールタップ V Coated Nu-roll Tap with Cutting Edge on Minor Diameter	V-EG-NRT	564	V	2	◎	◎	◎				
	TiNコートハイスニューロールタップ TiN Coated Nu-roll Tap	TIN-NRT	565～567	TiN	2	◎	◎	◎	○	○	○	○
	TiNコートハイスニューロールタップロングシャンク TiN Coated Nu-roll Tap with Long Shank	TIN-LT-NRT	568	TiN	2	◎	◎	◎	○	○	○	○
	スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップ Nu-roll Tap for Steels (with Steam Oxide)	NRT	569～571	ホモOX	2	◎	◎	◎	○	○		
	スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップロングシャンク Nu-roll Tap with Long Shank for Steels (with Steam Oxide)	LT-NRT	572	ホモOX	2	◎	◎	◎	○	○		
	超硬ニューロールタップ Carbide Nu-roll Tap	OT-NRT	573		2	◎	◎	◎	○			
	超硬ニューロールタップロングシャンク Carbide Nu-roll Tap with Long Shank	OT-LT-NRT	574		2	◎	◎	◎	○			
	超硬チップろう付けニューロールタップ Carbide Nu-roll Tap (Brazed Type)	OT-IN-NRT	574		2	◎	◎	◎	○			
	非鉄用窒化処理ハイスニューロールタップ Nu-roll Tap for Non-ferrous Materials (with Nitride)	B-NRT	575～578	窒化N	2	◎	◎	◎				
	非鉄用窒化処理ハイスニューロールタップロングシャンク Nu-roll Tap with Long Shank for Non-ferrous Materials (with Nitride)	LT-B-NRT	579	窒化N	2	◎	◎	◎				
	銅用CrNコートハイスニューロールタップ CrN Coated Nu-roll Tap for Copper	CU-NRT	580	CrN	2	◎	◎	◎				
	アルミ合金用ハイス高速シンクロニューロールタップ Nu-roll Synchro Tap for Aluminum Alloys	HS-AL-NRT	581		2	◎	◎	◎				
	アルミ合金用Vコートハイスウルトラシンクロニューロールタップ V Coated Nu-roll Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys	US-AL-NRT	582	V	2	◎	◎	◎				
	深穴用Vコートハイスニューロールタップロングシャンク V Coated Nu-roll Tap with Long Shank for Deep Holes	V-LT-DH-NRT	583	V	2	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
	スチール用ホモ処理ハイスハイロールタップ Hi-roll Tap for Steels (with Steam Oxide)	HRT	584	ホモOX	2	◎	◎	◎	○	○		○
	非鉄用窒化処理ハイスハイロールタップ Hi-roll Tap for Non-ferrous Materials (with Nitride)	B-HRT	585～586		2	◎	◎	◎				
ハンドタップ Straight Fluted Taps	ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap	HT	705～737		1.5	◎	○			○		
	ハイスハンドタップ4溝 Straight Fluted Tap (4-flute)	HT-4F	738		1.5	◎	○					
	ハイスハンドタップ3溝 Straight Fluted Tap (3-flute)	HT-3F	739		1.5	◎	○					

OX: with OX　TiN: TiN coating　V: V coating　WX: WX (TiAlN) coating　FX: FX (TiAlN) coating　CrN: CrN coating　N: with Nitride

1. この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
2. オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。　3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。

1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.　3. Always check the required thread limit for the internal thread.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

止り穴 Blind Hole

被削材 Work Material																				
調質鋼 Hardended Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermosetting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo-plastic
25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			ベークライトフェノール Bakelite Phenol	塩化ビニールナイロン Vinyl Chloride Nylon
○						○			○				○	○	○					○
○						○			○				○	○	○					○
○						○			○				○	○	○					○
													◎	◎	○	◎				○
													◎	◎	◎	◎				○
				○																
								○	○	○	○	○	○	○	○	○				○
				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		○				
◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		○				
◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		○				
◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎		○			◎	◎	◎		◎	◎		○				
				◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎									◎	◎		◎				
				◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				
														◎		◎				
				◎		○			○	○	○		○	○		○				
				◎		○			○	○	○		○	○		○				
				○					○											
				○					○											
									◎	◎	◎		◎	◎		◎				
									◎	◎	◎		◎	◎		◎				
									◎	◎	◎		◎	◎		◎				
									○	○	○	○	○	◎		○				
									○	○	○	○	○	◎		◎				
				○					◎					○						
													◎	◎		◎				
													◎	◎		◎				
				◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				
				○					○											
									○	○	○		○	○		○				
								○		○	○	○	○	○	○	○				
										○	○	○								
								○					○	○	○	○				○

4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。
※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.
※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

止り穴 Blind Hole

	名称 Type	製品記号 Tool Abbreviation	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamfer Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ(D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.) <1.5D	<2.5D	>2.5D	被削材 Work Material 低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C 0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM
ハンドタップ Straight Fluted Taps	オーバサイズ用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Oversize	EX-OST	740		1.5	◎	○			○		○
	ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank	EX-LT	741～745		1.5	◎	○			○		○
	オーバサイズ用ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank for Oversize	EX-LT-OST	746		1.5	◎	○			○		○
	ホモ処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap (with Steam Oxide)	H-HT	747	ホモ OX	1.5	◎	○		◎	○		○
	ホモ処理ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank (with Steam Oxide)	EX-H-LT	748	ホモ OX	1.5	◎	○		◎	○		○
	深穴用ハイスハンドタップスリムシャンク Straight Fluted Tap with Slim Shank for Deep Holes	EX-SST	749		1.5	◎	○			○		○
	Vコートハイスハンドタップロングシャンク V Coated Straight Fluted Tap with Long Shank	V-LT	750	V	1.5	◎	◎		○	○	○	○
	TiNコートハイスハンドタップ TiN Coated Straight Fluted Tap	TIN-HT	751	TiN	1.5	◎	◎		○	○	○	○
	TiNコートハイスハンドタップロングシャンク TiN Coated Straight Fluted Tap with Long Shank	TIN-LT	752	TiN	1.5	◎	◎		○	○	○	○
	難削材用粉末ハイスハンドタップ CPM Straight Fluted Tap for Difficult to Machine Materials	CPM-HT	753		2	◎	○				◎	
	難削材用粉末ハイスハンドタップロングシャンク CPM Straight Fluted Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials	CPM-LT	754		2	◎	○				◎	
	ホモ処理油穴付きハイスハンドタップ Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)	OIL-HT	755	ホモ OX	1.5	◎	◎	○	◎	○	○	○
	ステンレス用ホモ処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	EX-SUS-HT	756	ホモ OX	1.5	◎	○					
	鋳鉄用窒化処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Cast Iron (with Nitride)	EX-FC-HT	757	窒化 N	1.5	◎	◎	○				
					3	◎	◎	○				
	鋳鉄用窒化処理ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank for Cast Iron (with Nitride)	EX-FC-LT	758	窒化 N	1.5	◎	◎	○				
					3	◎	◎	○				
	超硬ハンドタップ Carbide Straight Fluted Tap	OTT	759		1.5	◎	◎	○				
	超硬ハンドタップロングシャンク Carbide Straight Fluted Tap with Long Shank	LT-OTT	760		1.5	◎	◎	○				
	アルミ合金用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Aluminum Alloys	AL-HT	761		1.5	◎	◎					
	樹脂用窒化処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Plastic and Resin (with Nitride)	EX-PLA-HT	761	窒化 N	3	◎	◎	○				
	ダイカスト用窒化処理ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Die Castings (with Nitride)	EX-DC-HT	762	窒化 N	1.5	◎	◎	○				
					3	◎	◎	○				
	ダイカスト用超硬ハンドタップ Carbide Straight Fluted Tap for Die Castings	OT-DC-HT	765		1.5	◎	◎	○				
	FXコート油穴付き超硬ハンドタップ FX Coated Carbide Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply	A-CHT	763	FX	1.5	◎	◎	○				
	ダイカスト用Vコート粉末ハイスハンドタップゼロタップ V Coated CPM Straight Fluted Tap for Die Castings (Zero Tap)	VP-DC-HT	766	V	1.5	◎	◎	○				
	ダイカスト用Vコート油穴付きハイスハンドタップゼロタップ V Coated Straight Fluted Tap for Die Castings with Internal Coolant Supply (Zero Tap)	VO-DC-HT	766	V	1.5	◎	◎	◎				
	高硬度鋼用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for High-hardness Steels	EX-SH-HT	767		2.5	◎	◎			○	○	○
	高硬度鋼用Vコート粉末ハイスハンドタップ(42～52HRC) V Coated XPM Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (42～52 HRC)	V-XPM-HT	768	V	2.5	◎						
	高硬度鋼用Vコート超硬ハンドタップ(50HRC～) V Coated Carbide Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (50 HRC～)	VX-OT	770	V	3	◎						
	高硬度鋼用Vコート超硬ハンドタップ(～55HRC) V Coated Carbide Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (～55 HRC)	WH55-OT	769	WXS	2.5	◎						
	めねじ補修・溶接スパッタ除去用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Spatter Removal	SR-HT	832		5	◎	○		◎	◎		◎
プラネットカッタ PLANET CUTTER	EgiAsコートワンレボリューション超硬スレッドミル EgiAs Coated One Pass Carbide Thread Mill	AT-1	505～507	EgiAs		◎※2			◎	◎	◎	◎
	高硬度鋼用DUROREYコート底刃付き超硬スレッドミル(2Dタイプ) DUROREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels (2D Type)	AT-2	508	DUROREY	1	◎※3			○	○	○	○
	高硬度鋼用DUROREYコート底刃付き超硬スレッドミル(2.5Dタイプ) DUROREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels (2.5D Type)	AT-2	509	DUROREY	1	◎	◎		○	○	○	○
	高硬度鋼用DUROREYコート底刃付き超硬スレッドミル(管用テーパタイプ) DUROREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels (Tapered Pipe Thread Type)	AT-2	510	DUROREY	1	◎	◎		○	○	○	○
	非鉄用DLCコート高能率底刃付き超硬スレッドミル(2Dタイプ) DLC Coated High-efficiency Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for Non-ferrous Materials (2D Type)	AT-2 R-SPEC	511	DLC-IGUSS	2	◎※3						
	非鉄用DLCコート高能率底刃付き超硬スレッドミル(2.5Dタイプ) DLC Coated High-efficiency Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for Non-ferrous Materials (2.5D Type)	AT-2 R-SPEC	512	DLC-IGUSS	2	◎	◎					
	小径ねじ用コーティング超硬プラネットカッタ Coated Carbide Planet Cutter for Small Size	WH-VM-PNC	513	WXS		◎			○	○	○	○
	スチール用WXコート超硬プラネットカッタ WX Coated Carbide Planet Cutter for Steel	WX-ST-PNC	514～515	WX		◎			○	◎	◎	◎
	スチール用WXコート油穴付き超硬プラネットカッタ WX Coated Carbide Planet Cutter with Internal Coolant Supply for Steel	WXO-ST-PNC	516	WX		◎			○	◎	◎	◎
	非鉄・耐熱合金用WXコート超硬プラネットカッタ WX Coated Carbide Planet Cutter for Non-ferrous Materials and Heat-resistant Alloys	WX-PNC	517～518	WX		◎			○			

OX: with OX　TiN: TiN coating　V: V coating　WX: WX (TiAlN) coating　FX: FX (TiAlN) coating　CrN: CrN coating　N: with Nitride

1. この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
2. オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。　3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。

1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.　3. Always check the required thread limit for the internal thread.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

止り穴 Blind Hole

被削材 Work Material																					
調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermosetting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo-plastic
25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			ベークライトフェノール Bakelite Phenol	塩化ビニールナイロン Vinyl Chloride Nylon
					○	○		○		◎	◎	◎	○	○	◎	◎			○	
					○	○		○		○	○	○	○	○	○	○				
					○	○		○		◎	◎	◎	○	○	◎	◎			○	
						○														
						○		○		○	○	○	○	○		○				
○					○	○				○	○	○	○	○	○	○				
○					○	○				○	○	○	○	○	○	○				
○					○	○				○	○	○	○	○	○	○				
	○				○		◎	○						○			○	○		
	○				○		◎	○						○			○	○		
						○		○		○	○	○				○				
				◎					○											○
							◎	◎		○	○	○								
							◎	◎		○	○	○								
							◎	◎		○	○	○								
							◎	◎		○	○	○								
							◎	○		○	○	◎		○	○	○			◎	
							◎	○		○	○	◎		○	○	○			◎	
													◎							
																			◎	
													○	◎	◎	○				
													○	◎	◎	○				
							○			◎	◎	○		◎	○	◎			○	◎
							◎	◎		◎	◎	○		○	○	○			◎	○
							◎	◎						◎	◎	◎				
							◎	◎					○	◎	◎	◎				
	○※1	◎																		
			◎																	
	○※1	◎																		
														○		○				
○	○			◎		◎	◎	◎	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎			○	○
○	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
○	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
									○	○	○		○	◎	○	○				
									○	○	○		○	◎	○	○				
◎	◎	◎	○	○		○	○	○			◎		◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○
○	○			◎		○	○	○											○	○
○	○			◎		○	○	○											○	○
						○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎

4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。
※1 40HRC以上の被削材に推奨します。
※2 M・Uねじ用タップのみ2Dまでの加工が可能です。詳細は寸法表をご確認下さい。
※3 2Dまで加工可能です。

4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.
※1 We recommend 40HRC and over for the tapping process by WH55-OT.
※2 Only taps for M・U threads are suitable for up to 2D. Please refer to the dimension table for details.
※3 Suitable for up to 2D.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

止り穴 Blind Hole

	名称 Type	製品記号 Tool Abbreviation	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamfer Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ(D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.) <1.5D	<2.5D	>2.5D	被削材 Work Material 低炭素鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C 0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM
プラネットカッタ PLANET CUTTER	TiNコートハイスプラネットカッタ TiN Coated Planet Cutter	PNGT	521～522	TiN		◎			○	○	○	○
	FXコート超硬プラネットカッタ FX Coated Carbide Planet Cutter	OT-PNGT	520	FX		◎			◎	◎	○	○
	FXコート超硬スパイラルプラネットカッタ FX Coated Carbide Spiral Fluted Planet Cutter	OT-SFT-PNGT	519	FX		◎			◎	◎	○	○
	複合加工用FXコート油穴付き超硬スーパープラネットカッタ FX Coated Carbide Super-Planet Cutter with Internal Coolant Supply for Multifunction Milling	DR-O-PNAC	524	FX		◎※2						
	複合加工用FXコート超硬スーパープラネットカッタ FX Coated Carbide Super-Planet Cutter for Multifunction Milling	DR-PNAC	523	FX		◎※2						
管用テーパタップ Taper Pipe Thread Taps	高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap	A-TPT	771、811	V	2.5	◎	◎		◎	◎	◎	◎
	高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形 V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	A-S-TPT	772、812	V	2.5	◎	○		◎	◎	◎	◎
	ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap	TPT	773～774、813～814		2.5	◎	◎			○	○	
	ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	S-TPT	774、813～814		2.5	◎	◎			○	○	
	ホモ処理ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)	H-TPT	775	ホモ OX	2.5	◎	◎		◎	○		○
	ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap (with Steam Oxide, Short Thread)	H-S-TPT	775	ホモ OX	2.5	◎	◎		◎	○		○
	ハイス管用テーパタップロングシャンク Taper Pipe Thread Tap with Long Shank	LT-TPT	776		2.5	○	○			○	○	
	ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)	LT-S-TPT	776		2.5	○	○			○	○	
	ハイス管用テーパスパイラルタップ Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap	SFT-TPT	777、815		2.5	◎	◎			○		○
	ハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形 Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	SFT-S-TPT	777		2.5	◎	◎			○		○
	ハイス管用テーパスパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap with Long Shank	LT-SFT-TPT	778		2.5	◎	○			○		○
	ハイス管用テーパスパイラルタップロングシャンク短ねじ形 Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)	LT-SFT-S-TPT	778		2.5	◎	○			○		○
	高硬度鋼用Vコート粉末ハイス管用テーパタップ V Coated XPM Taper Pipe Thread Tap for High-hardness Steels	V-XPM-TPT	779	V	3	◎						
	高硬度鋼用Vコート超硬管用テーパタップ V Coated Carbide Taper Pipe Thread Tap for High-hardness Steels	VX-TPT	780	V	3	◎						
	TiNコートハイス管用テーパタップ TiN Coated Taper Pipe Thread Tap	TIN-TPT	781	TiN	2.5	◎	◎		○	◎	◎	◎
	TiNコートハイス管用テーパタップ短ねじ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	TIN-S-TPT	781	TiN	2.5	◎	◎		○	◎	◎	◎
	TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンク TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Long Shank	TIN-LT-TPT	782	TiN	2.5	◎	◎		○	◎	◎	◎
	TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)	TIN-LT-S-TPT	782	TiN	2.5	◎	◎		○	◎	◎	◎
	難削材用粉末ハイス管用テーパタップ CPM Taper Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials	CPM-TPT	783		2.5	◎	○				◎	
	難削材用粉末ハイス管用テーパタップ短ねじ形 CPM Taper Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials (Short Thread)	CPM-S-TPT	784		2.5	◎	○				◎	
	難削材用粉末ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 CPM Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials (Short Thread)	CPM-LT-S-TPT	784		2.5	◎	○				◎	
	軟鋼用ホモ処理ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap for Mild Steels (with Steam Oxide)	STL-TPT	785	ホモ OX	2.5	◎	◎		◎	○		○
	軟鋼用ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap for Mild Steels (with Steam Oxide, Short Thread)	STL-S-TPT	785	ホモ OX	2.5	◎	◎		◎	○		○
	ホモ処理油穴付きハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)	OIL-TPT	786	ホモ OX	2.5	◎	◎		○	◎	○	◎
	アルミ合金用Vコートハイス管用テーパタップ V Coated Taper Pipe Thread Tap for Aluminum Alloys	V-AL-TPT	786	V	2.5	◎	◎					
	鋳鉄用窒化処理ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap for Cast Iron (with Nitride)	EX-FC-TPT	787	窒化 N	2.5	◎	◎					
	超硬管用テーパタップ Carbide Taper Pipe Thread Tap	OT-TPT	788		2.5	◎	◎					
	超硬管用テーパタップ短ねじ形 Carbide Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)	OT-S-TPT	788		2.5	◎	◎					
	超硬管用テーパタップロングシャンク Carbide Taper Pipe Thread Tap with Long Shank	OT-LT-TPT	789		2.5	◎	◎					
	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	EX-SUS-TPT	790	ホモ OX	2.5	◎	◎					
	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)	EX-SUS-S-TPT	790	ホモ OX	2.5	◎	◎					
	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップロングシャンク Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)	LT-SUS-TPT	791	ホモ OX	2.5	◎	◎					
	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)	LT-SUS-S-TPT	791	ホモ OX	2.5	◎	◎					

OX: with OX　TiN: TiN coating　V: V coating　WX: WX (TiAlN) coating　FX: FX (TiAlN) coating　CrN: CrN coating　N: with Nitride

1. この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
2. オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。　3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。

1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.　3. Always check the required thread limit for the internal thread.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

止り穴 Blind Hole

被削材 Work Material																				
調質鋼 Hardended Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermosetting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo-plastic
25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			ベークライトフェノール Bakelite Phenol	塩化ビニールナイロン Vinyl Chloride Nylon
				○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○
○				○		○	◎	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎			○	○
○				○		○	◎	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎			○	○
							◎	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎				
							◎	○		○	○			◎	◎	◎				
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
						○	○	○	○	○	○		○	○	○	○				
						○	○	○	○	○	○		○	○	○	○				
				○		○			○											
				○		○			○											
						○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
						○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
						○									○					
						○									○					
						○									○					
						○									○					
	○※1	◎																		
			◎																	
○										○	○	○	○	○	○	○				
○										○	○	○	○	○	○	○				
○										○	○	○	○	○	○	○				
○										○	○	○	○	○	○	○				
	○				○		◎	○						○			○	○		
	○				○		◎	○						○			○	○		
	○				○		◎	○						○			○	○		
																				○
																				○
					○	○	○	○	○	○	○	○				○				
									○				◎	◎						
							◎	◎		◎	◎	○		○	◎	○			○	
							◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	
							◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	
							◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	
				◎					○											○
				◎					○											○
				◎					○											○
				◎					○											○

4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。
※1 40HRC以上の被削材に推奨します。
※2 2Dまで加工可能です。

4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.
※1 We recommend 40HRC and over for the tapping process by WH55-OT.
※2 Suitable for up to 2D.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

止り穴 Blind Hole

	名称 Type	製品記号 Tool Abbreviation	掲載ページ Page No.	表面処理 Surface Treatment	食付(山数) Chamfer Length (Number of Threads)	有効ねじ立て長さ(D:タップ呼び径) Effective Tapping length (D:Thread dia.) <1.5D	<2.5D	>2.5D	被削材 Work Material 低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C 0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45%~	合金鋼 Alloy Steel SCM
管用テーパタップ Taper Pipe Thread Taps	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパスパイラルタップ Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	SUS-SFT-TPT	792	ホモ OX	2.5	◎	◎					
	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形 Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)	SUS-SFT-S-TPT	792	ホモ OX	2.5	◎	◎					
	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形 Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide)	EX-IRT	793、816	ホモ OX	2.5	◎	◎		○			
	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide, Short Thread)	EX-S-IRT	793	ホモ OX	2.5	◎	◎		○			
	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形ロングシャンク Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads with Long Shank (with Steam Oxide)	EX-LT-IRT	794	ホモ OX	2.5	◎	◎		○			
	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップロングシャンク短ねじ形 Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads with Long Shank (with Steam Oxide, Short Thread)	EX-LT-S-IRT	794	ホモ OX	2.5	◎	◎		○			
	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads	TIN-IRT	795、816	TiN	2.5	◎	◎		○	○		
	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ短ねじ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (Short Thread)	TIN-S-IRT	795	TiN	2.5	◎	◎		○	○		
	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップロングシャンク短ねじ形 TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads and Long Shank (Short Thread)	TIN-LT-S-IRT	795	TiN	2.5	◎	◎		○	○		
管用平行タップ Parallel Pipe Thread Taps	高能率・多機能 Vコートハイス管用平行スパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap	A-SPT	796、800、817	V	2.5	◎	◎		◎	◎	◎	◎
					1.5	◎	◎		◎	◎	◎	◎
	ハイス管用平行タップ Parallel Pipe Thread Tap	SPT	797~798、801~802、818		4	○	○			○		
	ハイス管用平行タップロングシャンク Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank	LT-SPT	798、803		4	○	○			○		
	ハイス管用平行スパイラルタップ Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap	SFT-SPT	799、808		2.5	◎	○			◎		◎
	ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行タップ Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	EX-SUS-SPT	799、805	ホモ OX	4	○	○					
	オーバサイズ用ハイス管用平行タップ Oversize Parallel Pipe Thread Tap	EX-SPT	802		4	○	○			○		
	ホモ処理ハイス管用平行タップ Parallel Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)	H-SPT	803	ホモ OX	4	○	○		◎	○		○
	TiNコートハイス管用平行タップ TiN Coated Parallel Pipe Thread Tap	TIN-SPT	804	TiN	4	○	○		○	◎	○	◎
	難削材用粉末ハイス管用平行タップ CPM Parallel Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials	CPM-SPT	804		3	◎	○				◎	
	ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行スパイラルタップ Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)	SUS-SFT-SPT	805	ホモ OX	2.5	◎	○					
	ホモ処理ハイス管用平行ニューロールタップ Nu-roll Parallel Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)	NRT-SPT	806	ホモ OX	2.5	◎	◎	◎	◎	○	○	○
	超硬管用平行タップ Carbide Parallel Pipe Thread Tap	OT-SPT	807		3	◎	◎	○				
	超硬管用平行タップロングシャンク Carbide Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank	OT-LT-SPT	807		3	◎	◎	○				
	ハイス管用平行スパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank	LT-SFT-SPT	809		2.5	◎	○			◎		◎
インサートねじ用タップ Insert Screw Thread Taps	高能率・多機能 Vコートインサートねじ用粉末ハイススパイラルタップ V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap for Helicoil/EG/STI	A-SFT HL	819	V	2.5	◎	◎		○	◎	◎	○
					1.5	◎	◎		○	◎	◎	○
	高能率・多機能 Vコートインサートねじ用粉末ハイススパイラルタップロングシャンク V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI	A-LT-SFT HL	820	V	2.5	◎	◎		○	◎	◎	○
	インサートねじ用ハイススパイラルタップ Spiral Fluted Tap for Helicoil/EG/STI	EX-HL-SFT	821		2.5	◎	◎					
	インサートねじ用ハイススパイラルタップロングシャンク Spiral Fluted Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI	HL-LT-SFT	821		2.5	◎	◎					
	インサートねじ用ハイスハンドタップ Straight Fluted Tap for Helicoil/EG/STI	HL-HT	823~825		1.5	◎	○					
	インサートねじ用ハイスハンドタップロングシャンク Straight Fluted Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI	HL-LT	826		1.5	◎	○					
	非鉄・インサートねじ用窒化処理ハイスニューロールタップ Nu-roll Tap for Helicoil/EG/STI Non-ferrous Materials (with Nitride)	HL-B-NRT	827	窒化 N	2	◎	◎	◎				
	非鉄・インサートねじ用窒化処理ハイスニューロールタップロングシャンク Nu-roll Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI Non-Ferrous Materials (with Nitride)	HL-LT-B-NRT	827	窒化 N	2	◎	◎	◎				
その他 Others	マシニングセンタ用ホモ処理ハイスタップロングシャンク Tap with Long Shank for Machining Centers (with Steam Oxide)	EX-MCT	830	ホモ OX	3	◎	○		◎	◎	○	○
	マシニングセンタ用ホモ処理ハイスタップショート形 Tap for Machining Centers (with Steam Oxide, Normal Length)	EX-S-MCT	830	ホモ OX	3	◎	○		◎	◎	○	○

OX: with OX　TiN: TiN coating　V: V coating　WX: WX (TiAlN) coating　FX: FX (TiAlN) coating　CrN: CrN coating　N: with Nitride

1. この表はタップの一般的な選定基準を示すもので、使用条件により変わることがあります。
2. オーバサイズタップは標準精度のタップでは被削めねじが小さい場合、またはメッキ前用などの様にオーバサイズめねじが必要な場合に適用します。

1. These recommendations are general, and may be altered depending on tapping conditions.
2. Oversized taps are appropriate when a standard tap produces a thread that is too small, or when tapping before plating.

タップ選定基準表 TAP SELECTION CHART

◎最適タップ ◎Excellent ○適用タップ ○Good

止り穴 Blind Hole

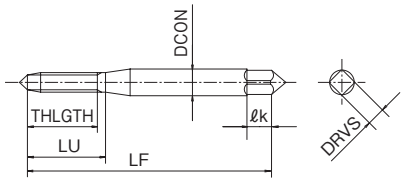
被削材 Work Material																				
調質鋼 Hardended Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermosetting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo-plastic
25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC			ベークライトフェノール Bakelite Phenol	塩化ビニールナイロン Vinyl Chloride Nylon
				◎																
				◎																
				◎			○													
				◎			○													
				◎			○													
				◎			○													
○				◎			○													
○				◎			○													
○				◎			○													
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
						○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
						○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
						◎		○	○	○	○	○	○	○	○	○				
				◎					○											○
						○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
						○			○											
○										○	○	○	○	○	○	○				
	○				○		◎	○						○			○	○		
				◎					○											
				◎					○											
							◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	
							◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	
						◎		○	○	○	○	○	○	○	○	○				
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				
◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				
													◎	◎		◎				
													◎	◎		◎				
													○	○		◎				
													○	○		◎				
													◎	◎		◎				
													◎	◎		◎				
						◎	○	○												
						◎	○	○												

3. 加工されるめねじ精度を十分確認して下さい。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. ねじ立て長さから食付き部の長さを引いたものが有効ねじ立て長さとなります。
6. この表以外のタップについては最寄りのOSG代理店へご照会下さい。

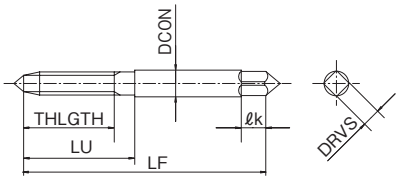
3. Always check the required thread limit for the internal thread.
4. TAP LIMIT does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Tapping depth minus chamfer length is an effective tapped thread length.
6. For other special-purpose taps, contact your nearest agent or distributor.

一般用SKSタップ(J形)在庫寸法表(メートルねじ) LIST OF JIS STANDARD STOCK ITEMS AND SIZES (METRIC)

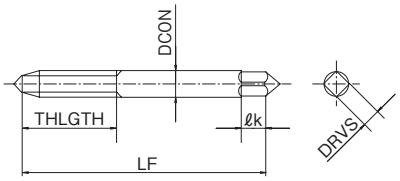
M1 ～ M2.2
M3
M4



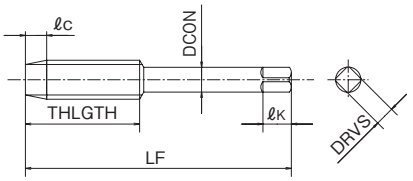
M2.3 ～ M2.6
M3.5
M4.5 ～ M5



M5.5 ～ M6



M7以上



呼び Thread size	形状 Dimensions					
	LF	THLGTH	LU	DCON	ℓk	DRVS
M 1 × 0.25	30	8	8.5	3	5	2.5
1.2 × 0.25	32	9	9.5	3	5	2.5
1.4 × 0.3	34	11	11.5	3	5	2.5
1.7 × 0.35	36	13	13.5	3	5	2.5
2 × 0.4	40	15	16	3	5	2.5
2.3 × 0.4	42	15	20	3	5	2.5
2.6 × 0.45	44	16	21	3	5	2.5
3 × 0.5	46	18	20	4	6	3.2
4 × 0.7	52	20	22	5	7	4
5 × 0.8	60	22	27	5.5	7	4.5
6 × 1	62	24	—	6	7	4.5

呼び Thread size	形状 Dimensions				
	LF	THLGTH	DCON	ℓk	DRVS
M 8 × 1.25	70	30	6.2	8	5
10 × 1.5	75	32	7	8	5.5
10 × 1.25					

HTのSKHはP.705 ～722をご参照下さい。 HT(SKH), see p.705 ～722.

プラネットカッタをサポートする3つのツール 3 Support Tools for Your Thread Milling Needs

3つのツールで

段取り時間の削減

加工時間の削減

工具寿命の安定化

を実現します。

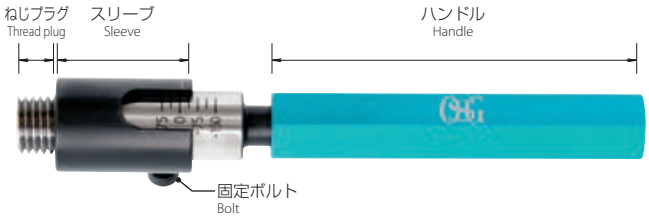
Reduce setup, machining time, and achieve stable tool life with these 3 support tools.

DCTで径補正も簡単、工具寿命も安定

Achieve Stable Tool Life with the DCT for Accurate Diameter Measurement

プラネットカッタ用 径補正ツール(Diameter Correction Tool)を使用すれば、
これまで実測が困難だっためねじ口元部の有効径を簡単に数値化することができます。

The internal thread effective diameter, which used to be difficult to determine, can now be measured with readable values.

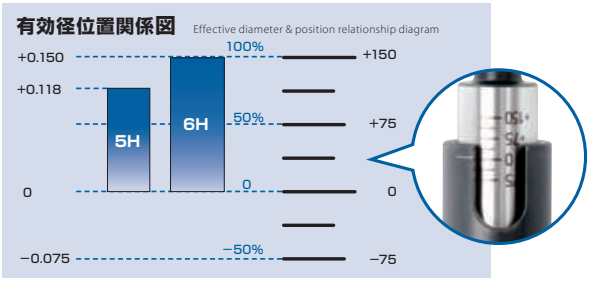


基本仕様 Specifications

構造は「ねじプラグ+スリーブ+固定ボルト」の3点。測定範囲はめねじ(6H)許容差100% ～−50%、7目盛仕様。

The DCT is made up of three components – the thread plug, scale sleeve and bolt for fixing the position. Measurable range from 100% ～ -50% tolerance of thread size (6H); with 7 positions on the reading scale.

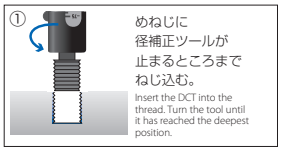
例) M10×1の場合 Example: M10×1

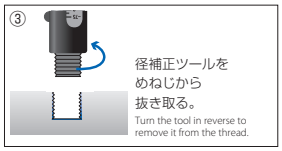


測定方法 Measuring Method

径補正ツールをねじ込み、止まった時のスリーブにあるラインと目盛で口元部の有効径を数値化することができます。(スレッドミル加工段取り時の径補正に使用する。)

Get the value of the effective diameter at a glance by simply inserting the DCT into the thread and releasing the scale sleeve once it has reached the deepest position (for the correction of value in step processing of thread milling).





※測定値は目安です。めねじの合否判定は限界ゲージをご使用下さい。
The reading value should be used as reference only. To inspect the screw thread please use the limit gauge.

※使用環境によっては当製品が適用できない場合がございます。
Depending on work environment this product may not be applicable.

ねじサイズ別工具選定表 Tool Selection Guide by Screw Size

■メートルめねじ用 Metric screw thread (internal)

Page		P.505	P.508	P.511	P.513	P.514	P.516	P.517	P.519	P.520	P.521
		AT-1	AT-2	AT-2 R-SPEC	WH-VM-PNC	WX-ST-PNC	WXO-ST-PNC	WX-PNC	OT-SFT-PNGT	OT-PNGT	PNGT
ピッチ Pitch	最小加工径 Min. Processing Dia.	ワンレボリューション One Pass Thread Mill	高硬度鋼用底刃付 Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels	非鉄用底刃付高能率 High-efficiency thread mill with end-cutting edge for non-ferrous metals	小径 Small Dia.	スチール用 for Steel	油穴付きスチール用 for Steel with Internal Coolant Supply	非鉄・耐熱合金用 for Nonferrous Metal・Heat-Resistant Alloy	汎用スパイラル General Purpose Spiral	汎用 General Purpose	ハイス HSS
P0.25	M 1				3900495						
	M 1.2				3900496						
P0.3	M 1.4				3900497						
P0.35	M 1.6				3900498						
	M 1.7				3900499						
P0.4	M 2				3900500						
P0.45	M 2.5				3900501						
P0.5	M 3		8331200, 8331207	8331220, 8331227	3900502						
	M 8	8331002					8304710	3900009			
	M 14	8331012					8304740	3900036			
P0.7	M 4		8331201, 8331208	8331221, 8331228	3900503						
P0.75	M 6	8331000					8304700	3900000			
	M 14	8331013				8305741	8304741	3900041			
P0.8	M 5		8331202, 8331209	8331222, 8331229	3900504						
P1.0	M 6	8331001	8331203, 8331210	8331223, 8331230			8304701	3900001			
	M 8	8331003					8304711	3900011			
	M 10	8331005					8304721	3900021			
	M 12	8331008									
	M 14	8331014					8304742	3900042			8306012
	M 16	8331017					8304752	3900052			8306022
	M 20										8306032
	M 27										8306042
	M 34										8306052
P1.25	M 8	8331004	8331204, 8331211	8331224, 8331231			8304712	3900012			
	M 10	8331006									
	M 12	8331009				8305732	8304732	3900032	8306532	8306232	
P1.5	M 10	8331007	8331205, 8331212	8331225, 8331232			8304723	3900023			
	M 12	8331010					8304733	3900033			
	M 14	8331015					8304743	3900043			8306013
	M 16	8331018					8304753	3900053			8306023
	M 20	8331021					8304773	3900073		8306273	8306033
	M 24	8331023					8304783				
	M 27							3900083	8306583		8306043
	M 34										8306053
	M 42										8306063
P1.75	M 12	8331011	8331206, 8331213	8331226, 8331233			8304734	3900034			
P2.0	M 14	8331016					8304744	3900044	8306544		
	M 16	8331019	8331240, 8331243				8304754	3900054			8306024
	M 20										8306034
	M 24	8331024				8305784	8304784				
	M 27							3900084	8306584		8306044
	M 34										8306054
	M 42										8306064
P2.5	M 18	8331020	8331241, 8331244			8305765		3900065			
	M 20	8331022	8331242, 8331245			8305775	8304775	3900075	8306575	8306276	8306035
P3.0	M 20										8306036
	M 24	8331025					8304786				
	M 27							3900086	8306586	8306287	8306046
	M 34										8306056
	M 42										8306066
P3.5	M 27										8306047

ねじサイズ別工具選定表 Tool Selection Guide by Screw Size

■ユニファイめねじ用 Unified screw thread (internal)

Page		P.506	P.508	P.513	P.514	P.517
山数 TPI	最小加工径 Min. Processing Dia.	AT-1	AT-2	WH-VM-PNC	WX-ST-PNC	WX-PNC
32	No.8		8331246, 8331254	3900513		
	5/16	8331030				
	3/8	8331033				
28	1/4	8331027	8331249, 8331257		8305801	3900351
	1/2	8331038				
24	No.10		8331247, 8331255			
	5/16	8331029			8305806	3900356
	3/8	8331032			8305811	3900361
	5/8	8331043				
20	1/4	8331026	8331248, 8331256		8305800	3900350
	7/16	8331035			8305816	3900366
	1/2	8331037				3900371
	1	8331049				
18	5/16	8331028	8331250, 8331258			3900355
	9/16	8331040			8305830	3900380
	5/8	8331042				
16	3/8	8331031	8331251, 8331259			3900360
	3/4	8331045				
14	7/16	8331034	8331252, 8331260		8305815	3900365
	7/8	8331047				
13	1/2	8331036	8331253, 8331261		8305820	3900370
12	9/16	8331039				3900375
	7/8					3900390
11	5/8	8331041			8305832	3900382
10	3/4	8331044			8305835	3900385
9	7/8	8331046			8305838	3900388
8	1	8331048			8305842	3900392

■管用ねじ用：R(PT)・Rc(PT) Pipe screw thread

Page		P.507	P.510	P.515	P.518	P.520	P.522
山数 TPI	適用加工サイズ Range of Thread Size	AT-1	AT-2	WX-ST-PNC	WX-PNC	OT-PNGT	PNGT
28	1/16	8331075	8331214		3900199		
	1/8	8331075, 8331076	8331215		3900199, 3900201		
19	1/4	8331077	8331216		3900211		
	3/8	8331077, 8331078	8331217	8305912	3900211, 3900212		8306111
14	1/2	8331079	8331218		3900214		8306114
	3/4	8331079, 8331080			3900214, 3900215	8306316	8306114, 8306115
11	1	8331081	8331219		3900218		8306118
	1 1/4						8306118
	1 1/2						8306118, 8306119
	2						8306118, 8306119

■管用ねじ用：Rp(PS)・G(PF) Pipe screw thread

ねじの種類		Rp(PS)・G(PF)				Rp(PS)	G(PF)
Page		P.507	P.515	P.518	P.520	P.522	
山数 TPI	適用加工サイズ Range of Thread Size	AT-1	WX-ST-PNC	WX-PNC	OT-PNGT	PNGT	
28	1/16	8331082	8305949	3900299			
	1/8	8331082, 8331083		3900299, 3900301			
19	1/4	8331084		3900311			
	3/8	8331084, 8331085	8305962	3900311, 3900312	8306410	8306121	8306131
14	1/2	8331086		3900314		8306124	8306134
	5/8	8331086		3900314		8306124	8306134
	3/4	8331086, 8331087	8305965	3900314, 3900315		8306124, 8306125	8306134, 8306135
	7/8	8331086, 8331087	8305965	3900314, 3900315		8306124, 8306125	8306134, 8306135
11	1	8331088	8305968	3900318		8306128	8306138
	1 1/8					8306128	8306138
	1 1/4					8306128	8306138
	1 1/2					8306128, 8306129	8306138, 8306139
	1 3/4					8306128, 8306129	8306138, 8306139
	2					8306128, 8306129	8306138, 8306139

■管用ねじ用：NPT Pipe screw thread

Page		P.507	P.510	P.515	P.518
山数 TPI	適用加工サイズ Range of Thread Size	AT-1	AT-2	WX-ST-PNC	WX-PNC
27	1/16	8331089	8331234		3900259
	1/8	8331089, 8331090	8331235		
18	1/4	8331091	8331236		3900261
	3/8	8331091, 8331092	8331237		
14	1/2	8331093	8331238		3900265
	3/4				
11½	1	8331094	8331239	8305868	3900268
	1 1/4				
	1 1/2				
	2				

スレッドミル用径補正ツール
Diameter Correction Tool for Thread Mill

DCT75

TiN

ねじの種類：M・MJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	ねじ長 THLGTH	止り穴時の必要ねじ深さ(mm) Measurable Depth (mm) in Blind Hole	ハンドル径 DCON	テーパ Taper	推奨ハイトマスタ Height Master Recommended	重量 (g)	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
9342019	M6 × 1	6.2	6.2 ～	φ 10	1/25	⑧	30		35,600
9342020	M8 × 1.25	7.3	7.3 ～	φ 10	1/25	⑧	32		36,400
9342021	M8 × 1	6.2	6.2 ～	φ 10	1/25	⑧	32		35,400
9342022	M10 × 1.5	8.3	8.3 ～	φ 10	1/25	⑦	34		37,000
9342023	M10 × 1.25	7.3	7.3 ～	φ 10	1/25	⑦	34	D	35,400
9342024	M10 × 1	6.2	6.2 ～	φ 10	1/25	⑦	33		37,000
9342025	M12 × 1.75	9.7	9.7 ～	φ 12	1/25	⑦	42		37,800
9342026	M14 × 1.5	8.7	8.7 ～	φ 14	1/25	⑦	56		39,400
9342027	M16 × 1.5	8.7	8.7 ～	φ 16	1/25	⑦	67		40,400

1.6H精度が測定可能な形状設定しておりますので、4H,5H,JIS Ⅰ,JIS Ⅱにもこのまま使用可能です。
2.めねじが止まり穴の場合は、DCT75のねじ長よりも、めねじ長が長いことをご確認下さい。
3.めねじに呼び径＋1.5mm(C0.75)越えの面取り・座ぐりがある場合は、ハイトマスタの選定が必要になります。営業所へお問い合わせ下さい。

1. Since it is made to measure class 6H, it can also be used as is for 4H, 5H, JIS I and JIS II.
2. If the internal thread is a blind hole, please confirm that the internal thread length is longer than the screw length of the DCT75.
3. The selection of the Height Master is required if the nominal diameter of the internal thread has a chamfer or counterbore over 1.5mm. Please consult with your local sales representative.

ねじの種類：U・UNJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	ねじ長 THLGTH	止り穴時の必要ねじ深さ(mm) Measurable Depth (mm) in Blind Hole	ハンドル径 DCON	テーパ Taper	推奨ハイトマスタ Height Master Recommended	重量 (g)	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
9342028	1/4 - 20 UNC	7	7 ～	φ 10	1/25	⑧	30		34,600
9342029	1/4 - 28 UNF	5	5 ～	φ 10	1/25	⑧	30		34,600
9342030	5/16 - 18 UNC	7.8	7 ～	φ 10	1/25	⑧	32		34,800
9342031	5/16 - 24 UNF	7	7 ～	φ 10	1/25	⑧	32		35,400
9342032	5/16 - 32 UNEF	5	5 ～	φ 10	1/25	⑧	32		41,800
9342033	3/8 - 16 UNC	8.8	8.8 ～	φ 10	1/25	⑦	34	D	35,400
9342034	3/8 - 24 UNF	7	7 ～	φ 10	1/25	⑦	34		37,000
9342035	7/16 - 14 UNC	10	10 ～	φ 12	1/25	⑦	41		37,000
9342036	7/16 - 20 UNF	7	7 ～	Φ 12	1/25	⑦	41		37,000
9342037	1/2 - 13 UNC	10.8	10.8 ～	φ 13	1/25	⑦	48		37,200
9342038	1/2 - 20 UNF	7	7 ～	φ 13	1/25	⑦	47		37,200

1.2B精度が測定可能な形状設定をしておりますので、3Bにもこのまま使用可能です。
2.めねじが止まり穴の場合は、DCT75のねじ長よりも、めねじ長が長いことをご確認下さい。
3.めねじに呼び径＋1.5mm(C0.75)越えの面取り・座ぐりがある場合は、ハイトマスタの選定が必要になります。営業所へお問い合わせ下さい。

1. Since it is made to measure class 2B, it can also be used as is for 3B.
2. If the internal thread is a blind hole, please confirm that the internal thread length is longer than the screw length of the DCT75.
3. The selection of the Height Master is required if the nominal diameter of the internal thread has a chamfer or counterbore over 1.5mm. Please consult with your local sales representative.

ねじの種類：R(PT)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	ねじ長 THLGTH	ハンドル径 DCON	テーパ Taper	推奨ハイトマスタ Height Master Recommended	重量 (g)	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
9342039	R (PT) 1/16	6.01	φ 10	1/16	⑨	31		42,400
9342040	R (PT) 1/8	6.01	φ 10	1/16	⑨	33	D	44,200
9342041	R (PT) 1/4	9.02	φ 14	1/16	⑨	53		44,200
9342042	R (PT) 3/8	9.36	φ 17	1/16	⑨	77		48,200

1.めねじの精度はRねじ、PTねじ同一ですので、どちらにも使用可能です。
2.DCT75のねじ部、切り欠き形状はPTめねじ用テーパプラグゲージを準用した形状設定となっておりますが、各部製作公差はDCT75オリジナル形状設定となっております。
3.めねじに座ぐりがある場合、又は特殊仕様のねじゲージで合否判定をしている場合は、営業所へお問い合わせ下さい。

1. Since the internal thread class is the same for R screw and PT screw, it can be used for both.
2. Although the DCT75's screw and notch portions are shaped based on the PT internal thread taper plug gauge, each part tolerance is based on the DCT75's original specification.
3. In the case where there is a counterbore in the internal thread or if you need to make a pass / fail judgment with a special thread gauge, please consult with your local sales representative.

特殊品も対応可能です。当社営業までお問い合わせ下さい。

Special tool available. Please contact your sales representative for details.

A、B、C、D=標準在庫品　A, B, C, D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

■デジタル表示器 Digital Indicator

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	対応サイズ Applicable Size	スリーブ外径 Sleeve Dia.	スリーブ穴径 Sleeve Hole Dia.	対応テーパ Applicable Taper	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
9342052	M6 ～ M16	φ 23.5	φ 17.5	1/25	D	103,000
	U¼ ～ ½					
9342053	R (PT) 1/16 ～ 3/8	φ 23.5	φ 17.5	1/16		103,000

1.めねじの形状と、スリーブ外径、穴径をご確認の上、めねじ口元に押し当てられる形状かご確認下さい。
2.デジタル部は、ミツトヨ製デジマチックインジケータを使用しており、DCT75専用プログラムをセットした状態で出荷します。

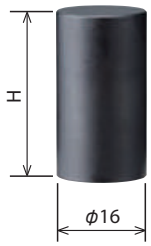
※DCT75及びハイトマスタを必ずセットで購入下さい。

1. After confirming the shape of the internal thread, the sleeve's outer diameter and the hole diameter, please confirm the shape of the internal thread's entrance where the sleeve is fitted against.
2. The digital unit uses the Digimatic Indicator manufactured by Mitutoyo, paired with programs exclusively made for the DCT75.

※Please be sure to purchase the DCT75 and the Height Master as a set.

■ハイトマスタ Height Master

単位:mm　Unit:mm



	ツールNo. EDP No.	サイズ(H) Size	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
①	9342043	28	D	13,200
②	9342044	28.25		13,200
③	9342045	28.5		13,200
④	9342046	28.75		13,200
⑤	9342047	29		13,200
⑥	9342048	29.25		13,200
⑦	9342049	29.5		13,200
⑧	9342050	29.75		13,200
⑨	9342051	30		13,200

1.材質：スチール 50 ～55HRC
2.H部許容差：±0.015

※DCT75及びデジタル表示器を必ずセットでご購入下さい。

1. Material: Steel 50 - 55 HRC
2. Tolerance of H : ±0.015

※Please be sure to purchase the DCT75 and the digital display unit as a set.

ThreadPro
NCプログラム作成ソフト
Thread Milling NC Code Generator Software
※詳細は▶P.542を参照下さい。
See p.542 for details
作業者を選ばずに加工プログラムを作成可能!12ヶ国語、8種類のNC言語に対応

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品　A, B, C, D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

スレッドミル用径補正ツール(メモリ付)
Diameter Correction Tool for Thread Mill (with Scale)

DCT

6H用メモリ付 for 6H with scale

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	ねじ長 THLGTH	止り穴時の必要ねじ深さ(mm) Measurable Depth (mm) in Blind Hole	スリーブ外径 Sleeve Dia.	重量 (g)	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
9342000	M6 × 1 — 1.5D	9	9～	φ 13	72	D	60,600
9342001	M8 × 1.25 — 1.5D	12	12～	φ 13	76		61,800
9342002	M8 × 1 — 1.5D	12	12～	φ 13	76		60,000
9342003	M10 × 1.5 — 1.2D	12	12～	φ 15	86		62,400
9342004	M10 × 1 — 1.2D	12	12～	φ 15	87		62,400
9342005	M12 × 1.75 — 1.2D	14.4	14.4～	φ 17	135		64,200
9342006	M12 × 1.5 — 1.2D	14.4	14.4～	φ 17	136		63,000
9342007	M12 × 1.25 — 1.2D	14.4	14.4～	φ 17	136		64,200
9342008	M14 × 2 — 1.2D	16.8	16.8～	φ 19	155		67,400
9342009	M14 × 1.5 — 1.2D	16.8	16.8～	φ 19	156		66,600
9342010	M14 × 1 — 1.2D	16.8	16.8～	φ 19	158		72,200
9342011	M16 × 2 — 1 D	16	16～	φ 21	226		71,600
9342012	M16 × 1.5 — 1 D	16	16～	φ 21	220		68,600
9342013	M18 × 2.5 — 1 D	18	18～	φ 23	262		76,800
9342014	M18 × 1.5 — 1 D	18	18～	φ 23	257		72,200
9342015	M20 × 2.5 — 1 D	20	20～	φ 25	344		83,600
9342016	M20 × 1.5 — 1 D	20	20～	φ 25	347		76,800
9342017	M24 × 3 — 1 D	24	24～	φ 29	415		97,400

1.呼び径+1mm越えの面取りがある場合、スリーブ外径以下の座ぐりがある場合は、特殊品対応になります。
2.5H、2級、1級めねじにも使用可能です。
3.めねじが止まり穴の場合は、DCTのねじ長よりも、めねじ長が長いことをご確認下さい。

1. Customization is required for chamfer exceeding thread size + 1 mm and counterboring applications with a diameter less than the scale sleeve.
2. Accommodates 5H, 2 and 1 classes of fit.
3. If the internal thread is a blind hole, please confirm that the internal thread length is longer than the screw length of the DCT.

3B用メモリ付 for 3B with scale

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	ねじ長 THLGTH	止り穴時の必要ねじ深さ(mm) Measurable Depth (mm) in Blind Hole	スリーブ外径 Sleeve Dia.	重量 (g)	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
9342018	5/16—24UNJF—1.5D	11.9	11.9～	φ 13	74	D	84,800

1.呼び径+1mm越えの面取りがある場合、スリーブ外径以下の座ぐりがある場合は、特殊品対応になります。
2.めねじが止まり穴の場合は、DCTのねじ長よりも、めねじ長が長いことをご確認下さい。

1. Customization is required for chamfer exceeding thread size + 1 mm and counterboring applications with a diameter less than the scale sleeve.
2. If the internal thread is a blind hole, please confirm that the internal thread length is longer than the screw length of the DCT.

ThreadPro
NCプログラム作成ソフト
Thread Milling NC Code Generator Software
※詳細は▶P.542を参照下さい。
See p.542 for details
作業者を選ばずに加工プログラムを作成可能!12ヶ国語、8種類のNC言語に対応

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

NCプログラム作成ソフトThreadPro

Revamped Thread Milling NC Code Generator Software "ThreadPro"

NCプログラム作成ソフト
「ThreadPro(スレッドプロ)」を使えば、作業者を選ばず、容易に加工プログラムを作成することができます。
パソコンの無い外出先でも、スマートフォンやタブレットPCから利用可能です。

Generate codes for complex machining couldn't be easier. Create machining programs at ease with OSG's revamped NC code generator software ThreadPro. ThreadPro can be accessed via smartphones and PC tablets even when you are on the road without a computer.

DCT75で径補正も簡単、工具寿命も安定

Achieve Stable Tool Life with the DCT75 for Accurate Diameter Measurement

スレッドミル用 径補正ツール(DCT75)を使用すれば、これまで実測が困難だっためねじ口元部の有効径を簡単に数値化することができます。

The internal thread effective diameter, which used to be difficult to determine, can now be measured with readable values.

こんな悩みはありませんか?

Troubled by the following problems?

径補正値の不安。パス回数が増え段取り時間が長い。

めねじ口元有効径が見えるため、パス回数を削減し段取り時間の大幅短縮が可能です。
また、DCTは有効径マイナスも測定可能です。通りゲージが通らないようなめねじでも有効径を測定できます。

Unsure of diameter correction value. Increase passes which results in longer setup time.

Visibility of internal thread pitch diameter at entry enables the reduction of passes to minimize setup time significantly. Moreover, the DCT is able to measure pitch diameter smaller than the tolerance limit. The DCT can measure the pitch diameter of the female internal thread even if it does not fit into the Go-Gauge.

径補正を誤り、めねじを不良(止りゲージOUT)にしてしまった。

めねじ口元有効径が見えるため、安心して径補正をすることができます。
ワークの不良削減にも役立ちます。

An incorrect diameter correction that result in a defective internal thread (gauge-out).

Visibility of internal thread pitch diameter at entry enables reliable diameter corrections. The DCT is useful for reducing defective workpieces.

工具寿命にばらつきがある。

めねじ口元有効径の数値化により、工具交換後のめねじ有効径をほぼ同じに揃える事が可能です。スタート位置を同じにすることで、ゴール位置 (工具寿命)もそろい、工具寿命の安定化を実現します。

Unstable tool life

Digitized measurement ensures consistent internal thread pitch diameters after tool changes. The same starting and finishing position ensures consistent and stable tool life.

径補正ツールDCTで解決します

Solve them with the Diameter Correction Tool (DCT)

DCT (P.503)

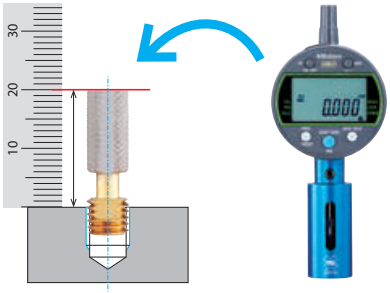
有効径目盛での目視判定

Simple measurement of pitch diameter by visual judgment

DCT75 (P.501)

低コストタイプ
実測、計算方式

Low-cost type
Measurement and calculation system



高機能タイプ
デジタル表示方式

High-performance type
Digital display system

デジタル表示器を低コストタイプに組合わせれば、測定・計算が不要

Eliminate measurement and calculation with the combination of a digital display.

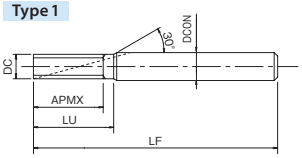
EgiAsコートワンレボリューション超硬スレッドミル
EgiAs Coated One Pass Carbide Thread Mill

The A Brand

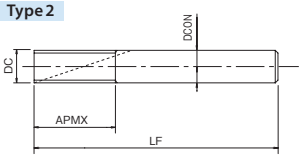
AT-1

切削条件 Cutting Conditions P.852

Type 1



Type 2



CAD

CARBIDE | EgiAs | 9～13° | SHANK h6

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331000	M 6	0.75	4.5	75	13.5	16	6	4	1	B	●	26	37,500
8331001		1			14						●	26	37,500
8331002	M 8	0.5	5.7	75	17	–	6		2		●	28	37,500
8331003		1			18						●	27	37,500
8331004		1.25			18.75						●	27	37,500
8331005	M10	1	7.7	85	22	–	8		2		●	54	42,500
8331006		1.25			22.5						●	53	42,500
8331007		1.5			24						●	52	42,500
8331008	M12	1	9.7	100	26	–	10		2		●	99	47,600
8331009		1.25			27.5						●	98	47,600
8331010		1.5			27						●	98	47,600
8331011		1.75			28						●	97	47,600
8331012	M14	0.5	11.7	120	29	–	12		2		●	177	70,100
8331013		0.75			30						●	176	70,100
8331014		1									●	175	70,100
8331015		1.5	10.7		31.5	34.5		5	1		●	166	70,100
8331016		2	9.7	100	32	–	10		2		●	93	47,600
8331017	M16	1	13.7	135	34	39	16		1		●	329	84,800
8331018		1.5			36						●	324	84,800
8331019		2	11.7	120		–	12		2		●	168	70,100
8331020	M18	2.5	11.7	120	42.5	–	12		2		●	162	70,100
8331021	M20	1.5	15.7	135	43.5	–	16		2		●	337	89,900
8331022		2.5	13.7		45	50			1		●	306	84,800
8331023	M24	1.5	19.7	150	51	–	20	6	2		●	575	103,000
8331024		2			52						●	566	103,000
8331025		3			54						●	558	103,000

AT-1 (M) はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

AT-1 (M) is only for milling internal threads.
1. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ThreadPro
NCプログラム作成ソフト
Thread Milling NC Code Generator Software
※詳細は▶P.542を参照下さい。
See p.542 for details
作業者を選ばずに加工プログラムを作成可能!12ヶ国語、8種類のNC言語に対応

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
AT-1	◎	◎	◎	◎	○	○			◎		◎	◎	◎	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎			○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

EgiAsコートワンレボリューション 超硬スレッドミル
EgiAs Coated One Pass Carbide Thread Mill

A The A Brand

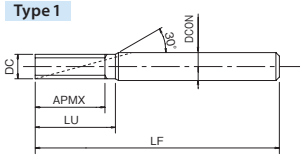
AT-1

切削条件 Cutting Conditions P.852

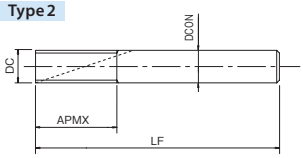
CAD

CARBIDE | EgiAs | 9~13° | SHANK h6

Type 1



Type 2



ねじの種類：U,UNJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331026	1/4	20	4.55	75	15.24	17.7	6	4	1	B	●	26	38,500
8331027		28			15.42	17.2					●	26	38,500
8331028	5/16	18	5.7	75	19.75	–	6		2		●	27	38,500
8331029		24			19.04						●	27	38,500
8331030		32			17.47						●	28	38,500
8331031	3/8	16	6.7	85	22.23	25.4	8		1		●	50	38,500
8331032		24			22.22	24.3					●	50	38,500
8331033		32			20.64	22.2					●	52	38,500
8331034	7/16	14	7.7	85	27.21	–	8		2		●	50	38,500
8331035		20			25.4						●	52	38,500
8331036	1/2	13	8.7	100	29.31	33.2	10	5	1		●	88	43,800
8331037		20			27.94	30.4					●	91	43,800
8331038		28			28.12	29.9					●	92	43,800
8331039	9/16	12	9.7	100	33.87	–	10		2		●	94	43,800
8331040		18			32.45						●	96	43,800
8331041	5/8	11	10.7	120	36.94	41.5	12		1		●	157	72,200
8331042		18			35.28	38.1					●	164	72,200
8331043		24			34.91	37					●	167	72,200
8331044	3/4	10	11.7	120	43.18	–	12		2		●	162	72,200
8331045		16			41.29						●	166	72,200
8331046	7/8	9	13.7	135	50.8	56.4	16		1		●	297	95,200
8331047		14			48.98	52.6					●	305	95,200
8331048	1	8	18.7	150	57.15	63.5	20	6	1		●	536	114,000
8331049		20			53.34	55.8					●	559	114,000

AT-1 (U,UNJ) はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

AT-1 (U,UNJ) is only for milling internal threads.
1. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

スレッドミル用 径補正ツール
Diameter Correction Tool for Thread Mills

※詳細は▶P.498or501を参照下さい。
See p.498 or 501 for details

DCT75を使えば口元部有効径を数値化できて径補正も簡単です

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
AT-1	◎	◎	◎	◎	○	○			◎		◎	◎	◎	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎			○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

EgiAsコートワンレボリューション超硬スレッドミル
EgiAs Coated One Pass Carbide Thread Mill

A The A Brand

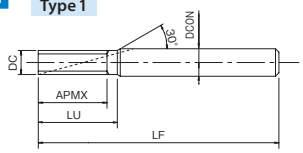
AT-1

切削条件 Cutting Conditions P.852

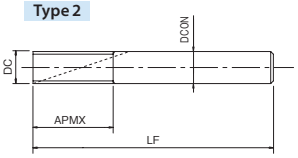
CARBIDE | EgiAs | 9～13° | SHANK h6

CAD

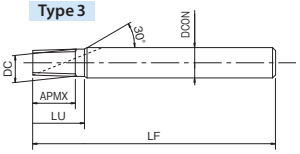
Type 1



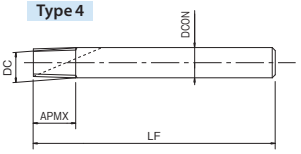
Type 2



Type 3



Type 4



ねじの種類：R(PT)，Rc(PT)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331075	1/16・1/8	28	5.67	60	9.1	—	6	4	4	B	●	22	41,200
8331076	1/8	28	7.67	60	9.1	—	8		4		●	48	46,500
8331077	1/4・3/8	19	9.67	75	14.7	—	10	5	4		●	81	52,200
8331078	3/8	19	11.67	85	14.7	—	12		4		●	125	54,100
8331079	1/2・3/4	14	11.67	85	20	—	12		4		●	119	76,400
8331080	3/4	14	15.67	95	20	—	16		4		●	242	114,000
8331081	1～2	11	19.67	105	27.7	—	20	6	4		●	412	128,000

1. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。
1. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ねじの種類：Rp(PS)，G(PF)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331082	1/16・1/8	28	5.67	60	11.8	—	6	4	2	B	●	22	37,500
8331083	1/8	28	7.67	65	14.5	—	8		2		●	41	42,000
8331084	1/4・3/8	19	9.67	80	20.1	—	10	5	2		●	80	44,300
8331085	3/8	19	11.67	100	25.4	—	12		2		●	144	46,500
8331086	1/2～7/8	14	11.67	100	32.7	—	12		2		●	137	69,500
8331087	3/4・7/8	14	15.67	115	39.9	—	16		2		●	281	92,500
8331088	1～2	11	19.67	130	50.8	—	20	6	2		●	483	121,000

1. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。
1. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ねじの種類：NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331089	1/16・1/8	27	5.67	60	10.35	—	6	4	4	B	●	22	41,200
8331090	1/8	27	7.67	60	10.35	—	8		4		●	22	41,200
8331091	1/4・3/8	18	9.67	75	15.52	—	10	5	4		●	75	52,200
8331092	3/8	18	11.67	85	15.52	—	12		4		●	124	81,400
8331093	1/2・3/4	14	15.67	95	19.96	—	16		4		●	244	97,100
8331094	1～2	11½	18.72	105	24.3	28.7	20	6	3		●	402	128,000

1. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。
1. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ThreadPro
NCプログラム作成ソフト
Thread Milling NC Code Generator Software
※詳細は▶P.542を参照下さい。 See p.542 for details
作業者を選ばずに加工プログラムを作成可能!12ヶ国語、8種類のNC言語に対応

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
AT-1	◎	◎	◎	◎	○	○			◎		◎	◎	◎	○	○	○	○	◎	◎	◎	◎			○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼用DUROREYコート底刃付き 超硬スレッドミル

DUROREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels

A The A Brand

AT-2

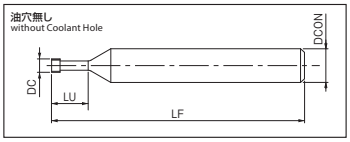
切削条件 Cutting Conditions P.853

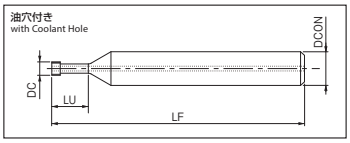
2Dタイプ 2D Type

左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。
Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

CARBIDE | DURODREY | SHANK h6

CAD





ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	最大加工径※1 Max. Processing Dia.	外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331200	M 3×0.5	4.2	2.4	50	6	7.2	6	4	—	B	●	17	11,200
8331201	M 4×0.7	5.3	3.1	50	8	9.7	6		—		●	17	11,400
8331202	M 5×0.8	7	4	50	10	12	6		—		●	17	11,800
8331203	M 6×1	8	4.6	50	12	14.5	6		—		●	17	12,000
8331204	M 8×1.25	10.9	6.2	70	16	19.1	10		—		●	64	18,700
8331205	M10×1.5	13.2	7.5	70	20	23.7	10		Yes		●	63	19,500
8331206	M12×1.75	15.9	9	80	24	28.3	10		Yes		●	75	20,900
8331240	M16×2	21.1	11.7	100	32	37	12		Yes	D	○	141	41,200
8331241	M18×2.5	25.1	14	135	36	42.2	16		Yes		○	329	65,500
8331242	M20×2.5	28.5	15.7	135	40	46.2	16		Yes		○	340	65,500

AT-2はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
※1. ヘリカル穴あけとねじ切りを同時に加工する場合の最大値です。最大加工径を超えるめねじサイズを加工する際には下穴加工を行って下さい。

AT-2 is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
※1. This is the maximum value when helical drilling and threading take place at the same time. Please make a pre-drilled hole when machining an internal thread size that exceeds the maximum processing diameter.

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	最大加工径※1 Max. Processing Dia.	外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331246	No. 8 - 32UNC	5.2	3.1	50	8.33	10.3	6	4	—	D	○	17	19,000
8331247	No.10 - 24UNC	6.1	3.7	70	9.65	12.2	6		—		○	26	21,300
8331248	1/4 - 20UNC	7.6	4.55	70	12.7	15.8	6		—		○	26	21,300
8331249	1/4 - 28UNF	8	4.55	70	12.7	14.9	6		—		○	26	19,700
8331250	5/16 - 18UNC	9.7	5.7	80	15.88	19.4	10		—		○	74	28,300
8331251	3/8 - 16UNC	11.6	6.7	80	19.05	23	10		—		○	73	28,300
8331252	7/16 - 14UNC	13.3	7.7	80	22.22	26.7	10		Yes		○	73	35,800
8331253	1/2 - 13UNC	16.2	9.2	80	25.4	30.2	10		Yes		○	74	35,800

AT-2はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
※1. ヘリカル穴あけとねじ切りを同時に加工する場合の最大値です。最大加工径を超えるめねじサイズを加工する際には下穴加工を行って下さい。

AT-2 is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
※1. This is the maximum value when helical drilling and threading take place at the same time. Please make a pre-drilled hole when machining an internal thread size that exceeds the maximum processing diameter.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
AT-2	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼用DUROREYコート底刃付き 超硬スレッドミル

DUROREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels

The A Brand

AT-2

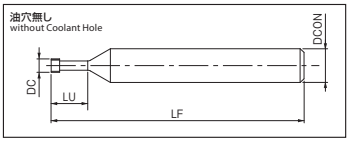
切削条件 Cutting Conditions P.853

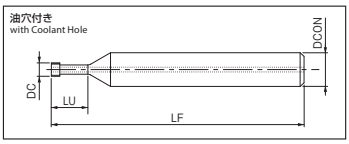
2.5Dタイプ 2.5D Type

左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。
Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

CARBIDE | DUROREY | SHANK h6

CAD





ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	最大加工径※1 Max. Processing Dia.	外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331207	M 3× 0.5	4.2	2.4	50	7.5	8.7	6	4	–	B	●	17	11,200
8331208	M 4× 0.7	5.3	3.1	50	10	11.7	6		–		●	17	11,400
8331209	M 5× 0.8	7	4	50	12.5	14.5	6		–		●	17	11,800
8331210	M 6× 1	8	4.6	50	15	17.5	6		–		●	16	12,000
8331211	M 8× 1.25	10.9	6.2	70	20	23.1	10		–		●	59	18,700
8331212	M10× 1.5	13.2	7.5	70	25	28.7	10		Yes		●	59	19,500
8331213	M12× 1.75	15.9	9	80	30	34.3	10		Yes		●	72	20,900
8331243	M16× 2	21.1	11.7	100	40	45	12		Yes	D	○	138	41,200
8331244	M18× 2.5	25.1	14	135	45	51.2	16		Yes		○	316	65,500
8331245	M20× 2.5	28.5	15.7	135	50	56.2	16		Yes		○	330	65,500

AT-2はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
※1. ヘリカル穴あけとねじ切りを同時に加工する場合の最大値です。最大加工径を超えるめねじサイズを加工する際には下穴加工を行って下さい。

AT-2 is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
※1. This is the maximum value when helical drilling and threading take place at the same time. Please make a pre-drilled hole when machining an internal thread size that exceeds the maximum processing diameter.

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	最大加工径※1 Max. Processing Dia.	外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331254	No. 8 - 32UNC	5.2	3.1	50	10.42	12.4	6	4	–	D	○	16	19,000
8331255	No.10 - 24UNC	6.1	3.7	70	12.07	14.7	6		–		○	25	21,300
8331256	1/4 - 20UNC	7.6	4.55	70	15.88	19	6		–		○	25	21,300
8331257	1/4 - 28UNF	8	4.55	70	15.88	18.1	6		–		○	26	19,700
8331258	5/16 - 18UNC	9.7	5.7	80	19.85	23.3	10		–		○	71	28,300
8331259	3/8 - 16UNC	11.6	6.7	80	23.81	27.7	10		–		○	69	28,300
8331260	7/16 - 14UNC	13.3	7.7	80	27.78	32.3	10		Yes		○	67	35,800
8331261	1/2 - 13UNC	16.2	9.2	80	31.75	36.6	10		Yes		○	70	35,800

AT-2はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
※1. ヘリカル穴あけとねじ切りを同時に加工する場合の最大値です。最大加工径を超えるめねじサイズを加工する際には下穴加工を行って下さい。

AT-2 is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
※1. This is the maximum value when helical drilling and threading take place at the same time. Please make a pre-drilled hole when machining an internal thread size that exceeds the maximum processing diameter.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
AT-2	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼用DUROREYコート底刃付き超硬スレッドミル

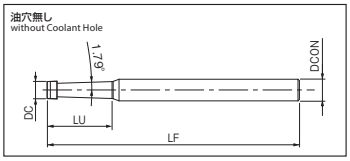
DUROREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels

A The A Brand

AT-2

切削条件 Cutting Conditions P.853

管用テーパタイプ Tapered Pipe Thread Type



左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。
Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

CARBIDE | DURAMEY | SHANK h6

CAD

ねじの種類：Rc(PT)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	下穴適用サイズ※1 Applicable size for pre-drilled hole	山数 TPI	基準外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331214	1/16 - 28	1/8 - 28(φ4～8.2)	28	4.86	70	15.8	18	6	4	–	B	●	26	24,700
8331215	1/8 - 28	–	28	5.76	70	16.8	19	6		–		●	27	24,700
8331216	1/4 - 19	3/8 - 19(φ6～14.4)	19	7.98	80	24.76	28	10		–		●	78	36,100
8331217	3/8 - 19	–	19	9.68	80	24.76	28	10		–		●	84	36,100
8331218	1/2 - 14	3/4 - 14(φ8～23)	14	11.61	110	30.6	35	12		–		●	164	52,200
8331219	1 - 11	1 - 11(φ10～29)	11	15.54	135	39.4	45	16		–	D	○	356	68,400

AT-2はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
※1. 下穴加工をした上でねじ切り加工をする場合に加工可能なサイズです。
Rc(PT)1-11と1-11 1/2NPTは下穴加工が必要になります。

AT-2 is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
※1. Machinable size for threading after pre-drilled hole.
Rc (PT) 1-11 and 1-11 1/2 NPT require pre-drilled hole.

ねじの種類：NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	下穴適用サイズ※1 Applicable size for pre-drilled hole	山数 TPI	基準外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331234	1/16 - 27	1/8 - 27(φ4～8.43)	27	4.86	70	15.7	18	6	4	–	D	○	25	25,400
8331235	1/8 - 27	–	27	5.76	70	16.7	19	6		–		○	28	25,400
8331236	1/4 - 18	3/8 - 18(φ6～14.27)	18	7.98	80	24.5	28	10		–		○	76	37,200
8331237	3/8 - 18	–	18	9.68	80	24.5	28	10		–		○	80	37,200
8331238	1/2 - 14	3/4 - 14(φ8～17.86)	14	11.61	110	30.5	35	12		–		○	162	53,500
8331239	1 - 11 1/2	1 - 11 1/2(φ10～28.98)	11.5	15.54	135	39.6	45	16		–		○	356	68,400

AT-2はめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。
※1. 下穴加工をした上でねじ切り加工をする場合に加工可能なサイズです。
Rc(PT)1-11と1-11 1/2NPTは下穴加工が必要になります。

AT-2 is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.
※1. Machinable size for threading after pre-drilled hole.
Rc (PT) 1-11 and 1-11 1/2 NPT require pre-drilled hole.

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
AT-2	○	○	○	○	○	◎	◎	◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

非鉄用DLCコート高能率底刃付き超硬スレッドミル

DLC Coated High-efficiency Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for Non-ferrous Materials

A The A Brand

AT-2 R-SPEC

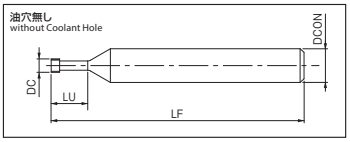
切削条件 Cutting Conditions P.858

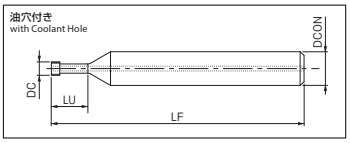
2Dタイプ 2D Type

左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。
Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

CARBIDE | DLC-IGUSS | SHANK h6

CAD





ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	基準外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331220	M 3 × 0.5	2.4	50	6	7.75	6	2	—	D	○	16	11,500
8331221	M 4 × 0.7	3.1	50	8	10.45	6		—		○	16	11,700
8331222	M 5 × 0.8	4	50	10	12.8	6		—		○	17	12,100
8331223	M 6 × 1	4.6	50	12	15.5	6		Yes		○	17	12,400
8331224	M 8 × 1.25	6.2	70	16	20.38	8		Yes		○	42	19,200
8331225	M10 × 1.5	7.5	80	20	25.25	10		Yes		○	72	20,100
8331226	M12 × 1.75	9	80	24	30.13	10		Yes		○	72	21,400

AT-2 R-SPECはめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。

AT-2 R-SPEC is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.

ThreadPro
NCプログラム作成ソフト
Thread Milling NC Code Generator Software
※詳細は▶P.542を参照下さい。
See p.542 for details
作業者を選ばずに加工プログラムを作成可能!12ヶ国語、8種類のNC言語に対応

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
AT-2 R-SPEC														○	○	○		○	◎	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

非鉄用DLCコート高能率底刃付き超硬スレッドミル

DLC Coated High-efficiency Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for Non-ferrous Materials

A The A Brand

AT-2 R-SPEC

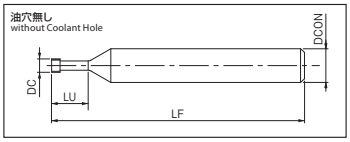
切削条件 Cutting Conditions P.858

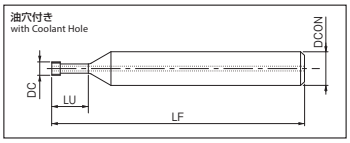
2.5Dタイプ 2.5D Type

左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。
Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

CARBIDE | DLC-IGUSS | SHANK h6

CAD





ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	加工径 Thread Size	基準外径 DC	全長 LF	最大ねじ立て長さ Maximum threading length	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	油穴 Oil Hole	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8331227	M 3 × 0.5	2.4	50	7.5	9.25	6	2	—	D	○	17	11,500
8331228	M 4 × 0.7	3.1	50	10	12.45	6		—		○	16	11,700
8331229	M 5 × 0.8	4	50	12.5	15.3	6		—		○	16	12,100
8331230	M 6 × 1	4.6	50	15	18.5	6		Yes		○	16	12,400
8331231	M 8 × 1.25	6.2	70	20	24.38	8		Yes		○	41	19,200
8331232	M10 × 1.5	7.5	80	25	30.25	10		Yes		○	68	20,100
8331233	M12 × 1.75	9	80	30	36.13	10		Yes		○	66	21,400

AT-2 R-SPECはめねじ加工専用です。
1. ThreadProのパスタイプは「シングル送り」を選択下さい。

AT-2 R-SPEC is only for milling internal threads.
1. Please select "continuous" for the path type in ThreadPro.

スレッドミル用 径補正ツール
Diameter Correction Tool for Thread Mills

※詳細は▶P.498or501を参照下さい。
See p.498 or 501 for details

DCT75を使えば口元部有効径を数値化できて径補正も簡単です

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
AT-2 R-SPEC														○	○	○		○	◎	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

小径ねじ用コーティング超硬プラネットカッタ
Coated Carbide Planet Cutter for Small Size

WH-VM-PNC

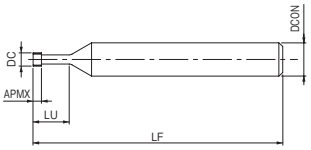
切削条件 Cutting Conditions P.859

M1～M5の小径めねじをフライス加工で作るプラネットカッタです。付加価値の高い工作物の不良防止や下穴余裕の無いねじ立てに最適です。

A planet cutter for small sizes M1-M5. Best for an expensive work material which cannot have scraps and not much cleanse at the bottom of the hole.

S1～1.4
M1～1.8

M2～5
No.8



CAD

CARBIDE | SS (DC ≦ 1.3) or WXS (1.5≦ DC) | 11° | SHANK h6

ねじの種類：S

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	ねじの山数 Thread per cutting part	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900495	S1	0.25	0.72	40	0.25	1	2.75	3	3	B	●	9	12,200
3900496	S1.2	0.25	0.91	40	0.25		3.25				●	9	12,200
3900497	S1.4	0.3	1.05	40	0.3		3.8				●	9	12,200

WH-VM-PNC(S)はめねじ加工専用です。

WH-VM-PNC (S) is only for milling internal threads.

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	ねじの山数 Thread per cutting part	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900495	M1	0.25	0.72	40	0.25	1	2.75	3	3	B	●	9	12,200
3900496	M1.2	0.25	0.91	40	0.25		3.25				●	9	12,200
3900497	M1.4	0.3	1.05	40	0.3		3.8				●	9	12,200
3900498	M1.6	0.35	1.2	40	0.35		4.35				●	9	12,200
3900499	M1.7	0.35	1.3	40	0.35		4.85				●	9	12,200

WH-VM-PNC(M)はめねじ加工専用です。

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	ねじの山数 Thread per cutting part	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900500	M2	0.4	1.5	40	1.2	3	4.4	6	3	B	●	21	28,100
3900501	M2.5	0.45	1.9	40	1.4		5.6				●	21	28,100
3900502	M3	0.5	2.4	40	1.5		6.5				●	21	28,100
3900503	M4	0.7	3.1	40	2.1		8.7				●	20	28,100
3900504	M5	0.8	4	40	2.4		10.8				●	20	28,100

WH-VM-PNC (M) is only for milling internal threads.

ねじの種類：U,UNJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	ねじの山数 Thread per cutting part	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900513	No.8	32	3.2	40	2.4	3	9.1	6	3	B	●	20	28,100

WH-VM-PNC(U,UNJ)はめねじ加工専用です。

WH-VM-PNC (U,UNJ) is only for milling internal threads.

工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス
※詳細はこちら▶ Scan for details
「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
WH-VM-PNC M1～M1.8	○	○	○						◎		○	○	○			◎		◎	◎	◎	◎	○		○	○
WH-VM-PNC M2～	○	○	○	○	◎	◎	◎	○	○		○	○	○			○	○	○	○	○	○	◎	◎	○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

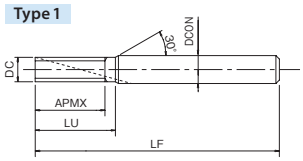
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

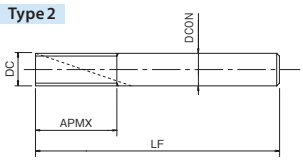
スチール用WXコート超硬プラネットカッタ
WX Coated Carbide Planet Cutter for Steel

WX-ST-PNC

切削条件 Cutting Conditions P.859

従来品の同サイズよりも溝数が1本多く、高能率加工が可能です。
特に、炭素鋼、ステンレス鋼、調質鋼に対して良好な加工が可能です。
One more extra flute than WX-PNC made higher performance possible. Suitable for carbon steel, stainress steeel, prehardened steel applications.





CARBIDE | WX | 11° | SHANK h6

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305732	M12	1.25	9.5	85	26.3	28	10	5	1	C	▲	84	48,900
8305741	M14	0.75	10	85	29.3	—	10		2		▲	86	48,900

WX-ST-PNC(M)はめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、AT-1（P.505）へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305765	M18	2.5	14	105	40	45	16	5	1	C	▲	240	87,100

WX-ST-PNC (M) is only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.505).

ねじの種類：U,UNJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305800	1/4	20	4.55	60	10.2	11.4	6	4	1	C	▲	22	39,500
8305801		28			10	10.9					▲	22	39,500
8305806	5/16	24	6.2	65	12.7	14.1	8		1		▲	41	39,500
8305811	3/8	24	7.6	65	14.8	—	8		2		▲	42	39,500
8305815	7/16	14	8.8	75	18.1	19.9	10		1		▲	72	45,000
8305816		20			17.8	19.1					▲	74	45,000

WX-ST-PNC(U,UNJ)はめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、AT-1（P.506）へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305820	1/2	13	9.4	75	19.5	21.5	10	5	1	C	▲	75	45,000
8305830	9/16	18	11.4	85	22.6	24	12		1		▲	125	74,300
8305832	5/8	11	10.9	85	25.4	27.7	12		1		▲	118	74,300
8305835	3/4	10	15.7	95	30.5	—	16		2		▲	243	97,800
8305838	7/8	9	18.9	110	33.9	36.7	20	6	1		▲	420	117,000
8305842	1	8	18.9	110	38.1	41.3	20		1		▲	404	117,000

WX-ST-PNC (U,UNJ) is only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.506).

スレッドミル用 径補正ツール
Diameter Correction Tool for Thread Mills

※詳細は▶P.498or501を参照下さい。
See p.498 or 501 for details

DCT75を使えば口元部有効径を数値化できて径補正も簡単です

CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
WX-ST-PNC	○	◎	◎	◎	○	○			◎		○	○	○											○	○

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品（在庫をご確認下さい。） Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産（在庫をご確認下さい。） Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品（在庫をご確認下さい。） Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

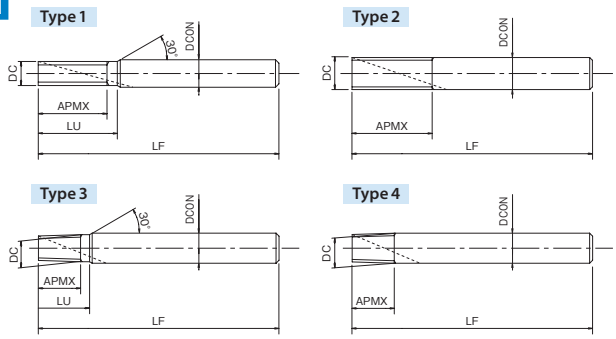
スチール用WXコート超硬プラネットカッタ
WX Coated Carbide Planet Cutter for Steel

WX-ST-PNC

切削条件 Cutting Conditions P.859

CARBIDE | WX | 11° | SHANK h6

従来品の同サイズよりも溝数が1本多く、高能率加工が可能です。
特に、炭素鋼、ステンレス鋼、調質鋼に対して良好な加工が可能です。
One more extra flute than WX-PNC made higher performance possible. Suitable for carbon steel, stainress steeel, prehardened steel applications.



ねじの種類：R(PT)，Rc(PT)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305912	3/8	19	11	85	14.7	20	12	5	3	C	▲	129	55,600

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、AT-1（P.507）へ切り替え生産させていただいております。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.507).

ねじの種類：Rp(PS)，G(PF)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305962	3/8	19	11	85	25.4	26.7	12	5	1	C	▲	120	47,700
8305965	3/4・7/8	14	16	110	39.9	—	16		2		▲	277	95,000

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、AT-1（P.507）へ切り替え生産させていただいております。

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305968	1〜2	11	20	125	50.8	—	20	6	2	C	▲	465	125,000

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.507).

ThreadPro
NCプログラム作成ソフト
Thread Milling NC Code Generator Software
※詳細は▶P.542を参照下さい。 See p.542 for details
作業者を選ばずに加工プログラムを作成可能!12ヶ国語、8種類のNC言語に対応

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25〜35 HRC	35〜45 HRC	45〜50 HRC	50〜60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
WX-ST-PNC	○	◎	◎	◎	○	○			◎		○	○	○											○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

スチール用WXコート油穴付き超硬プラネットカッタ
WX Coated Carbide Planet Cutter with Internal Coolant Supply for Steel

WXO-ST-PNC

切削条件 Cutting Conditions P.859

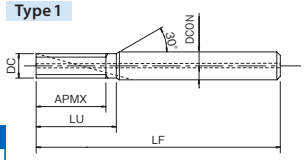
油穴から切削油剤を吐出することにより、効率的な切くず排出が行えます。切くずの排出が悪い、横型マシニングセンタや下穴余裕のない止まり穴加工で、切くずの噛みこみによるチッピング防止に効果があります。

Oil hole makes better chip ejection good for horizontal machining center which is more difficult chip clearance and blind hole without enough clearance on the bottom of the hole.

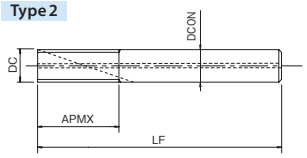
CAD

CARBIDE | WX | 11° | SHANK h6

Type 1



Type 2



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8304700	M6	0.75	4.5	60	12.8	15	6	4	1	●	21	42,300
8304701		1			13					●	20	42,300
8304710	M8	0.5	6	65	16.5	—	6		2	●	24	42,300
8304711		1			17					●	24	42,300
8304712		1.25			17.5					●	24	42,300
8304721	M10	1	7.5	70	21	26	8		1	●	43	47,600
8304723		1.5			22.5					●	42	47,600
8304732	M12	1.25	9.5	85	26.3	28	10	5	1	●	82	53,200
8304733		1.5			25.5					●	82	53,200
8304734		1.75			26.3					●	82	53,200
8304740	M14	0.5	10	85	28.5	—	10		2	●	84	53,200
8304741		0.75			29.3					●	84	53,200

C

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8304742	M14	1	10	85	29	—	10	5	2	●	84	53,200
8304743		1.5			30					●	81	53,200
8304744		2			30					●	81	53,200
8304752	M16	1	12	95	33	—	12		2	●	134	79,100
8304753		1.5			34.5					●	134	79,100
8304754		2			34					●	132	79,100
8304773	M20	1.5	16	105	42	—	16		2	●	260	102,000
8304775		2.5			42.5					●	255	102,000
8304783	M24	1.5	20	120	49.5	—	20	6	2	●	448	134,000
8304784		2			50					●	444	134,000
8304786		3			51					●	436	134,000

C

WXO-ST-PNC(M) はめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

WXO-ST-PNC (M) is only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

スレッドミル用 径補正ツール
Diameter Correction Tool for Thread Mills

※詳細は▶P.498or501を参照下さい。
See p.498 or 501 for details

DCT75を使えば口元部有効径を数値化できて径補正も簡単です

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
WXO-ST-PNC	○	◎	◎	◎	○	○			◎		○	○	○											○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

非鉄・耐熱合金用WXコート超硬プラネットカッタ
WX Coated Carbide Planet Cutter for Non-ferrous Materials and Heat-resistant Alloys

WX-PNC

切削条件 Cutting Conditions P.859

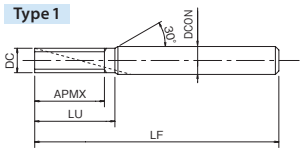
マシニングセンタの３軸同時制御機能による遊星運動を利用してねじ切り加工を行います。1本で同じピッチなら呼びの違うねじが加工できます。また右ねじ左ねじのどちらも加工できます。

These taps cut threads by using the planetary drive of a CNC machining center, 3 axis simultaneous control systems. One tool is capable of processing different threads, provided they are the same pitch. This tap is also capable of processing both right and left handed threads.

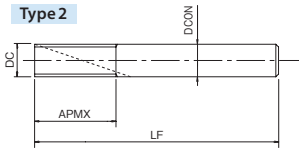
CAD

CARBIDE | WX | 30° | SHANK h6

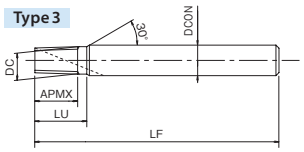
Type 1



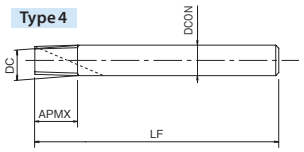
Type 2



Type 3



Type 4



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900000	M6	0.75	4.5	60	12.8	15	6	3	1	B	●	21	36,300
3900001		1			13						●	20	36,300
3900009	M8	0.5	6	65	16.5	—	6		2		●	24	36,300
3900011		1			17						●	24	36,300
3900012		1.25			17.5						●	23	36,300
3900021	M10	1	7.5	70	21	26	8		1		●	43	41,100
3900023		1.5			22.5						●	41	41,100
3900032	M12	1.25	9.5	85	26.3	28	10	4	1		●	84	46,000
3900033		1.5			25.5						●	84	46,000
3900034		1.75			26.3						●	83	46,000
3900036	M14	0.5	10	85	28.5	—	10		2		●	87	46,000
3900041		0.75			29.3						●	86	46,000

WX-PNC(M)はめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900042	M14	1	10	85	29	—	10	4	2	B	●	85	46,000
3900043		1.5			30						●	85	46,000
3900044		2			30						●	85	46,000
3900052	M16	1	12	95	33	—	12		2		●	137	67,700
3900053		1.5			34.5						●	135	67,700
3900054		2			34						●	135	67,700
3900065	M18	2.5	14	105	40	45	16		1		●	239	82,100
3900073	M20	1.5	16	105	42	—	16		2		●	260	86,700
3900075		2.5			42.5					C	●	256	92,500
3900083	M27	1.5	20	120	49.5	—	20	5	2	B	●	449	114,000
3900084		2			50					C	●	442	121,000
3900086		3			51						●	436	121,000

WX-PNC (M) is only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ねじの種類：U, UNJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900350	1/4	20	4.55	60	10.2	11.4	6	3	1	C	●	22	38,600
3900351		28			10	10.9					●	22	38,600
3900355	5/16	18	6.2	65	12.7	14.1	8		1		●	41	38,600
3900356		24									●	41	38,600
3900360	3/8	16	7.6	65	14.3	—	8		2		●	42	38,600
3900361		24			14.8						●	42	38,600
3900365	7/16	14	8.8	75	18.1	19.9	10		1		●	72	43,600
3900366		20			17.8	19.1					●	73	43,600
3900370	1/2	13	9.4	75	19.5	21.5	10	4	1		●	75	43,600

WX-PNC(U,UNJ)はめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900371	1/2	20	9.4	75	19.1	20.4	10	4	1	C	●	76	43,600
3900375	9/16	12	10.9	85	23.3	25.4	12		1		●	120	72,200
3900380		18	11.4		22.6	24					●	125	72,200
3900382	5/8	11	10.9	85	25.4	27.7	12		1		●	118	72,200
3900385	3/4	10	15.7	95	30.5	—	16		2		●	240	95,000
3900388	7/8	9	18.9	110	33.9	36.7	20		1		●	418	113,000
3900390		12				36					●	422	92,500
3900392	1	8	18.9	110	38.1	41.3	20		1		●	403	113,000

WX-PNC (U,UNJ) is only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ThreadPro
NCプログラム作成ソフト
Thread Milling NC Code Generator Software
※詳細は▶P.542を参照下さい。 See p.542 for details
作業者を選ばずに加工プログラムを作成可能!12ヶ国語、8種類のNC言語に対応

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
WX-PNC	○									○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

非鉄・耐熱合金用WXコート超硬プラネットカッタ
WX Coated Carbide Planet Cutter for Non-ferrous Materials and Heat-resistant Alloys

WX-PNC

切削条件 Cutting Conditions P.859

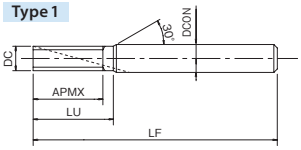
マシニングセンタの３軸同時制御機能による遊星運動を利用してねじ切り加工を行います。1本で同じピッチなら呼びの違うねじが加工できます。また右ねじ左ねじのどちらも加工できます。

These taps cut threads by using the planetary drive of a CNC machining center, 3 axis simultaneous control systems. One tool is capable of processing different threads, provided they are the same pitch. This tap is also capable of processing both right and left handed threads.

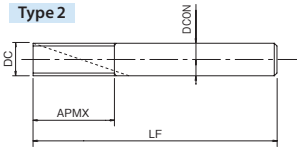
CAD

CARBIDE | WX | 30° | SHANK h6

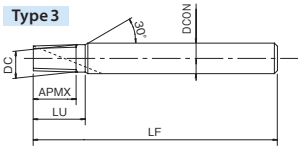
Type 1



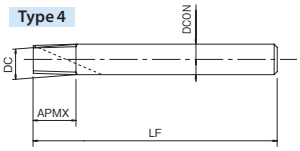
Type 2



Type 3



Type 4



ねじの種類：R(PT) , Rc(PT)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900199	1/16・1/8	28	5.9	60	9.1	—	6	3	4	B	●	23	40,100
3900201	1/8	28	7.5	60	9.1	12.7	8		3		●	40	45,400
3900211	1/4・3/8	19	10	75	14.7	—	10	4	4		●	78	50,300
3900212	3/8	19	11	85	14.7	20	12		3		●	128	52,500

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900214	1/2・3/4	14	12	85	20	—	12	4	4	B	●	123	74,300
3900215	3/4	14	16	85	20	—	16		4		●	223	111,000
3900218	1～2	11	20	95	27.7	—	20	5	4	C	●	357	128,000

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ねじの種類：Rp(PS) , G(PF)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900299	1/16・1/8	28	5.9	60	11.8	—	6	3	2	C	●	23	37,400
3900301	1/8	28	7.5	65	14.5	15.4	8		1		●	43	42,300
3900311	1/4・3/8	19	10	75	20.1	—	10	4	2		●	76	44,500
3900312	3/8	19	11	85	25.4	26.7	12		1		●	121	46,600

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900314	1/2～7/8	14	12	95	32.7	—	12	4	2	C	●	134	69,300
3900315	3/4・7/8	14	16	110	39.9	—	16		2		●	272	92,300
3900318	1～2	11	20	125	50.8	—	20	5	2		●	451	121,000

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ねじの種類：NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900259	1/16・1/8	27	5.9	60	10.3	—	6	3	4	B	●	23	40,100
3900261	1/4・3/8	18	10	75	15.5	—	10	4	4		●	77	50,300

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3900265	1/2・3/4	14	16	85	20	—	16	4	4	C	●	220	96,900
3900268	1～2	11½	20	95	24.3	—	20	5	4		●	362	128,000

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

スレッドミル用 径補正ツール
Diameter Correction Tool for Thread Mills

※詳細は▶P.498or501を参照下さい。
See p.498 or 501 for details

DCT75を使えば口元部有効径を数値化できて径補正も簡単です

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
WX-PNC	○										○	○	○	○	○	○	○	◎	◎	○	○	◎	◎	◎	◎

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

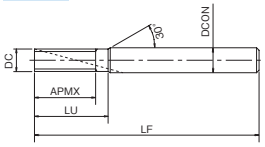
FXコート超硬スパイラルプラネットカッタ
FX Coated Carbide Spiral Fluted Planet Cutter

OT-SFT-PNGT

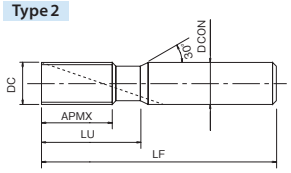
切削条件 Cutting Conditions | P.859

スパイラル溝のため、切削時の負荷が低減され、ストレート溝タイプよりも、高送りができ、高能率加工が可能です。
Due to helix flute, cutting torque is decreased. It is capable of more highly efficient operation than that one with straight flute with high feed.

Type 1



Type 2



CARBIDE | FX | 15° | SHANK h6

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8306532	M 12	1.25	9	90	24	–	10	4	1	B	▲	87	77,500
8306544	M 14	2	10	90	25	–	10		2		▲	86	91,500
8306575	M 20	2.5	16	125	40	–	16		2		▲	304	158,000
8306583	M 27	1.5	20	145	50	60	20	5	2		▲	556	231,000
8306584		2				–					▲	553	231,000
8306586		3									▲	545	231,000

OT-SFT-PNGT(M) はめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、AT-1（P.505）へ切り替え生産させていただいております。

OT-SFT-PNGT (M) is available only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.505).

ThreadPro
NCプログラム作成ソフト
Thread Milling NC Code Generator Software
※詳細は▶P.542を参照下さい。
See p.542 for details
作業者を選ばずに加工プログラムを作成可能!12ヶ国語、8種類のNC言語に対応

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OT-SFT-PNGT	◎	◎	○	○	○				○		○	◎	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎			○	○

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

FXコート超硬プラネットカッタ
FX Coated Carbide Planet Cutter

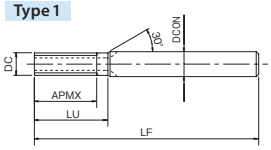
OT-PNGT

切削条件 Cutting Conditions P.860

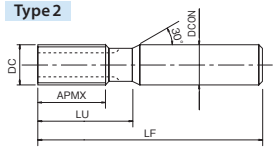
超硬合金製のため、工具のたわみがなくハイス製よりも加工時間の短縮が可能です。FXコーティングを施すことによって、長寿命を実現しています。

Compared to HSS tools, deflection-resistant tungsten carbide tools have a much shorter processing time. The FX coating provides extended tool life.

Type 1



Type 2



CARBIDE | FX | SHANK h6

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8306232	**M 12**	**1.25**	9	90	24	–	10	4	1	B	▲	86	73,800
8306276	**M 20**	**2.5**	16	125	40	–	16		2		▲	297	150,000
8306287	**M 27**	**3**	20	145	50	–	20	5	2		▲	541	222,000

OT-PNGT(M)はめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、AT-1（P.505）へ切り替え生産させていただいております。

OT-PNGT (M) is available only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.505).

ねじの種類：Rp(PS) , G(PF)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8306410	**3/8**	**19**	10	80	16	23	10	4	2	B	▲	80	86,700

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、AT-1（P.507）へ切り替え生産させていただいております。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by AT-1 (p.507).

工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス
※詳細はこちら▶ Scan for details
「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します

CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OT-PNGT	◎	◎	○	○	○				○		○	◎	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎			○	○

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品（在庫をご確認下さい。） Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産（在庫をご確認下さい。） Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品（在庫をご確認下さい。） Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイスプラネットカッタ
TiN Coated Planet Cutter

PNGT

切削条件 Cutting Conditions P.860

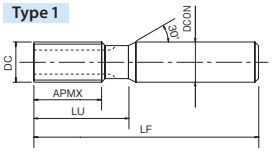
HSS-Co | TiN | SHANK h6

CAD

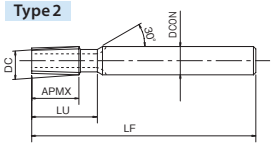
マシニングセンタの３軸同時制御機能による遊星運動を利用してねじ切り加工を行います。１本で同じピッチなら呼びの違うねじが加工できます。また右ねじ左ねじのどちらも加工できます。

These taps cut threads by using the planetary drive of a CNC machining center, 3 axis simultaneous control systems. One tool is capable of processing different threads, provided they are the same pitch. This tap is also capable of processing both right and left handed threads.

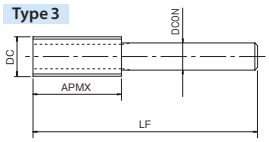
Type 1



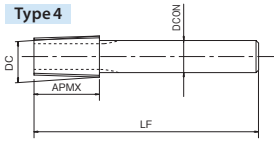
Type 2



Type 3



Type 4



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	最小加工径 Min. Processing Dia.	ピッチ TP	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8306012	M14	1	10	90	25	32	10	4	1	B	●	52	52,800
8306013		1.5									●	52	48,100
8306022	M16	1	12	105	30	38	12		1		●	88	55,900
8306023		1.5									●	87	51,900
8306024		2									●	87	51,900
8306032	M20	1	16	125	40	50	16		1		●	177	64,000
8306033		1.5									●	175	58,700
8306034		2									●	173	58,700
8306035		2.5									●	173	58,700
8306036		3									●	170	58,700
8306042	M27	1	20	145	50	60	20	5	1		●	320	71,400
8306043		1.5									●	317	65,500
8306044		2									●	315	65,500
8306046		3									●	310	65,500
8306047		3.5									●	306	65,500
8306052	M34	1	25	165	65	—	20	6	3		●	441	83,400
8306053		1.5									●	439	76,800
8306054		2									●	436	76,800
8306056		3									●	419	76,800
8306063	M42	1.5	32	210	80	—	25		3		●	906	90,500
8306064		2									●	901	90,500
8306066		3									●	890	90,500

PNGT(M)はめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

PNGT (M) is only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

スレッドミル用 径補正ツール
Diameter Correction Tool for Thread Mills

※詳細は▶P.498or501を参照下さい。
See p.498 or 501 for details

DCT75を使えば口元部有効径を数値化できて径補正も簡単です

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
PNGT	○	○	○	○					○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイスプラネットカッタ
TiN Coated Planet Cutter

PNGT

切削条件 Cutting Conditions P.860

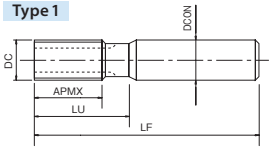
マシニングセンタの３軸同時制御機能による遊星運動を利用してねじ切り加工を行います。１本で同じピッチなら呼びの違うねじが加工できます。また右ねじ左ねじのどちらも加工できます。

These taps cut threads by using the planetary drive of a CNC machining center, 3 axis simultaneous control systems. One tool is capable of processing different threads, provided they are the same pitch. This tap is also capable of processing both right and left handed threads.

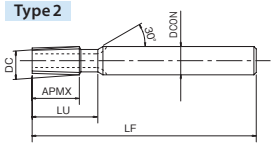
CAD

HSS-Co | TiN | SHANK h6

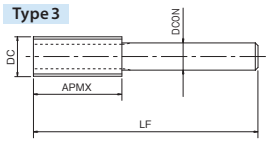
Type 1



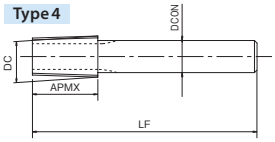
Type 2



Type 3



Type 4



ねじの種類：R(PT) , Rc(PT)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8306111	3/8	19	10	80	16	23	10	4	2	B	●	47	55,500
8306114	1/2・3/4	14	12	95	20	28	12		2		●	82	59,200
8306115	3/4	14	16	110	25	35	16		2		●	162	64,500
8306118	1～2	11	20	125	32	42.5	20	5	2		●	284	70,100
8306119	1-1/2・2～6	11	32	175	50	–	25	6	4		●	733	91,500

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ねじの種類：Rp(PS)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8306121	3/8	19	10	80	16	23	10	4	1	B	●	48	46,700
8306124	1/2 ～7/8	14	12	95	20	–	12		1		●	83	49,500
8306125	3/4 ・7/8	14	16	110	25	35	16		1		●	158	54,400
8306128	1～ 3-1/2	11	20	125	32	42.5	20	5	1		●	282	59,400
8306129	1-1/2 ～6	11	32	175	50	–	25	6	1		●	723	77,800

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

ねじの種類：G(PF)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	適用加工サイズ Range of Thread Size Dia.	山数 TPI	外径 DC	全長 LF	刃長 APMX	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8306131	3/8	19	10	80	16	23	10	4	1	B	●	47	46,700
8306134	1/2 ～7/8	14	12	95	20	–	12		1		●	82	49,500
8306135	3/4 ・7/8	14	16	110	25	35	16		1		●	164	54,400
8306138	1～ 3-1/2	11	20	125	32	42.5	20	5	1		●	283	59,400
8306139	1-1/2 ～6	11	32	175	50	–	25	6	3		●	723	77,800

PNGT(G(PF))はめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

PNGT (G (PF)) is only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
PNGT	○	○	○	○					○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

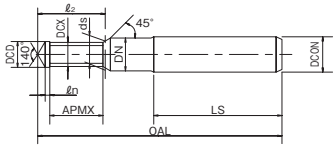
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

複合加工用FXコート超硬スーパープラネットカッタ
FX Coated Carbide Super-Planet Cutter for Multifunction Milling

DR-PNAC

切削条件 Cutting Conditions P.860

1本で下穴加工+面取り加工+めねじ加工が可能な複合工具で、工具交換が不要で非加工時間を削減し、生産性が向上します。
With this one tool, you can drill the hole, cut thread and cut the chamfer.



CARBIDE | FX | 25° | SHANK h6

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	ねじ外径 DCX	全長 OAL	APMX	ドリル長 ℓn	ℓ2	シャンク長 LS	ドリル径 DCD	面取り径 ds	首径 DN	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330400	M 6 × 1 -2D	4.8	62	12.1	1	14.7	36	5	6.3	7	8			●	34	72,800
8330412	M 8 × 1.25 -2D	6.5	75	15.1	1.3	18.5	40	6.8	8.3	9	10			●	65	83,900
8330413	M 8 × 1 -2D	6.7	75	15.1	1.3	18.5	40	7	8.3	9	10			●	66	88,200
8330424	M 10 × 1.5 -2D	8.2	79	19.6	1.5	23.7	45	8.5	10.3	11	12			●	95	95,000
8330425	M 10 × 1.25 -2D	8.5	79	20.1	1.5	24	45	8.8	10.3	11	12	2	C	●	96	99,800
8330426	M 10 × 1 -2D	8.7	79	20.1	1.5	24	45	9	10.3	11	12			●	96	99,800
8330436	M 12 × 1.75 -2D	9.9	89	22.9	1.8	27.4	48	10.3	12.3	13.5	16			●	178	127,000
8330437	M 12 × 1.5 -2D	10.2	89	24.1	1.8	28.6	48	10.5	12.3	13.5	16			●	179	133,000
8330438	M 12 × 1.25 -2D	10.2	89	23.9	1.8	28.3	48	10.8	12.3	13.5	16			●	180	133,000

DR-PNACはめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. 加工ねじ深さ＝呼び径×2

DR-PNAC is only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Tapping length=thread dia.×2

スレッドミル用 径補正ツール
Diameter Correction Tool for Thread Mills

※詳細は▶P.498or501を参照下さい。
See p.498 or 501 for details

DCT75を使えば口元部有効径を数値化できて径補正も簡単です

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
DR-PNAC												◎	○		○	○			◎	◎	◎				

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

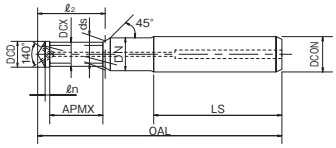
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

複合加工用FXコート油穴付き 超硬スーパープラネットカッタ
FX Coated Carbide Super-Planet Cutter with Internal Coolant Supply for Multifunction Milling

DR-O-PNAC

切削条件 Cutting Conditions | P.860

1本で下穴加工+面取り加工+めねじ加工が可能な複合工具で、工具交換が不要で非加工時間を削減し、生産性が向上します。
With this one tool, you can drill the hole, cut thread and cut the chamfer.



CARBIDE | FX | 25° | SHANK h6

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	ねじ外径 DCX	全長 OAL	APMX	ドリル長 ℓn	ℓ2	シャンク長 LS	ドリル径 DCD	面取り径 ds	首径 DN	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330500	M 6 × 1 -2D	4.8	62	12.1	1	14.7	36	5	6.3	7	8	2	C	●	32	79,800
8330512	M 8 × 1.25 -2D	6.5	75	15.1	1.3	18.5	40	6.8	8.3	9	10			●	59	91,000
8330524	M 10 × 1.5 -2D	8.2	79	19.6	1.5	23.7	45	8.5	10.3	11	12			●	107	103,000
8330536	M 12 × 1.75 -2D	9.9	89	22.9	1.8	27.4	48	10.3	12.3	13.5	16			●	175	136,000

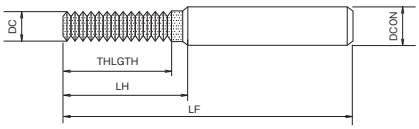
DR-O-PNACはめねじ加工専用です。
1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. DR-O-PNACには底刃二番面に油穴があります。
3. 加工ねじ深さ＝呼び径×2

DR-O-PNAC is only for milling internal threads.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. DR-O-PNAC has oil hole.
3. Tapping length=thread dia.×2

電着ダイヤモンドセラタップ
Electroplated Diamond Thread Mill for Ceramics

ED-PNT

切削条件 Cutting Conditions | P.851



HSSE

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	ピッチ TP	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LH	シャンク径 DCON	電着長 Length of electroplating	最小加工径 Min. Processing Dia.	粒度 Grit Size	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315981	2.2 × 7.5 × P0.5	2.2	0.5	50	7.5	8.5	4	8.5	3	#600	C	●	7	27,800
8315982	3 × 9.8 × P0.7	3	0.7	60	9.8	12	6	12	4	#325		●	15	29,400
8315983	3.7 × 12 × P0.8	3.7	0.8	60	12	14	6	14	5	#325		●	15	30,000
8315984	4.5 × 15 × P1	4.5	1	70	15	18	8	18	6	#325		●	26	31,800
8315985	6 × 20 × P1.25	6	1.25	70	20	23	8	23	8	#325		●	26	33,100
8315986	7.5 × 24 × P1.5	7.5	1.5	80	24	27	10	27	10	#325		●	45	39,300
8315987	9 × 30 × P1.75	9	1.75	80	30	33	10	33	12	#325		●	48	42,200
8315988	10 × 34 × P2	10	2	80	34	39	10	39	14	#325		●	48	50,000

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
DR-O-PNAC												◎	◎	○	◎	◎	○	◎	◎	◎	◎				

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

工具選定表 Selection Chart

■メートルめねじ用 Metric screw thread (internal)

ピッチ Pitch	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
P0.5	M 13 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 0.5 ISO TM2		
	M 17 ～	TMC16-3 124/001	3I 0.5 ISO TM2		
		TMNC16-3	3I 0.5 ISO TM2		
	M 19 ～	TM2C20-2	2I 0.5 ISO TM2		
		TMC16-3	3I 0.5 ISO TM2		
	M 21 ～	TMNC20-3	3I 0.5 ISO TM2		
	M 22 ～	TMC20-3	3I 0.5 ISO TM2		
	M 24 ～	TMLC25-3	3I 0.5 ISO TM2		
	M 28 ～	TM2C25-3	3I 0.5 ISO TM2		
	M 51 ～	TMSH-D50-FMA25.4-3	3I 0.5 ISO TM2		
P0.75	M 14 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 0.75 ISO TM2		
	M 18 ～	TMC16-3 124/001、TMNC16-3	3I 0.75 ISO TM2		
	M 19 ～	TM2C20-2	2I 0.75 ISO TM2		
		TMC16-3	3I 0.75 ISO TM2		
	M 22 ～	TMNC20-3	3I 0.75 ISO TM2		
	M 23 ～	TMC20-3	3I 0.75 ISO TM2		
	M 25 ～	TMLC25-3	3I 0.75 ISO TM2		
	M 29 ～	TM2C25-3	3I 0.75 ISO TM2		
	M 52 ～	TMSH-D50-FMA25.4-3	3I 0.75 ISO TM2		
P1	M 15 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 1.0 ISO TM2		
	M 19 ～	TMC16-3 124/001	3I 1.0 ISO TM2		
		TMNC16-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 20 ～	TM2C20-2	2I 1.0 ISO TM2		
		TMC16-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 22 ～	TMNC20-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 23 ～	TMC20-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 25 ～	TMLC25-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 28 ～	TMC25-5 124/004	5I 1.0 ISO TM2		
	M 29 ～	TM2C25-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 33 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 1.0 ISO TM2		
	M 41 ～	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 1.0 ISO TM2		
	M 46 ～	TM2C32-5	5I 1.0 ISO TM2		
	M 53 ～	TMSH-D50-FMA25.4-3	3I 1.0 ISO TM2		
	M 66 ～	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 1.0 ISO TM2		
	M 83 ～	TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 1.0 ISO TM2		
	M103 ～	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 1.0 ISO TM2		
	M128 ～	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 1.0 ISO TM2		
P1.25	M 16 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 1.25 ISO TM2		
	M 20 ～	TMC16-3 124/001	3I 1.25 ISO TM2		
		TMNC16-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 21 ～	TM2C20-2	2I 1.25 ISO TM2		
		TMC16-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 23 ～	TMNC20-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 24 ～	TMC20-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 26 ～	TMLC25-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 29 ～	TMC25-5 124/004	5I 1.25 ISO TM2		
	M 30 ～	TM2C25-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 35 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 1.25 ISO TM2		
	M 42 ～	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 1.25 ISO TM2		
	M 48 ～	TM2C32-5	5I 1.25 ISO TM2		
	M 55 ～	TMSH-D50-FMA25.4-3	3I 1.25 ISO TM2		
	M 68 ～	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 1.25 ISO TM2		
	M 85 ～	TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 1.25 ISO TM2		
	M105 ～	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 1.25 ISO TM2		
	M130 ～	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 1.25 ISO TM2		
P1.5	M 16 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 1.5 ISO TM2		
	M 20 ～	TMC16-3 124/001	3I 1.5 ISO TM2		
		TMNC16-3	3I 1.5 ISO TM2		

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

次ページへ
呼び Size M22 ～ M52 NEXT

工具選定表 Selection Chart

前ページより
FROM 呼び Size M13 ～ M20

ピッチ Pitch	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
P1.5	M 22 ～	TM2C20-2	2I 1.5 ISO TM2		
		TMC16-3	3I 1.5 ISO TM2		
	M 24 ～	TMNC20-3	3I 1.5 ISO TM2		
	M 25 ～	TMC20-3	3I 1.5 ISO TM2		
	M 26 ～			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDB60 TM
	M 27 ～	TMLC25-3	3I 1.5 ISO TM2		
	M 28 ～			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDB60 TM
	M 30 ～	TMC25-5 124/004	5I 1.5 ISO TM2		
	M 31 ～	TM2C25-3	3I 1.5 ISO TM2		
	M 33 ～			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDB60 TM
	M 35 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 1.5 ISO TM2		
	M 39 ～			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDB60 TM
	M 40 ～	TMC32-6B	6BI 1.5 ISO TM2		
	M 43 ～	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 1.5 ISO TM2		
	M 45 ～			TM4SC D42-16-3U	3UIDB60 TM
	M 48 ～	TM2C32-5	5I 1.5 ISO TM2		
	M 51 ～	TMC40-6B	6BI 1.5 ISO TM2		
	M 52 ～			TM5SC D48-22-3U	3UIDB60 TM
	M 56 ～	TMSH-D50-FMA25.4-3	5I 1.5 ISO TM2		
	M 59 ～	TMLC42-6B	6BI 1.5 ISO TM2		
	M 60 ～			TM6SC D56-22-3U	3UIDB60 TM
	M 69 ～	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 1.5 ISO TM2		
	M 86 ～	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 1.5 ISO TM2		
		TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 1.5 ISO TM2		
	M106 ～	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 1.5 ISO TM2		
	M131 ～	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 1.5 ISO TM2		
P1.75	M 21 ～	TMC16-3 124/001、TMNC16-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 23 ～	TMC16-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 25 ～	TMNC20-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 26 ～	TMC20-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 28 ～	TMLC25-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 31 ～	TMC25-5 124/004	5I 1.75 ISO TM2		
	M 32 ～	TM2C25-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 36 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 1.75 ISO TM2		
	M 44 ～	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 1.75 ISO TM2		
	M 49 ～	TM2C32-5	5I 1.75 ISO TM2		
	M 57 ～	TMSH-D50-FMA25.4-3	3I 1.75 ISO TM2		
	M 70 ～	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 1.75 ISO TM2		
	M 87 ～	TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 1.75 ISO TM2		
	M107 ～	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 1.75 ISO TM2		
	M132 ～	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 1.75 ISO TM2		
P2	M 14 ～ M21	TMC12-2、TMC20-2	2I 2.0 ISO TM 028/004		
	M 22 ～	TMC16-3 124/001、TMNC16-3	3I 2.0 ISO TM2		
	M 23 ～	TMC16-3	3I 2.0 ISO TM2		
	M 25 ～	TMNC20-3	3I 2.0 ISO TM2		
	M 26 ～	TMC20-3	3I 2.0 ISO TM2	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDB60 TM
	M 28 ～	TMLC25-3	3I 2.0 ISO TM2		
	M 29 ～			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDB60 TM
	M 32 ～	TMC25-5 124/004	5I 2.0 ISO TM2		
	M 33 ～	TM2C25-3	3I 2.0 ISO TM2		
	M 34 ～			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDB60 TM
	M 37 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 2.0 ISO TM2		
	M 39 ～			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDB60 TM
	M 42 ～	TMC32-6B	6BI 2.0 ISO TM2		
	M 44 ～	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 2.0 ISO TM2		
	M 45 ～			TM4SC D42-16-3U	3UIDB60 TM
	M 50 ～	TM2C32-5	5I 2.0 ISO TM2		
	M 52 ～			TM5SC D48-22-3U	3UIDB60 TM

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

次ページへ
呼び Size M53 ～ M94 NEXT

ハイプロ プラネットカッタ HYPRO PLANET CUTTER (THREAD MILLING CUTTER)

工具選定表 Selection Chart

前ページより
FROM 呼び Size M22 ～ M52

ピッチ Pitch	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
P2	M 53 ～	TMC40-6B	6BI 2.0 ISO TM2		
	M 57 ～	TMSH-D50-FMA25.4-3	3I 2.0 ISO TM2		
	M 60 ～	TMLC42-6B	6BI 2.0 ISO TM2	TM6SC D56-22-3U	3UIDB60 TM
	M 70 ～	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 2.0 ISO TM2		
	M 87 ～	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 2.0 ISO TM2		
		TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 2.0 ISO TM2		
	M107 ～	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 2.0 ISO TM2		
	M132 ～	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 2.0 ISO TM2		
P2.5	M 20 ～ M21	TMC16-3 124/001	3I 2.5 ISO TM 028/005		
	M 22 ～ M34	TMC25-4 124/002	4I 2.5 ISO TM 028/006		
	M 27 ～			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
	M 30 ～			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	M 34 ～	TMC25-5 124/004	5I 2.5 ISO TM2	TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM
	M 40 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 2.5 ISO TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDE60 TM
	M 46 ～			TM4SC D42-16-3U	3UIDE60 TM
	M 47 ～	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 2.5 ISO TM2		
	M 52 ～	TM2C32-5	5I 2.5 ISO TM2	TM5SC D48-22-3U	3UIDE60 TM
	M 60 ～			TM6SC D56-22-3U	3UIDE60 TM
	M 73 ～	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 2.5 ISO TM2		
	M 90 ～	TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 2.5 ISO TM2		
	M110 ～	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 2.5 ISO TM2		
	M135 ～	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 2.5 ISO TM2		
P3	M 24 ～ M35	TMC25-4 124/002	4I 3.0 ISO TM 028/007		
	M 27 ～			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
	M 30 ～			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	M 35 ～			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM
	M 36 ～ M42	TMC25-5、TMLC25-5	5I 3.0 ISO TM 028/009		
	M 37 ～	TMC25-5 124/004	5I 3.0 ISO TM2		
	M 41 ～			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDE60 TM
	M 42 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 3.0 ISO TM2		
	M 47 ～	TMC32-6B	6BI 3.0 ISO TM2		
	M 48 ～			TM4SC D42-16-3U	3UIDE60 TM
	M 50 ～	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 3.0 ISO TM2		
	M 52 ～			TM5SC D48-22-3U	3UIDE60 TM
	M 55 ～	TM2C32-5	5I 3.0 ISO TM2		
	M 58 ～	TMC40-6B、TMLC42-6B	6BI 3.0 ISO TM2		
	M 60 ～			TM6SC D56-22-3U	3UIDE60 TM
	M 75 ～	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 3.0 ISO TM2		
	M 92 ～	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 3.0 ISO TM2		
		TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 3.0 ISO TM2		
	M112 ～	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 3.0 ISO TM2		
	M137 ～	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 3.0 ISO TM2		
P3.5	M 30 ～			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
				TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	M 30 ～ M37	TMC25-5 124/004	5I 3.5 ISO TM 028/008		
	M 36 ～			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM
	M 41 ～	TMC25-5 124/004	5I 3.5 ISO TM2		
	M 42 ～			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDE60 TM
	M 46 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 3.5 ISO TM2		
	M 48 ～			TM4SC D42-16-3U	3UIDE60 TM
	M 53 ～	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 3.5 ISO TM2		
	M 54 ～			TM5SC D48-22-3U	3UIDE60 TM
	M 58 ～	TM2C32-5	5I 3.5 ISO TM2		
	M 62 ～			TM6SC D56-22-3U	3UIDE60 TM
	M 77 ～	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 3.5 ISO TM2		
	M 94 ～	TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 3.5 ISO TM2		

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

次ページへ
呼び Size M114 ～ M103 NEXT

工具選定表 Selection Chart

前ページより
FROM 呼び Size M53 ～ M94

ピッチ Pitch	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
P3.5	M114～	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 3.5 ISO TM2		
	M139～	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 3.5 ISO TM2		
P4	M 36～			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
				TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
				TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM
	M 36～M42	TMC25-5、TMLC25-5	5I 4.0 ISO TM 028/010		
	M 42～			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	M 44～	TMC25-5 124/004	5I 4.0 ISO TM2		
	M 48～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 4.0 ISO TM2	TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	M 54～	TMC32-6B	6BI 4.0 ISO TM2		
	M 55～			TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	M 56～	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 4.0 ISO TM2		
	M 60～	TMC40-6B	6BI 4.0 ISO TM2		
	M 62～	TM2C32-5	5I 4.0 ISO TM2		
	M 64～			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
	M 68～	TMLC42-6B	6BI 4.0 ISO TM2		
	M 78～	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 4.0 ISO TM2		
	M 95～	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 4.0 ISO TM2		
		TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 4.0 ISO TM2		
	M115～	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 4.0 ISO TM2		
	M140～	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 4.0 ISO TM2		
P4.5	M 42～			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	M 42～M52	TMC25-5、TMLC25-5	5I 4.5 ISO TM 028/011		
	M 48～	TMC25-5 124/004	5I 4.5 ISO TM2	TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	M 53～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 4.5 ISO TM2		
	M 54～			TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	M 58～	TMC32-6B	6BI 4.5 ISO TM2		
	M 60～	TMC32-5、TMLC32-5、TMNC32-5	5I 4.5 ISO TM2		
		TMC40-6B	6BI 4.5 ISO TM2		
	M 62～			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
	M 66～	TM2C32-5	5I 4.5 ISO TM2		
	M 70～	TMLC42-6B	6BI 4.5 ISO TM2		
	M 80～	TMSH-D63-FMA25.4-5	5I 4.5 ISO TM2		
	M 97～	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 4.5 ISO TM2		
		TMSH-D80-FMA25.4-5	5I 4.5 ISO TM2		
	M117～	TMSH-D100-FMA31.75-5	5I 4.5 ISO TM2		
	M142～	TMSH-D125-FMA38.1-5	5I 4.5 ISO TM2		
P5	M 48～	TMC32-6B	6BI 5.0 ISO TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
				TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	M 54～			TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	M 58～	TMC40-6B	6BI 5.0 ISO TM2		
	M 62～			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
	M 72～	TMLC42-6B	6BI 5.0 ISO TM2		
	M 99～	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 5.0 ISO TM2		
P5.5	M 56～	TMC32-6B	6BI 5.5 ISO TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
				TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
				TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	M 60～	TMC40-6B	6BI 5.5 ISO TM2		
	M 63～			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
	M 74～	TMLC42-6B	6BI 5.5 ISO TM2		
	M101～	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 5.5 ISO TM2		
P6	M 64～	TMC32-6B、TMC40-6B	6BI 6.0 ISO TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
				TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
				TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
				TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
	M 76～	TMLC42-6B	6BI 6.0 ISO TM2		
	M103～	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6BI 6.0 ISO TM2		

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

工具選定表 Selection Chart

■ユニファイめねじ用 Unified screw thread (internal)

山数 T.P.I.	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
48	1/2 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 48 UN TM2		
	3/4 ～	TM2C20-2	2I 48 UN TM2		
32	9/16 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 32 UN TM2		
	11/16 ～	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 32 UN TM2		
	3/4 ～	TM2C20-2	2I 32 UN TM2		
		TMC16-3	3I 32 UN TM2		
	7/8 ～	TMNC20-3、TMC20-3	3I 32 UN TM2		
	1 ～	TMLC25-3	3I 32 UN TM2		
	1 1/8 ～	TM2C25-3	3I 32 UN TM2		
28	9/16 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 28 UN TM2		
	3/4 ～	TMC16-3、TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 28 UN TM2		
	13/16 ～	TM2C20-2	2I 28 UN TM2		
		TMC16-3	3I 28 UN TM2		
	7/8 ～	TMNC20-3	3I 28 UN TM2		
	15/16 ～	TMC20-3	3I 28 UN TM2		
	1 ～	TMLC25-3	3I 28 UN TM2		
	1 3/16 ～	TM2C25-3	3I 28 UN TM2		
24	9/16 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 24 UN TM2		
	3/4 ～	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 24 UN TM2		
	13/16 ～	TM2C20-2	2I 24 UN TM2		
		TMC16-3	3I 24 UN TM2		
	7/8 ～	TMNC20-3	3I 24 UN TM2		
	15/16 ～	TMC20-3	3I 24 UN TM2		
	1 ～	TMLC25-3	3I 24 UN TM2		
	1 1/8 ～	TMC25-5 124/004	5I 24 UN TM2		
	1 3/16 ～	TM2C25-3	3I 24 UN TM2		
	1 5/16 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 24 UN TM2		
	1 5/8 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 24 UN TM2		
	1 7/8 ～	TM2C32-5	5I 24 UN TM2		
20	5/8 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 20 UN TM2		
	13/16 ～	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 20 UN TM2		
	7/8 ～	TM2C20-2	2I 20 UN TM2		
		TMC16-3	3I 20 UN TM2		
	15/16 ～	TMNC20-3	3I 20 UN TM2		
	1 ～	TMC20-3	3I 20 UN TM2		
	1 1/16 ～	TMLC25-3	3I 20 UN TM2		
	1 3/16 ～	TM2C25-3	3I 20 UN TM2		
		TMC25-5 124/004	5I 20 UN TM2		
	1 3/8 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 20 UN TM2		
	1 5/8 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 20 UN TM2		
	1 7/8 ～	TM2C32-5	5I 20 UN TM2		
18	11/16 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 18 UN TM2		
	13/16 ～	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 18 UN TM2		
	7/8 ～	TM2C20-2	2I 18 UN TM2		
		TMC16-3	3I 18 UN TM2		
	15/16 ～	TMNC20-3	3I 18 UN TM2		
	1 ～	TMC20-3	3I 18 UN TM2		
	1 1/16 ～	TMLC25-3	3I 18 UN TM2		
	1 3/16 ～	TMC25-5 124/004	5I 18 UN TM2		
	1 1/4 ～	TM2C25-3	3I 18 UN TM2		
	1 3/8 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 18 UN TM2		

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

次ページへ
呼び Size 1 11/16 ～ 1 1/8 NEXT

工具選定表 Selection Chart

前ページより
FROM 呼び Size ½ ～ 1 3/8

山数 T.P.I.	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
18	1 11/16 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 18 UN TM2		
	1 15/16 ～	TM2C32-5	5I 18 UN TM2		
16	11/16 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 16 UN TM2		
	13/16 ～	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 16 UN TM2		
	7/8 ～	TM2C20-2	2I 16 UN TM2		
		TMC16-3	3I 16 UN TM2		
	15/16 ～	TMNC20-3	3I 16 UN TM2		
	1 ～	TMC20-3	3I 16 UN TM2	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDB60 TM
	1 1/16 ～	TMLC25-3	3I 16 UN TM2		
	1 1/8 ～			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDB60 TM
	1 3/16 ～	TMC25-5 124/004	5I 16 UN TM2		
	1 1/4 ～	TM2C25-3	3I 16 UN TM2		
	1 3/8 ～			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDB60 TM
	1 7/16 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 16 UN TM2		
	1 9/16 ～			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDB60 TM
	1 11/16 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 16 UN TM2		
	1 3/4 ～			TM4SC D42-16-3U	3UIDB60 TM
	1 15/16 ～	TM2C32-5	5I 16 UN TM2		
	2 ～			TM5SC D48-22-3U	3UIDB60 TM
	2 3/8 ～			TM6SC D56-22-3U	3UIDB60 TM
14	11/16 ～	TMC12-2、TMC20-2	2I 14 UN TM2		
	7/8 ～	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 14 UN TM2		
	15/16 ～	TM2C20-2	2I 14 UN TM2		
		TMC16-3	3I 14 UN TM2		
	1 ～	TMNC20-3、TMC20-3	3I 14 UN TM2	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDB60 TM
	1 1/8 ～	TMLC25-3	3I 14 UN TM2	TM3SC 20C26-105-2U	2UIDB60 TM
	1 1/4 ～	TM2C25-3	3I 14 UN TM2		
		TMC25-5 124/004	5I 14 UN TM2		
	1 3/8 ～			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDB60 TM
	1 7/16 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 14 UN TM2		
	1 5/8 ～			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDB60 TM
	1 3/4 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 14 UN TM2	TM4SC D42-16-3U	3UIDB60 TM
	1 15/16 ～	TM2C32-5	5I 14 UN TM2		
	2 ～			TM5SC D48-22-3U	3UIDB60 TM
	2 3/8 ～			TM6SC D56-22-3U	3UIDB60 TM
13	7/8 ～	TMC16-3、124/001 TMNC16-3	3I 13 UN TM2		
	15/16 ～	TMC16-3	3I 13 UN TM2		
	1 ～	TMNC20-3	3I 13 UN TM2		
	1 1/16 ～	TMC20-3	3I 13 UN TM2		
	1 1/8 ～	TMLC25-3	3I 13 UN TM2		
	1 1/4 ～	TMC25-5 124/004	5I 13 UN TM2		
	1 5/16 ～	TM2C25-3	3I 13 UN TM2		
	1 1/2 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 13 UN TM2		
	1 3/4 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 13 UN TM2		
	2 ～	TM2C32-5	5I 13 UN TM2		
12	7/8 ～	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 12 UN TM2		
	15/16 ～	TMC16-3	3I 12 UN TM2		
	1 ～	TMNC20-3	3I 12 UN TM2		
	1 1/16 ～	TMC20-3	3I 12 UN TM2	TM2SC 18C23-86-2U	2UIDB60 TM
	1 1/8 ～	TMLC25-3	3I 12 UN TM2		

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

次ページへ
呼び Size 1 3/16 ～ 2 3/8 NEXT

ハイプロ プラネットカッタ HYPRO PLANET CUTTER (THREAD MILLING CUTTER)

工具選定表 Selection Chart

前ページより
FROM 呼び Size 1 11/16 ～ 1 1/8

山数 T.P.I.	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
12	1 3/16 ～			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDB60 TM
	1 1/4 ～	TMC25-5 124/004	5I 12 UN TM2		
	1 5/16 ～	TM2C25-3	3I 12 UN TM2		
	1 3/8 ～			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDB60 TM
	1 1/2 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 12 UN TM2		
	1 9/16 ～			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDB60 TM
	1 3/4 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 12 UN TM2		
	1 13/16 ～			TM4SC D42-16-3U	3UIDB60 TM
	2 ～	TM2C32-5	5I 12 UN TM2	TM5SC D48-22-3U	3UIDB60 TM
	2 3/8 ～			TM6SC D56-22-3U	3UIDB60 TM
11.5	7/8 ～	TMC16-3 124/001 TMNC16-3	3I 11.5 UN TM2		
	15/16 ～	TMC16-3	3I 11.5 UN TM2		
	1 1/16 ～	TMNC20-3、TMC20-3	3I 11.5 UN TM2		
	1 3/16 ～	TMLC25-3	3I 11.5 UN TM2		
	1 1/4 ～	TMC25-5 124/004	5I 11.5 UN TM2		
	1 5/16 ～	TM2C25-3	3I 11.5 UN TM2		
	1 1/2 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 11.5 UN TM2		
	1 13/16 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 11.5 UN TM2		
	2 ～	TM2C32-5	5I 11.5 UN TM2		
11	1 1/4 ～	TMC25-5 124/004	5I 11 UN TM2		
	1 1/2 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 11 UN TM2		
	1 3/16 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 11 UN TM2		
	2 ～	TM2C32-5	5I 11 UN TM2		
10	1 1/16 ～			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
	1 1/4 ～			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	1 5/16 ～	TMC25-5 124/004	5I 10 UN TM2		
	1 3/8 ～			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM
	1 9/16 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 10 UN TM2		
	1 5/8 ～			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDE60 TM
	1 7/8 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 10 UN TM2	TM4SC D42-16-3U	3UIDE60 TM
	2 1/16 ～	TM2C32-5	5I 10 UN TM2		
	2 1/4 ～			TM5SC D48-22-3U	3UIDE60 TM
	2 1/2 ～			TM6SC D56-22-3U	3UIDE60 TM
9	1 3/8 ～	TMC25-5 124/004	5I 9 UN TM2		
	1 11/16 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 9 UN TM2		
	2 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 9 UN TM2		
	2 3/16 ～	TM2C32-5	5I 9 UN TM2		
8	1 1/16 ～			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
	1 3/16 ～			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	1 3/8 ～	TMC25-5 124/004	5I 8 UN TM2		
	1 7/16 ～			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM
	1 5/8 ～			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDE60 TM
	1 11/16 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 8 UN TM2		
	1 13/16 ～			TM4SC D42-16-3U	3UIDE60 TM
	2 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 8 UN TM2		
	2 1/8 ～			TM5SC D48-22-3U	3UIDE60 TM
	2 3/16 ～	TM2C32-5	5I 8 UN TM2		
	2 3/8 ～			TM6SC D56-22-3U	3UIDE60 TM

※青文字は受注生産となります。

※ Blue characteres are special order items.

次ページへ
呼び Size 1 1/8 ～ 2 1/2 NEXT

工具選定表 Selection Chart

前ページより
FROM 呼び Size 1 3/16 ～ 2 3/8

山数 T.P.I.	呼び Thread Size	マルチポイント Multi Point		シングルポイント Single Point	
		適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert	適応ボディ Tool Body	適応インサート Insert
7	1 1/8 ～			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
	1 1/4 ～			TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	1 1/2 ～	TMC25-5 124/004	5I 7 UN TM2		
	1 13/16 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 7 UN TM2		
	2 1/8 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 7 UN TM2		
	2 11/16 ～	TM2C32-5	5I 7 UN TM2		
6	1 3/8 ～			TM2SC 18C23-86-2U	2UIDC60 TM
				TM3SC 20C26-105-2U	2UIDC60 TM
	1 1/2 ～			TM4SC 25C31-115-2U	2UIDC60 TM
	1 5/8 ～	TMC25-5 124/004	5I 6 UN TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	1 15/16 ～			TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	2 ～	TMC25-5、TMLC25-5	5I 6 UN TM2		
	2 1/8 ～			TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	2 3/16 ～	TMC32-6B	6BI 6 UN TM2		
	2 1/4 ～	TMC32-5、TMLC32-5 TMNC32-5	5I 6 UN TM2		
	2 7/16 ～	TM2C32-5	5I 6 UN TM2		
	2 3/8 ～	TMC40-6B	6BI 6 UN TM2		
	2 1/2 ～			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
	2 9/16 ～	TMLC42-6B	6BI 6 UN TM2		
5	1 3/4 ～			TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
	1 7/8 ～	TMC32-6B	6BI 5 UN TM2		
	1 15/16 ～			TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	2 3/16 ～			TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	2 5/16 ～	TMC40-6B	6BI 5 UN TM2		
	2 1/2 ～			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
	2 7/8 ～	TMLC42-6B	6BI 5 UN TM2		
4.5	2 ～	TMC32-6B	6BI 4.5 UN TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
				TM4SC D42-16-3U	3UIDH60 TM
	2 1/4 ～	TMLC42-6B	6BI 4.5 UN TM2	TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
	2 3/8 ～	TMC40-6B	6BI 4.5 UN TM2		
	1 15/16 ～	TMLC42-6B	6BI 4.5 UN TM2		
	2 1/2 ～			TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM
4	2 1/16 ～	TMLC42-6B	6BI 4 UN TM2		
	2 1/2 ～	TMC32-6B、TMC40-6B	6BI 4 UN TM2	TM3SC 28C36-144-3U	3UIDH60 TM
				TM4SC D48-16-3U	3UIDH60 TM
				TM5SC D48-22-3U	3UIDH60 TM
				TM6SC D56-22-3U	3UIDH60 TM

※青文字は受注生産となります。

※Blue characteres are special order items.

ハイプロ プラネットカッタ シングルポイント HY-PRO Planet Cutter Single-point

HY-PRO P PNTC シングルポイント

切削条件 Cutting Conditions P.860

ボディ ストレートシャンク形の呼び記号一覧表 Explanation

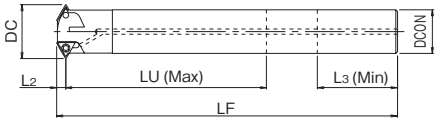
T M 4 S C 2 5 C 3 1 - 1 1 5 - 2 U

ねじ切りフライスの意味 Thread Milling	刃数 No.of Flutes	形状タイプ Shape Type	オイルホールの有無 Oil hole	シャンク径 Shank Size	シャンク形状 Shank Shape	工具径 DC	最大加工長 LU	使用できるインサートサイズ Insert Size
T	M	S シングルポイント Single Point (全てSです。) All sizes are listed as S.	C オイルホール有 Internal Coolant (全てCです。) All sizes are with oil hole.	25	C ストレートシャンク Straight Shank (全てCです。) All sizes are listed as C.	31	115	2U / 3U

使用できるインサートサイズ Insert Size

インサートサイズ記号 Insert Size No.	インサートサイズ Insert Size	インサート内接円径 Inscribed Circle
2U	1/4"U	6.35mm
3U	3/8"U	10 mm

■シングルポイント ボディ(ストレートシャンク)
Single point body (Straight Shank)



単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	全長 LF	最大加工長 LU	山の位置 L2	最小把持長さ L3	シャンク径 DCON	外径 DC	刃数 ZEFP	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7710871	TM2SC 18C23- 86-2U	2U	166	86	5.4	40	18	23.3	2	C	53,200
7710872	TM3SC 20C26-105-2U		186	105	5.4	40	20	26	3		61,600
7710873	TM4SC 25C31-115-2U		196	115	5.4	46	25	31	4		84,600
7710874	TM3SC 28C36-144-3U	3U	222	144	8	60	28	36.5	3		81,800

・シングルポイント ボディはめねじ専用です。 ・Single point body is available only for milling internal threads.
・最大加工長は、一般的な使い方をした場合の参考値です。・The maximum milling length is a reference value for general use.
・最小把持長さは参考値です。使用するツーリングの最小把持長さを優先して下さい。
・The minimum holding length is a reference value. The minimum holding length of the tooling to be used takes precedence.
・インサートとの組み合わせは、「工具選定表(P.525 ～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
・To use in combination with a insert, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.525~ or utilize our NC code generator software"ThreadPro" to automatically select the best option available.

ボディ ボアタイプの呼び記号一覧表 Explanation

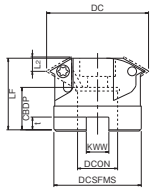
T M 6 S C D 5 6 - 2 2 - 3 U

ねじ切りフライスの意味 Thread Milling	刃数 No. of Flutes	形状タイプ Shape Type	オイルホールの有無 Oil hole	D+外径 D + DC	穴径 DCON	使用できるインサートサイズ Insert Size
T	M	S シングルポイント Single point (全てSです。) All sizes are listed as S.	C オイルホール有 Internal Coolant (全てCです。) All sizes are with oil hole.	DCサイズは、φ42, 48, 56です。 DC sizes: φ42, 48, 56	DCONサイズは、φ16, 22です。 DCON sizes: φ16, 22	3U

使用できるインサートサイズ Insert Size

インサートサイズ記号 Insert Size No.	インサートサイズ Insert Size	インサート内接円径 Inscribed Circle
3U	3/8"U	10mm

■シングルポイント ボディ(ボアタイプ)
Single point body (Bore Type)



単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	外径 DC	KWW	穴径 DCON	DCSFMS	全長 LF	CBDP	t	山の位置 L2	刃数 ZEFP	アーバクランプボルト Clamping Bolt	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
–	TM4SC D42-16-3U	3U	42	8.4	16	34	40	19.6	5.6	8	4	M 8 ×1.25	*	–
–	TM5SC D48-22-3U		48	10.4	22	40	40	21.1	6.3	8	5	M10 ×1.5		–
7710881	TM6SC D56-22-3U		56	10.4	22	48	40	21.1	6.3	8	6	M10 ×1.5	C	96,300

・シングルポイント ボディはめねじ専用です。 ・Single point body is available only for milling internal threads.
*印は受注生産品となります。標準価格はお問合せ下さい。・Sizes marked with * are special order items.
・FMH型フェイスミルアーバと合わせてお使い下さい。・Please use with FMH type face mill arbor.
・インサートとの組み合わせは、「工具選定表(P.525 ～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
・To use in combination with a insert, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.525~ or utilize our NC code generator software"ThreadPro" to automatically select the best option available.

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

HY-PRO P PC-CTI シングルポイント

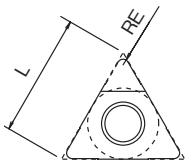
インサート PC-CTI の呼び記号一覧表 Explanation

2 U I D B 6 0 T M

インサートサイズ Insert Size			めねじ用 Internal thread	適応ピッチ・山数 Pitch and T.P.I.			適応ねじ種類 Applicable thread types		ねじ切りフライスの意味 Thread Milling
インサートサイズ記号 Insert Size No.	インサートサイズ Insert Size	インサート内接円径 Inscribed Circle			適応ピッチ Pitch	適応山数 T.P.I			
2U	1/4"U	6.35mm		DB	1.5-2	16-12	60	メートルねじ・ユニファイねじ Metric・Unified Screw Thread	
3U	3/8"U	10 mm		DC	2.5-4	10- 6			
				DE	2.5-3.5	10- 7			
				DH	4 -6	6- 4			

■メートルめねじ用・ユニファイめねじ用インサート Inserts for Metric and Unified screw thread (internal)

CARBIDE TiCN



インサート材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	用途 Application	
		一般用 General Application	アルミニウム合金・アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy・Aluminum Alloy Casting
VBX	TiCN	◎	◎

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	適応ねじ Applicable Thread ピッチ TP	適応ねじ Applicable Thread 山数 TPI	L	コーナR RE	材種 Tool Material	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7716551	**2UIDB60 TM**	2U	1.5 ～ 2	16 ～ 12	11	0.06	VBX	C	3,950
7716552	**2UIDC60 TM**		2.5 ～ 4	10 ～ 6	11	0.14	VBX		3,950
7716553	**3UIDB60 TM**	3U	1.5 ～ 2	16 ～ 12	16	0.06	VBX		4,230
7716554	**3UIDE60 TM**		2.5 ～ 3.5	10 ～ 7	16	0.14	VBX		4,230
7716555	**3UIDH60 TM**		4 ～ 6	6 ～ 4	16	0.25	VBX		4,230

・ボディとの組み合わせは、「工具選定表(P.525 ～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
・To use in combination with bodies, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.525 or utilize our NC code generator software"ThreadPro" to automatically select the best option available.
・片面3コーナが使えます。・Three corners per side can be used.

■部品（ストレートシャンク） Spare Parts（Straight Shank）

インサートサイズ記号 Insert Size No.	クランプねじ Screw				レンチ Wrench	
	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	ねじサイズ Thread Size	全長※ OAL	ツールNo. EDP No.	呼び Designation
2U	7710942	SN2T	M2.6×0.45	6.5	7808205	T8-D(Torx8)
3U	7710973	SA3T	No.5-40UNC	12	7808207	T10-D(Torx10)

※全長は皿部を含みます。Overall Length includes screw head.

■部品（ボアタイプ） Spare Parts（Bore Type）

インサートサイズ記号 Insert Size No.	クランプねじ Screw				レンチ Wrench	
	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	ねじサイズ Thread Size	全長※ OAL	ツールNo. EDP No.	呼び Designation
3U	7710943	SN3T	No.5-40UNC	9.5	7808207	T10-D(Torx10)

※全長は皿部を含みます。Overall Length includes screw head.

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HY-PRO Planet Cutter Multi-point

HY-PRO P PNTC マルチポイント

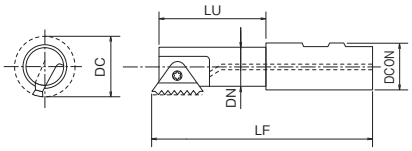
切削条件 Cutting Conditions | P.860

ボディ ストレートシャンク形の呼び記号一覧表 Explanation

T M N C 2 0 - 3 L H

ねじ切りフライスの意味 Thread Milling	形状タイプ Shape Type	オイルホールの有無 Oil hole	シャンク径 Shank Size	使用できるインサートサイズ Insert Size	加工方向タイプ Type
	無 Non: 1枚刃標準タイプ Standard, 1 Insert L: 1枚刃ロングタイプ Long Neck, 1 Insert 2: 2枚刃高能率タイプ with 2 Inserts N: 1枚刃管用テーパねじ用 for Taper Pipe Threads	C: オイルホール有 Internal Coolant (全てCです。) All sizes are with oil hole.	シャンクサイズは、φ12～42です。 Shank Sizes: φ12 to 42	インサートサイズ記号 Insert Size No. / インサートサイズ Insert Size / インサート内接円径 Inscribed Circle 2 / 1/4" / 6.35 mm 3 / 3/8" / 10 mm 4 / 1/2" / 12.7 mm 5 / 5/8" / 15.875mm 6B / 3/4"B / 19.05 mm	無 Non: 右勝手用ボディ Right Hand 124/*** LH: 左勝手用ボディ Left Hand

■TMCボディ(1枚刃・標準タイプ) (with 1 insert・Standard)



2019年10月より順次ボディの色が変更になります
The color of the tool body will change sequentially from October 2019

単位:mm Unit:mm

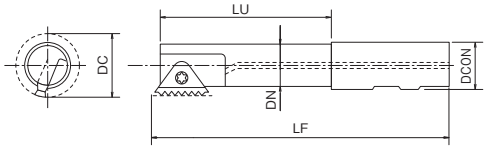
ツールNo. EDP No.	呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	全長 LF	首下長 LU	シャンク径 DCON	首径 DN	外径 DC	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7710112	TMC12-2	2	70	12	12	8.9	11.5	C	37,000
7710132	TMC20-2		85	20	20	8.9	11.5		40,900
7710232	TMC20-2 LH		85	20	20	8.9	11.5		40,900
7710023	TMC16-3 124/001	3	91	20.5	16	12.2	15.5		51,400
7710123	TMC16-3		90	22	16	13.6	17		40,700
7710133	TMC20-3		95	43	20	16.6	20		44,700
7710044	TMC25-4 124/002	4	88	30	25	13.4	18		64,100
7710045	TMC25-5 124/004	5	98	40	25	19	25		64,100
7710145	TMC25-5		110	52	25	24	30		51,400
7710245	TMC25-5 LH		110	52	25	24	30		51,400
7710155	TMC32-5		120	58	32	31	37		58,600
7710156	TMC32-6B	6B	115	53	32	27	35		58,000
—	TMC40-6B		135	63	40	38	46	*	—

＊印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
Sizes marked with ＊ are special order items.

・LHボディの注意点についてはP.536を参照下さい。
For cautions of using LH Body : please refer to p.536.

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2.インサートとの組み合わせは、「工具選定表(P.525 ～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2.To use in combination with a insert, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.525~ or utilize our NC code generator software"ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。
3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■TMLCボディ(1枚刃・ロングタイプ) (with 1 insert・Long)



2019年10月より順次ボディの色が変更になります
The color of the tool body will change sequentially from October 2019

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	全長 LF	首下長 LU	シャンク径 DCON	首径 DN	外径 DC	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7710343	TMLC25-3	3	125	25	25	18.6	22	C	63,100
7710345	TMLC25-5	5	150	92	25	24	30		63,100
7710355	TMLC32-5		160	98	32	31	37		73,000
7710366	TMLC42-6B	6B	200	80	42	45	53		115,000

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2.インサートとの組み合わせは、「工具選定表(P.525 ～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2.To use in combination with a insert, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.525~ or utilize our NC code generator software"ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。
3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

HY-PRO P PNTC マルチポイント

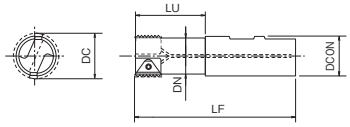
切削条件 Cutting Conditions | P.860

■TM2Cボディ(2枚刃・高能率タイプ)
(with 2 inserts)

2019年10月より順次ボディの色が変更になります
The color of the tool body will change sequentially from October 2019

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	全長 LF	首下長 LU	シャンク径 DCON	首径 DN	外径 DC	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7710532	**TM2C20 - 2**	2	85	20	20	14.4	17	C	59,600
7710543	**TM2C25 - 3**	3	100	43	25	22.5	26		75,200
7710555	**TM2C32 - 5**	5	120	45	32	36	42		86,400



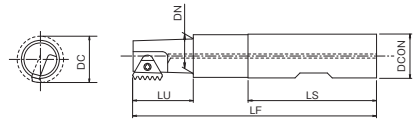
1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択して下さい。
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■TMNCボディ(1枚刃・管用テーパねじ用)
(with 1 insert・for Taper pipe threads)

2019年10月より順次ボディの色が変更になります
The color of the tool body will change sequentially from October 2019

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	全長 LF	首下長 LU	シャンク径 DCON	シャンク長 LS	首径 DN	外径 DC	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7710723	**TMNC16 - 3**	3	90	22	16	48	12.5	15.5	C	40,700
7710823	**TMNC16 - 3LH**		90	22	16	48	12.5	15.5		40,700
7710733	**TMNC20 - 3**		85	23	20	50.9	15	19		44,700
7710833	**TMNC20 - 3LH**		85	23	20	50.9	15	19		44,700
—	**TMNC32- 5**	5	120	58	32	60.3	31	37	*	—
—	**TMNC32- 5LH**		120	58	32	60.3	31	37		—



＊印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
Sizes marked with ＊ are special order items.
・LHボディの注意点については下記説明を参照下さい。
For cautions of using LH Body : please refer to the precautions below.
1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2.インサートとの組み合わせは、「工具選定表(P.525 ~)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2.To use in combination with a insert, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.525~ or utilize our NC code generator software"ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。
3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■部品 Spare Parts

インサートサイズ記号 Insert Size No.	適応ボディ Applicable Body	クランプねじ Screw				レンチ Wrench	
		ツールNo. EDP No.	呼び Designation	ねじサイズ Thread Size	全長※ OAL	ツールNo. EDP No.	呼び Designation
2	すべて	7710902	SN2TM	M 2.6 × 0.45	5.9	7808205	T8-D(Torx8)
3	TMLC25-3 TM2C25-3	7710943	SN3T	No.5-40UNC	9.5	7808207	T10-D(Torx10)
	上記以外	7710903	SN3TM	No.5-40UNC	8		
4	すべて	7710904	SN4TM	No.8-32UNC	10.7	7808209	T20-D(Torx20)
5	TMC25-5 124/004	7710955	SA5TM	M 5 × 0.8	12.8	7808210	T25-D(Torx25)
	上記以外	7710905	SN5TM	M 5 × 0.8	15		
6B	すべて	7710907	SM7T	M 7 × 1	15	7808212	T30-T(Torx30)

※全長は皿部を含みます。 Overall Length includes screw head.

管用インサート用ボディ選定時の注意点
Precautions for selecting bodies for pipe inserts:

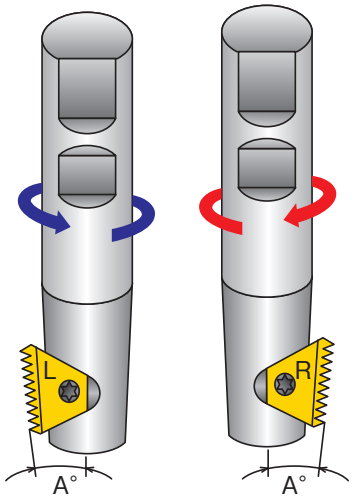
・管用インサートは、Rの文字がある(又は、ない)面とLの文字がある面の2面が使えます。
・管用インサートで、Rの文字がある(又は、ない)面を使う場合は、ボディの呼びの末尾にLHの記号がないボディをお使い下さい。
・管用インサートでLの文字の面を使う場合は、ボディの呼びの末尾にLHの記号がある、LHボディをお使い下さい。
※インサートに勾配がついているため、同一ボディでインサートを両面使うことはできません。
・Two faces of pipe inserts can be used, one marked with (or without) the letter R, and another with the letter L.
・To use a pipe insert with a face marked with (or without) the letter R, use a body that does not have code the LH at the end of its designation.
・To use a pipe insert with a face marked with letter L, use a body that has the code LH at the end of its designation.
※Because an insert is sloped, both faces of an insert cannot be used on the same body.

LHボディ使用上の注意点
Precautions for using LH body

・LHボディは、左勝手ボディです。ねじを加工する際は、主軸は逆転でお使い下さい。
・右ねじ・左ねじの両方が加工できます。
・The LH body is left-handed. To mill threads, operate the main shaft in reverse.
・The LH body can be used to mill both right and left-handed threads.

通常ボディ使用上の注意点
Precautions for using normal body

・通常ボディは、右勝手ボディです。
・右ねじ・左ねじの両方が加工できます。
・The normal body is right-handed.
・The normal body can be used to mill both right and left-handed threads.



LH ボディ
LH Body

通常ボディ
Normal Body

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HY-PRO Planet Cutter Multi-point

HY-PRO P PNTC マルチポイント

切削条件 Cutting Conditions | P.860

ボディ ボアタイプの呼び記号一覧表 Explanation

TMSH-D100-FMA31.75-5

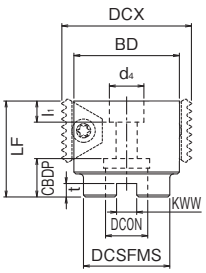
ねじ切りフライスボアタイプの意味 Thread Milling Bore Type	D＋外径 D＋DCX	FMA型フェイスミルアーバ用 FMA type face mill arbor	アーバ取り付け穴径 DCON	使用できるインサートサイズ Insert Size

DCXサイズは、φ50～125です。
DCX sizes: φ 50 to 125

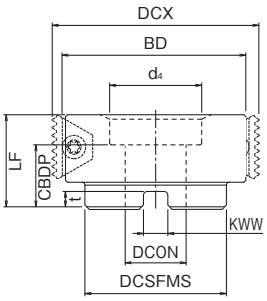
インサートサイズ記号 Insert Size No.	インサートサイズ Insert Size	インサート内接円径 Inscribed Circle
3	3/8"	10 mm
5	5/8"	15.875 mm
6B	3/4"B	19.05 mm

■ボアタイプ(Bore Type)

Type 1



Type 2



2019年10月より順次ボディの色が変更になります
The color of the tool body will change sequentially from October 2019

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	外径 DCX	BD	KWW	穴径 DCON	d4	DCSFMS	全長 LF	l1	CBDP	t	刃数 ZEFP	形状 Type	アーバクランプボルト Clamping Bolt	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
7710891	TMSH-D50-FMA25.4-3	3	50	46.5	9.5	25.4	20	46.5	48	12.5	26	6.3	6	1	M12	C	208,000
7710892	TMSH-D63-FMA25.4-5	5	63	57	9.5	25.4	20	54.8	48	12.5	26	6.3	4	1	M12		208,000
7710893	TMSH-D80-FMA25.4-5		80	74	9.5	25.4	20	54.8	48	12.5	26	6.3	6	1	M12		231,000
7710894	TMSH-D80-FMA25.4-6B	6B	80	72	9.5	25.4	20	54.8	48	12.5	26	6.3	5	1	M12		231,000
7710895	TMSH-D100-FMA31.75-5	5	100	94	12.7	31.75	48	73.8	48	—	32.3	8	7	2	MBA-M16		243,000
7710896	TMSH-D125-FMA38.1-5		125	119	15.9	38.1	60	98.8	61	—	38	10	9	2	MBA-M20		267,000

※FMA型フェイスミルアーバと合わせてお使い下さい。 ※Please use with FMA type face mill arbor.
1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。 1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2.インサートとの組み合わせは、「工具選定表(P.525 ～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2. To use in combination with a insert, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.525~ or utilize our NC code generator software"ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。 3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■部品 Spare Parts

インサートサイズ記号 Insert Size No.	クランプねじ Screw				レンチ Wrench	
	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	ねじサイズ Thread Size	全長※ OAL	ツールNo. EDP No.	呼び Designation
3	7710903	SN3TM	No.5-40UNC	8	7808207	T10-D(Torx10)
5	7710905	SN5TM	M5×0.8	15	7808210	T25-D(Torx25)
6B	7710907	SM7T	M7×1	15	7808212	T30-T(Torx30)

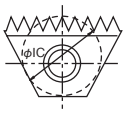
※全長は皿部を含みます。Overall Length includes screw head.

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

HY-PRO P PC-CTI マルチポイント

インサート PC-CTIの呼び記号一覧表 Explanation

3 I 1.5 I S O T M 2



インサートサイズ Insert Size

インサートサイズ記号 Insert Size No.	インサートサイズ Insert Size	インサート内接円径(IC) Inscribed Circle
2	¼"	6.35 mm
3	⅜"	10 mm
4	½"	12.7 mm
5	⅝"	15.875mm
6B	¾"B	19.05 mm

用途 Applications

I	めねじ用 Internal thread
E	おねじ用 External thread
EI	めねじ・おねじ兼用 for both applications

ピッチ or 山数 Pitch or T.P.I.

加工ねじの種類 Thread Type

ISO	メートルねじ Metric screw threads
BSPT	管用テーパねじ(英式) British taper pipe thread
NPTF	管用耐密テーパねじ(米式) National taper pipe thread for dry sealing
W	管用平行ねじ Parallel pipe threads
UN	ユニファイねじ Unified screw threads

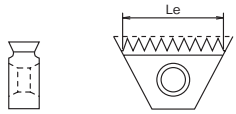
ねじ切りフライスの意味 Thread Milling

インサート枚数 Insert

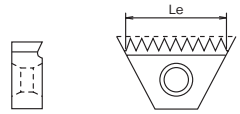
028/***	1枚刃 for 1 piece insert type (並目ねじ対応) (applying to corse pitch thread)
2	1枚刃及び2枚刃兼用 for both 1 and 2 pieces insert type

■メートルめねじ用インサート Inserts for Metric screw thread (internal)

Type 1



Type 2



インサート材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	在庫 Stock
VBX	TiCN	C
VTX	TiAlN	*
VK2	無し	*

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
・Sizes marked with * are special order items.

CARBIDE　TiCN

単位:mm　Unit:mm

呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	ピッチ TP	Le	刃長間の山数 No. of threads	形状タイプ Type	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
2I 0.5 ISO TM2	2	0.5	10	20	1	7711082	C	10,500
2I 0.75 ISO TM2		0.75	10.5	14	1	7711092		10,500
2I 1.0 ISO TM2		1	10	10	1	7711102		8,880
2I 1.25 ISO TM2		1.25	8.75	7	1	7711112		8,880
2I 1.5 ISO TM2		1.5	10.5	7	1	7711122		8,880
2I 2.0 ISO TM 028/004		2	10	5	1	7711542		8,880
3I 0.5 ISO TM2	3	0.5	15	30	1	7711083		12,200
3I 0.75 ISO TM2		0.75	15	20	1	7711093		12,200
3I 1.0 ISO TM2		1	15	15	1	7711103		10,500
3I 1.25 ISO TM2		1.25	15	12	1	7711113		10,500
3I 1.5 ISO TM2		1.5	15	10	1	7711123		10,500
3I 1.75 ISO TM2		1.75	14	8	1	7711133		10,500
3I 2.0 ISO TM2		2	14	7	1	7711143		10,500
3I 2.5 ISO TM 028/005		2.5	12.5	5	2	7711553		10,500
4I 2.5 ISO TM 028/006	4	2.5	17.5	7	2	7711554		15,000
4I 3.0 ISO TM 028/007		3	18	6	2	7711564		15,000
5I 1.0 ISO TM2	5	1	26	26	1	7711105		19,800
5I 1.25 ISO TM2		1.25	25	20	1	7711115		19,800
5I 1.5 ISO TM2		1.5	25.5	17	1	7711125		19,800
5I 1.75 ISO TM2		1.75	24.5	14	1	7711135		19,800
5I 2.0 ISO TM2		2	24	12	1	7711145		19,800
5I 2.5 ISO TM2		2.5	25	10	1	7711155		19,800
5I 3.0 ISO TM2		3	24	8	1	7711165		19,800
5I 3.0 ISO TM 028/009		3	24	8	1	7711565		19,800
5I 3.5 ISO TM2		3.5	24.5	7	1	7711175		19,800
5I 3.5 ISO TM 028/008		3.5	24.5	7	1	7711575		19,800
5I 4.0 ISO TM2		4	24	6	1	7711185		19,800
5I 4.0 ISO TM 028/010		4	24	6	1	7711585		19,800
5I 4.5 ISO TM2		4.5	22.5	5	1	7711195		19,800
5I 4.5 ISO TM 028/011		4.5	22.5	5	1	7711595		19,800

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。　1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. ボディとの組み合わせは、「工具選定表(P.525 ～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2. To use in combination with bodies, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.525 or utilize our NC code generator software"ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。　3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

次ページへ
呼び Designation 6BI NEXT

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HY-PRO Planet Cutter Multi-point

HY-PRO P PC-CTI マルチポイント

■メートルめねじ用インサート Inserts for Metric screw thread (internal)

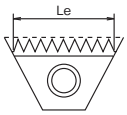
前ページより FROM 呼び Designation 2I ～ 5I

単位:mm Unit:mm

呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	ピッチ TP	Le	刃長間の山数 No. of threads	形状タイプ Type	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
6BI 1.5 ISO TM2	6B	1.5	36	24	1	7715456	C	23,600
6BI 2.0 ISO TM2		2	36	18	1	7715466		23,600
6BI 3.0 ISO TM2		3	36	12	1	7715476		23,600
6BI 4.0 ISO TM2		4	32	8	1	7715486		23,600
6BI 4.5 ISO TM2		4.5	31.5	7	1	7715496		23,600
6BI 5.0 ISO TM2		5	30	6	1	7715506		23,600
6BI 5.5 ISO TM2		5.5	33	6	1	7715516		23,600
6BI 6.0 ISO TM2		6	30	5	1	7715526		23,600

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。 1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. ボディとの組み合わせは、「工具選定表(P.525 ～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2. To use in combination with bodies, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.525 or utilize our NC code generator software"ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。 3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■メートルおねじ用インサート Inserts for Metric screw thread (external)



インサート材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	在庫 Stock
VBX	TiCN	C
VTX	TiAlN	*
VK2	無し	*

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
・Sizes marked with * are special order items.

CARBIDE TiCN

単位:mm Unit:mm

呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	ピッチ TP	Le	刃長間の山数 No. of threads	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
2E 0.75 ISO TM2	2	0.75	10.5	14	7712092	C	10,500
2E 1.0 ISO TM2		1	10	10	7712102		8,880
2E 1.25 ISO TM2		1.25	10	8	7712112		8,880
2E 1.5 ISO TM2		1.5	9	6	7712122		8,880
3E 0.75 ISO TM2	3	0.75	15	20	7712093		12,200
3E 1.0 ISO TM2		1	14	14	7712103		10,500
3E 1.25 ISO TM2		1.25	15	12	7712113		10,500
3E 1.5 ISO TM2		1.5	15	10	7712123		10,500
3E 1.75 ISO TM2		1.75	14	8	7712133		10,500
3E 2.0 ISO TM2		2	14	7	7712143		10,500
5E 1.0 ISO TM2	5	1	26	26	7712105		19,800
5E 1.25 ISO TM2		1.25	25	20	7712115		19,800
5E 1.5 ISO TM2		1.5	25.5	17	7712125		19,800
5E 1.75 ISO TM2		1.75	24.5	14	7712135		19,800
5E 2.0 ISO TM2		2	24	12	7712145		19,800
5E 2.5 ISO TM2		2.5	25	10	7712155		19,800
5E 3.0 ISO TM2		3	24	8	7712165		19,800
5E 3.5 ISO TM2		3.5	24.5	7	7712175		19,800
5E 4.0 ISO TM2		4	24	6	7712185		19,800
5E 4.5 ISO TM2		4.5	22.5	5	7712195		19,800
6BE 1.5 ISO TM2	6B	1.5	36	24	7716456		23,600
6BE 2.0 ISO TM2		2	36	18	7716466		23,600
6BE 3.0 ISO TM2		3	36	12	7716476		23,600
6BE 4.0 ISO TM2		4	32	8	7716486		23,600
6BE 4.5 ISO TM2		4.5	31.5	7	7716496		23,600
6BE 5.0 ISO TM2		5	30	6	7716506		23,600
6BE 5.5 ISO TM2		5.5	33	6	7716516		23,600
6BE 6.0 ISO TM2		6	30	5	7716526		23,600

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。 1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. ボディとの組み合わせは、「工具選定表(P.525 ～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2. To use in combination with bodies, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.525 or utilize our NC code generator software"ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。 3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

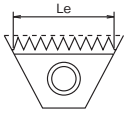
A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

HY-PRO P PC-CTI マルチポイント

■管用平行ねじ用インサート（おねじ・めねじ兼用） Inserts for straight pipe threads (external & internal)

CARBIDE TiCN



インサート材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	在庫 Stock
VBX	TiCN	C
VTX	TiAlN	*
VK2	無し	*

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
・Sizes marked with * are special order items.

■平行ねじ Rp(PS) ,G(PF)

単位:mm Unit:mm

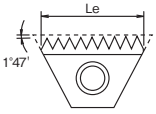
呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	山数 TPI	Le	刃長間の山数 No. of threads	適用ボディ Tool body	適応ねじ Screw thread size	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
2EI 19 W TM2	2	19	9.36	7	TMC12-2, TMC20-2	3/8"	7713542	C	7,390
2EI 14 W TM2	2	14	9.07	5	TMC12-2, TMC20-2	1/2" – 5/8"	7713572	C	7,390
					TM2C20-2	–			
3EI 14 W TM2	3	14	14.51	8	TMC16-3, TMC20-3	3/4", 7/8"	7713573	C	8,670
3EI 11 W TM2	3	11	13.85	6	TMC16-3, TMC20-3	1" – 1-1/8"	7713593	C	8,670
					TM2C25-3	–			
5EI 11 W TM2	5	11	23.09	10	TMC25-5	1-1/4" – 1-1/2", 1-3/4" – 2"	7713595	C	16,600
					TMC32-5	–			
					TM2C32-5	–			

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■管用テーパねじ用インサート（おねじ・めねじ兼用） Inserts for Taper pipe threads (external & internal)

CARBIDE TiCN



■R(PT) ,Rc(PT)

単位:mm Unit:mm

呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	山数 TPI	Le	刃長間の山数 No. of threads	適用ボディ Tool body	適応ねじ Screw thread size	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
2EI 19 BSPT TM2	2	19	9.36	7	TMC12-2, TMC20-2, TMC20-2LH	3/8"	7713042	C	7,390
3EI 14 BSPT TM2	3	14	14.51	8	TMNC16-3, TMNC16-3LH	1/2", 3/4"	7713073	C	8,670
					TMNC20-3, TMNC20-3LH	3/4"			
3EI 11 BSPT TM2	3	11	13.85	6	TMNC20-3, TMNC20-3LH	1", 1-1/4", 1-1/2"	7713093	C	8,670
5EI 11 BSPT TM2	5	11	23.09	10	TMC25-5 124/004	1-1/4" ～ 4"	7713095	C	16,600
					TMC25-5, TMC25-5LH, TMLC25-5	1-1/4" ～			
					TMC32-5, TMNC32-5*, TMNC32-5LH*	1-1/2" ～ 9"			
					TMLC32-5	1-1/2" ～			
					TM2C32-5	2" ～ 6"			

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. LHボディ使用時の注意点についてはP.536を参照下さい。
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択して下さい。
4. ねじ立て長さが規格より短い場合は、上記組合せ以外にも使用可能な場合があります。

・Sizes marked with * are special order items.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. For cautions of using LH Body : please refer to p.536.
3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.
4.When tapping length is shorter than Le, other options for holder + insert combination may be possible.

ThreadPro
NCプログラム作成ソフト
Thread Milling NC Code Generator Software
※詳細は▶P.542を参照下さい。
See p.542 for details
作業者を選ばずに加工プログラムを作成可能!12ヶ国語、8種類のNC言語に対応

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HY-PRO Planet Cutter Multi-point

HY-PRO P PC-CTI マルチポイント

■NPT

単位:mm Unit:mm

呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	山数 TPI	Le	刃長間の山数 No. of threads	適用ボディ Tool body	適応ねじ Screw thread size	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3EI 14 NPT TM2	3	14	14.51	8	TMNC16-3, TMNC16-3LH	½",¾"	7713163	C	10,500
					TMC16-3 124/001 TMNC20-3, TMNC20-3LH	¾"			
3EI 11.5 NPT TM2	3	11.5	13.25	6		1"～2"	7713183		10,500
5EI 11.5 NPT TM2	5	11.5	24.3	11	TMC25-5 124/004 TMC25-5, TMC25-5LH TMLC25-5	1-¼"	7713285		19,800
					TMC25-5 124/004 TMC25-5, TMC25-5LH TMLC25-5 TMC32-5, TMLC32-5 TMNC32-5*, TMNC32-5LH*	1-½"			
					TMC25-5 124/004 TMC25-5, TMC25-5LH TMLC25-5, TM2C32-5 TMC32-5, TMLC32-5 TMNC32-5*, TMNC32-5LH*	2			
5EI 8 NPT TM2	5	8	22.23	7	TMC25-5 124/004 TMNC32-5*, TMNC32-5LH*	2-½",3"	7713305		19,800

■NPTF

単位:mm Unit:mm

呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	山数 TPI	Le	刃長間の山数 No. of threads	適用ボディ Tool body	適応ねじ Screw thread size	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
3EI 14 NPTF TM2	3	14	14.51	8	TMNC16-3, TMNC16-3LH	½",¾"	7713173	C	10,500
3EI 14 NPTF TM2		14	14.51	8	TMNC20-3, TMNC20-3LH	¾"	7713173		10,500
3EI 11.5 NPTF TM2		11.5	13.25	6		1"～2"	7713193		10,500
5EI 11.5 NPTF TM2	5	11.5	24.3	11	TMC25-5, TMC25-5LH, TMLC25-5 TMC25-5 124/004	1-¼"～2"	7713295		19,800
					TMC32-5, TMLC32-5, TM2C32-5	2"			
5EI 8 NPTF TM2		8	22.23	7	TMNC32-5*, TMNC32-5LH*	2-½",3"	7713315		19,800

＊印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
2. LHボディ使用時の注意点についてはP.536を参照下さい。
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。

・Sizes marked with ＊ are special order items.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2.For cautions of using LH Body : please refer to p.536.
3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

■インサート材種一覧 Type of Inserts

材種 Material		特長 Features
	VBX	一般鋼・鋳鉄第一推奨 For general steel and cast iron ・超微粒子超硬＋TiCNコーティング Ultra-fine grain carbide and TiCN coating ・耐欠損性と耐摩耗性に優れた材質 Material with excellent chipping and wear resistance
	VTX	ステンレス第一推奨 For stainless steel ・超微粒子超硬＋TiAlNコーティング Ultra-fine grain carbide and TiAlN coating ・耐欠損性と耐摩耗性に優れた材質 Material with excellent chipping and wear resistance
	VK2	超硬ノンコート Carbide non-coated ・アルミニウム等非鉄金属、耐熱鋼、チタン合金の加工に最適 For non-ferrous metals such as aluminum, heat-resistance alloy and titanium alloy

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

NCプログラム作成ソフト ThreadPro

Revamped Thread Milling NC Code Generator Software "ThreadPro"

ThreadPro

NCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」を使えば、作業者を選ばず、容易に加工プログラムを作成することができます。パソコンの無い外出先でも、スマートフォンやタブレットPCから利用可能です。

Generate codes for complex machining couldn't be easier. Create machining programs at ease with OSG's revamped NC code generator software ThreadPro. ThreadPro can be accessed via smartphones and PC tablets even when you are on the road without a computer.

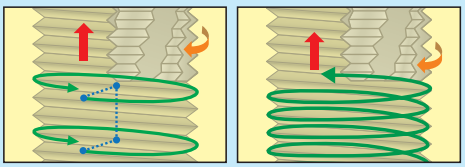
■ ThreadProは機能も充実！ ThreadPro with Comprehensive Features

1) ゼロカットのプログラムも簡単作成可能

Generate programs for zero cut at ease

2) シングル送りで高品質加工

High quality machining by continuous passes



マルチ送り Pass type : stairs

シングル送り Pass type : continuous

3) 加工軌跡見直しで、工具損傷も軽減

Capability to review machining trajectory to reduce tool damage

ダウンロードはこちらから

ホームページ https://www.osg.co.jp/

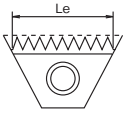
又は OSG スレッドプロ で検索！

ハイプロ プラネットカッタ マルチポイント HY-PRO Planet Cutter Multi-point

HY-PRO P PC-CTI マルチポイント

■ユニファイめねじ用インサート Inserts for Unified screw thread (internal)

CARBIDE TiCN



インサート材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	在庫 Stock
VBX	TiCN	C
VTX	TiAlN	*
VK2	無し	*

*印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
・Sizes marked with * are special order items.

単位:mm Unit:mm

呼び Designation			インサートサイズ記号 Insert Size No.	山数 TPI	Le	刃長間の山数 No. of threads	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
2I	48	UN TM2	2	48	10.05	19	7711202	C	10,500
2I	40	UN TM2		40	10.16	16	7711212		10,500
2I	32	UN TM2		32	10.32	13	7711222		10,500
2I	28	UN TM2		28	9.98	11	7711232		8,880
2I	27	UN TM2		27	10.35	11	7711242		8,880
2I	24	UN TM2		24	9.53	9	7711252		8,880
2I	20	UN TM2		20	10.16	8	7711262		8,880
2I	18	UN TM2		18	9.88	7	7711272		8,880
2I	16	UN TM2		16	9.53	6	7711282		8,880
2I	14	UN TM2		14	9.07	5	7711292		8,880
3I	40	UN TM2	3	40	14.61	23	7711193		12,200
3I	32	UN TM2		32	15.08	19	7711203		12,200
3I	28	UN TM2		28	14.51	16	7711213		10,500
3I	27	UN TM2		27	14.11	15	7711223		10,500
3I	24	UN TM2		24	14.82	14	7711233		10,500
3I	20	UN TM2		20	13.97	11	7711243		10,500
3I	18	UN TM2		18	14.11	10	7711253		10,500
3I	16	UN TM2		16	14.29	9	7711263		10,500
3I	14	UN TM2		14	14.51	8	7711273		10,500
3I	13	UN TM2		13	13.68	7	7711283		10,500
3I	12	UN TM2		12	14.82	7	7711293		10,500
3I	11.5	UN TM2		11.5	13.25	6	7711303		10,500
5I	24	UN TM2	5	24	25.4	24	7711235		19,800
5I	20	UN TM2		20	25.4	20	7711245		19,800
5I	18	UN TM2		18	25.4	18	7711255		19,800
5I	16	UN TM2		16	25.4	16	7711265		19,800
5I	14	UN TM2		14	25.4	14	7711275		19,800
5I	13	UN TM2		13	25.4	13	7711285		19,800
5I	12	UN TM2		12	25.4	12	7711295		19,800
5I	11.5	UN TM2		11.5	24.3	11	7711315		19,800
5I	11	UN TM2		11	25.4	11	7711325		19,800
5I	10	UN TM2		10	25.4	10	7711335		19,800
5I	9	UN TM2		9	22.58	8	7711345		19,800
5I	8	UN TM2		8	22.23	7	7711305		19,800
5I	7	UN TM2		7	25.4	7	7711355		19,800
5I	6	UN TM2		6	25.4	6	7711365		19,800
6BI	6	UN TM2	6B	6	33.87	8	7715606		23,600
6BI	5	UN TM2		5	30.48	6	7715616		23,600
6BI	4.5	UN TM2		4.5	33.87	6	7715626		23,600
6BI	4	UN TM2		4	31.75	5	7715636		23,600

標準価格：1個あたり Listed price : per insert

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。 1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. ボディとの組み合わせは、「工具選定表(P.525 ～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2. To use in combination with bodies, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.525 or utilize our NC code generator software"ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。 3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

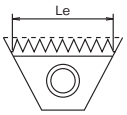
A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

HY-PRO P PC-CTI マルチポイント

■ユニファイおねじ用インサート Inserts for Unified screw thread (external)

CARBIDE TiCN



インサート材種 Tool Material	表面処理 Surface Treatment	在庫 Stock
VBX	TiCN	C
VTX	TiAlN	＊
VK2	無し	＊

＊印は受注生産となります。標準価格はお問い合わせ下さい。
・Sizes marked with ＊ are special order items.

単位:mm Unit:mm

呼び Designation	インサートサイズ記号 Insert Size No.	山数 TPI	Le	刃長間の山数 No. of threads	材種 Material VBX	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
2E 28 UN TM2	2	28	9.98	11	7712202	C	8,880
2E 24 UN TM2		24	9.53	9	7712212		8,880
2E 20 UN TM2		20	10.16	8	7712222		8,880
2E 18 UN TM2		18	9.88	7	7712232		8,880
2E 16 UN TM2		16	9.53	6	7712242		8,880
2E 14 UN TM2		14	9.07	5	7712252		8,880
3E 28 UN TM2	3	28	14.51	16	7712203		10,500
3E 27 UN TM2		27	14.11	15	7712213		10,500
3E 24 UN TM2		24	14.82	14	7712223		10,500
3E 20 UN TM2		20	13.97	11	7712233		10,500
3E 18 UN TM2		18	14.11	10	7712243		10,500
3E 16 UN TM2		16	14.29	9	7712253		10,500
3E 14 UN TM2		14	14.51	8	7712263		10,500
3E 13 UN TM2		13	13.68	7	7712273		10,500
3E 12 UN TM2		12	14.82	7	7712283		10,500
5E 24 UN TM2	5	24	25.4	24	7712205		19,800
5E 20 UN TM2		20	25.4	20	7712215		19,800
5E 18 UN TM2		18	25.4	18	7712225		19,800
5E 16 UN TM2		16	25.4	16	7712235		19,800
5E 14 UN TM2		14	25.4	14	7712245		19,800
5E 13 UN TM2		13	25.4	13	7712255		19,800
5E 12 UN TM2		12	25.4	12	7712265		19,800
5E 11 UN TM2		11	25.4	11	7712275		19,800
5E 10 UN TM2		10	22.86	9	7712285		19,800
5E 9 UN TM2		9	22.58	8	7712295		19,800
5E 8 UN TM2		8	22.23	7	7712305		19,800
5E 7 UN TM2		7	21.77	6	7712315		19,800
5E 6 UN TM2		6	21.17	5	7712325		19,800

1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。 1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
2. ボディとの組み合わせは、「工具選定表(P.525 ～)」およびNCプログラム作成ソフト「ThreadPro(スレッドプロ)」での自動工具検索結果をご参照下さい。
2. To use in combination with bodies, please refer to the "Tool Selection Guide by Screw Size" on p.525 or utilize our NC code generator software"ThreadPro" to automatically select the best option available.
3. ThreadProのパスタイプは「マルチ送り」を選択下さい。 3. Please select "stairs" for the path type in ThreadPro.

CAD CAD データ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

A、B、C、D=標準在庫品 A、B、C、D=Standard stock item. □=特定代理店在庫品 □=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

NEW SIZES

高能率・多機能VIコート粉末ハイス転造タップ

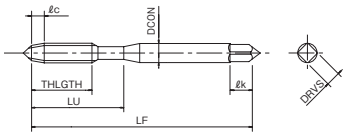
VI Coated Highly Efficient Multi-purpose CPM Forming Tap

The A Brand

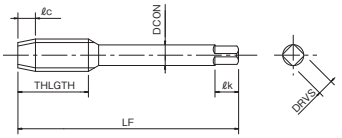
A-XPF

切削条件 Cutting Conditions P.847

Type 1



Type 2



CPM VI

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327814	M 1 × 0.25	STD	RH4	2P	30	5.5	—	3	1	—	●	3	5,820
※8327870				1P							●	3	6,570
8327816	M 1.2 × 0.25			2P	32	5.5	—	3	1	—	●	3	5,440
※8327871				1P							●	3	6,150
8327818	M 1.4 × 0.3			2P	34	7	—	3	1	—	●	3	5,160
※8327872				1P							●	3	5,820
8327820	M 1.6 × 0.35			2P	36	8	—	3	1	—	●	3	5,110
※8327873				1P							●	3	5,770
8327822	M 1.6 × 0.2			2P	36	8	—	3	1	—	●	3	5,870
※8327874				1P							●	3	6,600
8327824	M 1.7 × 0.35			2P	36	8	—	3	1	—	●	3	4,930
※8327875				1P							●	3	6,600
8327828	M 2 × 0.4			2P	40	8	—	3	1	—	●	3	4,540
※8327876				1P							●	3	5,570
8327832	M 2.3 × 0.4			2P	42	9.5	—	3	1	—	B ●	4	4,490
※8327877				1P							●	4	5,140
8327834	M 2.5 × 0.45			2P	44	9.5	—	3	1	—	●	4	4,280
※8327878				1P							●	4	5,060
8327836	M 2.6 × 0.45			2P	44	9.5	—	3	1	—	●	4	4,280
※8327879				1P							●	4	4,840
8327837	M 3 × 0.5		RH5	4P	46	9	18	4	1	Yes	●	5	4,050
8327838				2P						—	●	5	4,050
※8327880				1P							●	5	4,840
8327841	M 4 × 0.7		RH6	4P	52	10	20	5	1	Yes	●	8	4,110
8327842				2P						—	●	8	4,110
※8327881				1P							●	8	4,580
8327845	M 5 × 0.8		RH6	4P	60	11	22	5.5	1	Yes	●	12	4,380
8327846				2P						—	●	12	4,380
※8327882				1P							●	12	4,650

※＝NEW SIZES

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
   有効径の上の許容差はRH精度と同一ですが、公差は18μmとなっております。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)、1P：ショートチャンファ
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P 程度残してあります。(ショートチャンファは除く)
6. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327849	M 6 × 1	STD	RH7	4P	62	10	24	6	1	Yes	B ●	14	4,650
8327850				2P						—	●	14	4,650
※8327883				1P							●	14	4,650
※8327851	M 8 × 1.25			4P	70	12	—	6.2	2	—	●	21	6,220
※8327852				2P							●	21	6,220
※8327853	M 8 × 1			4P	70	12	—	6.2	2	—	●	21	7,030
※8327854				2P							●	21	7,030
※8327855	M10 × 1.5			4P	75	15	—	7	2	—	●	30	7,520
※8327856				2P							●	30	7,520
※8327857	M10 × 1.25			4P	75	15	—	7	2	—	●	30	7,520
※8327858				2P							●	30	7,520
※8327859	M10 × 1			2P	75	15	—	7	2	—	●	30	8,420
※8327860	M12 × 1.75		RH8	4P	82	17	—	8.5	2	—	●	48	11,500
※8327861				2P							●	48	11,500
※8327862	M12 × 1.5		RH7	2P	82	17	—	8.5	2	—	B ●	48	11,500
※8327863	M12 × 1.25			4P	82	17	—	8.5	2	—	●	49	11,500
※8327864				2P							●	49	11,500
※8327865	M12 × 1			2P	82	17	—	8.5	2	—	●	49	14,700
※8327866	M14 × 2		RH10	2P	88	20	—	10.5	2	—	●	75	18,100
※8327867	M14 × 1.5		RH9	2P	88	20	—	10.5	2	—	●	75	18,100
※8327868	M16 × 2		RH10	2P	95	20	—	12.5	2	—	●	107	22,400
※8327869	M16 × 1.5		RH9	2P	95	20	—	12.5	2	—	●	109	22,400
※8327884	M18 × 2.5		RH11	2P	125	20	—	14	2	—	●	164	29,500
※8327885	M18 × 1.5		RH10	2P	110	15	—	14	2	—	●	142	29,500
※8327886	M20 × 2.5		RH11	2P	140	20	—	15	2	—	●	211	32,300
※8327887	M20 × 1.5		RH10	2P	125	15	—	15	2	—	●	188	32,300
※8327888	M22 × 2.5		RH11	2P	140	20	—	17	2	—	●	246	37,800
※8327889	M22 × 1.5		RH10	2P	125	15	—	17	2	—	●	239	37,800
※8327890	M24 × 3		RH13	2P	160	18	—	19	2	—	●	374	45,100
※8327891	M24 × 1.5		RH10	2P	140	15	—	19	2	—	●	331	45,100

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
   Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit,
   but tolerance is 18μm. (see p.844)
2. TAP Limit does not gurantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
4. ℓc : 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes), 1P: short chamfer
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.(Excluding short chamfer)
6. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-XPF	◎	◎	◎	◎	◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。
※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

NEW

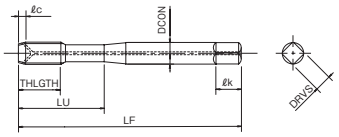
高能率・多機能VIコート油穴付き粉末ハイス転造タップ
VI Coated Highly Efficient Multi-purpose CPM Forming Tap with internal Coolant Supply

A The A Brand

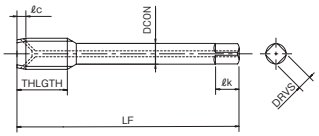
A-OIL-XPF

切削条件 Cutting Conditions P.847

Type 1



Type 2



CPM VI

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8328000	M 5 ×0.8	STD	RH6	2P	60	11	22	5.5	1	—	B	●	—	—	8,440
8328001	M 6 ×1		RH7	2P	62	10	24	6	1	—		●	—	—	8,970
8328002	M 8 ×1.25			2P	70	12	—	6.2	2	—		●	—	—	12,100
8328003	M 8 ×1			2P	70	12	—	6.2	2	—		●	—	—	13,800
8328004	M10 ×1.5			2P	75	15	—	7	2	—		●	—	—	14,700
8328005	M10 ×1.25			2P	75	15	—	7	2	—		●	—	—	14,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
   有効径の上の許容差はRH精度と同一ですが、公差は18μmとなっております。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
   溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8328006	M10 ×1	STD	RH7	2P	75	15	—	7	2	—	B	●	—	—	16,400
8328007	M12 ×1.75		RH8	2P	82	17	—	8.5	2	—		●	—	—	22,400
8328008	M12 ×1.25		RH7	2P	82	17	—	8.5	2	—		●	—	—	22,400
8328009	M14 ×1.5		RH9	2P	88	20	—	10.5	2	—		●	—	—	34,600
8328010	M16 ×2		RH10	2P	95	20	—	12.5	2	—		●	—	—	43,600
8328011	M16 ×1.5		RH9	2P	95	20	—	12.5	2	—		●	—	—	43,600

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
   Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit,
   but tolerance is 18μm. (see p.844)
2. TAP Limit does not gurantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
   Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

オーエスジー公式サイト

※詳細はこちら▶ Scan for details

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-OIL-XPF	◎	◎	◎	◎	◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。
※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

Xパフォーマーvコートハイス転造タップ
V Coated X Performer Forming Tap

A The A Brand

S-XPF

切削条件 Cutting Conditions P.849

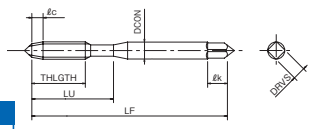
炭素鋼・合金鋼において切削タップに比べ切りくずトラブルが無く、長寿命な加工が可能です。特に自動車関連のスチール鍛造部品への加工に威力を発揮します。

Long tool life is possible in carbon and alloy steels, as there are no problems with chips typically found with cutting taps. This is particularly effective for machining steel forgings for automotive applications.

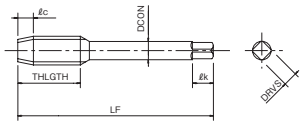
CPM M1～M2.6 | HSSE M3 ～ | V

CAD

Type 1



Type 2



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8321960	M 1 ×0.25	STD	RH4	4P	30	5.5	—	3	1	Yes	B	●	3	5,190
8321961				2P					1	—		●	3	5,190
8321964	M 1.2×0.25			4P	32	5.5	—	3	1	Yes		●	3	4,840
8321965				2P					1	—		●	3	4,840
8321968	M 1.4×0.3			4P	34	7	—	3	1	Yes		●	3	4,600
8321969				2P					1	—		●	3	4,600
8321972	M 1.6×0.35			4P	36	8	—	3	1	Yes		●	3	4,560
8321973				2P					1	—		●	3	4,560
8321976	M 1.6×0.2			4P	36	8	—	3	1	Yes		●	3	5,220
8321977				2P					1	—		●	3	5,220
8321980	M 1.7×0.35			4P	36	8	—	3	1	Yes		●	3	4,400
8321981				2P					1	—		●	3	4,400
8321984	M 2 ×0.4			4P	40	8	—	3	1	Yes		●	3	4,050
8321985				2P					1	—		●	3	4,050
8321988	M 2.3×0.4			4P	42	9.5	—	3	1	Yes		●	3	4,010
8321989				2P					1	—		●	3	4,010
8321992	M 2.5×0.45			4P	44	9.5	—	3	1	Yes		●	3	3,830
8321993				2P					1	—		●	3	3,830
8321996	M 2.6×0.45			4P	44	9.5	—	3	1	Yes		●	3	3,830
8321997				2P					1	—		●	3	3,830
8322008	M 3 ×0.5	STD	RH5	4P	46	9	18	4	1	Yes		●	4	3,600
8322009				2P					1	—		●	4	3,600
8322032	M 4 ×0.7	STD	RH6	4P	52	10	20	5	1	Yes		●	7	3,680
8322033				2P					1	—		●	7	3,680
8322044	M 5 ×0.8			4P	60	11	22	5.5	1	Yes		●	11	3,900
8322045				2P					1	—		●	11	3,900
8322056	M 6 ×1	STD	RH7	4P	62	10	24	6	1	Yes		●	13	4,140
8322057				2P					1	—		●	13	4,140
8322059		STD+2	RH9	2P					1	—	D	●	13	4,800

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8322075	M 8 ×1.25	STD-2	RH5	2P	70	12	—	6.2	2	—	D	●	20	6,450
8322076		STD	RH7	4P					2	—	B	●	19	5,550
8322077				2P					2	—		●	19	5,550
8322079		STD+1	RH8	2P					2	—	D	●	19	6,450
8322090	M 8 ×1	STD	RH7	4P	70	12	—	6.2	2	—	B	●	19	6,270
8322091				2P					2	—		●	20	6,270
8322107	M10 ×1.5	STD-2	RH5	2P	75	15	—	7	2	—	D	●	29	7,870
8322108		STD	RH7	4P					2	—	B	●	28	6,730
8322109	M10 ×1.5	STD	RH7	2P	75	15	—	7	2	—		●	28	6,730
8322111		STD+2	RH9	2P					2	—	D	●	29	7,870
8322121	M10 ×1.25	STD-2	RH5	2P	75	15	—	7	2	—	D	●	29	7,870
8322122		STD	RH7	4P					2	—	B	●	28	6,730
8322123				2P					2	—		●	28	6,730
8322125		STD+1	RH8	2P					2	—	D	●	29	7,870
8322134	M10 ×1	STD	RH7	4P	75	15	—	7	2	—	B	●	28	7,520
8322135				2P					2	—		●	29	7,520
8322145	M12 ×1.75	STD-2	RH6	2P	82	17	—	8.5	2	—	D	●	45	12,000
8322146		STD	RH8	4P					2	—	B	●	45	10,300
8322147				2P					2	—		●	45	10,300
8322149		STD+2	RH10	2P					2	—	D	●	45	12,000
8322160	M12 ×1.5	STD	RH7	4P	82	17	—	8.5	2	—	B	●	46	10,300
8322161				2P					2	—		●	46	10,300
8322176	M12 ×1.25			4P	82	17	—	8.5	2	—		●	46	10,300
8322177				2P					2	—		●	46	10,300
8322194	M12 ×1			4P	82	17	—	8.5	2	—		●	46	13,000
8322195				2P					2	—		●	46	13,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
   有効径の上の許容差はRH精度と同一ですが、公差は18μmとなっております。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
   Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit,
   but tolerance is 18μm. (see p.844)
2. TAP Limit does not gurantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
4. ℓc: 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

次ページへ
呼び Size M14 ～ M45 NEXT

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
S-XPF	◎	◎	◎	◎	◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。
※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

前ページより
FROM 呼び Size M1 ~ M12

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8322217	M14 ×2	STD	RH10	2P	88	20	—	10.5	2	—		●	75	16,100
8322227	M14 ×1.5	STD	RH9	2P	88	20	—	10.5	2	—		●	75	16,100
8322245	M16 ×2	STD	RH10	2P	95	20	—	12.5	2	—		●	107	20,000
8322255	M16 ×1.5	STD	RH9	2P	95	20	—	12.5	2	—		●	109	20,000
8322263	M18 ×2.5	STD	RH11	2P	125	20	—	14	2	—	B	●	165	25,100
8322267	M18 ×1.5	STD	RH10	2P	110	15	—	14	2	—		●	142	25,100
8322273	M20 ×2.5	STD	RH11	2P	140	20	—	15	2	—		●	214	27,400
8322277	M20 ×1.5	STD	RH10	2P	125	15	—	15	2	—		●	192	27,400
8322283	M22 ×2.5	STD	RH11	2P	140	20	—	17	2	—		●	269	32,200
8322287	M22 ×1.5	STD	RH10	2P	125	15	—	17	2	—		●	242	32,200
8322295	M24 ×3	STD	RH13	2P	160	18	—	19	2	—		●	380	38,300
8322299	M24 ×1.5	STD	RH10	2P	140	15	—	19	2	—		●	332	38,300
8322305	M27 ×3	STD	RH13	2P	160	18	—	20	2	—		●	431	52,800
8322313	M30 ×3.5	STD	RH14	2P	180	21	—	23	2	—	B	●	621	57,900
8322321	M33 ×3.5			2P	180	21	—	25	2	—		●	741	66,800
8322329	M36 ×4	STD	RH15	2P	200	24	—	28	2	—		●	1,021	77,600
8322337	M42 ×4.5	STD	RH16	2P	200	27	—	32	2	—		●	1,352	110,000
8322345	M45 ×4.5			2P	220	27	—	35	2	—		●	1,771	130,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
   有効径の上の許容差はRH精度と同一ですが、公差は18μmとなっております。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
   溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
   Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit,
   but tolerance is 18μm. (see p.844)
2. TAP Limit does not gurantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
4. ℓc: 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
   Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

SynchroMaster シンクロマスター
※詳細は▶P.837を参照下さい。
See p.837 for details
Aタップとの相性が抜群なタップホルダ

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

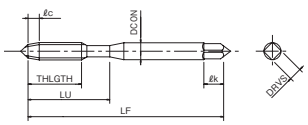
Xパフォーマーコートハイス転造タップ ロングシャンク
V Coated X Performer Forming Tap with Long Shank

A The A Brand

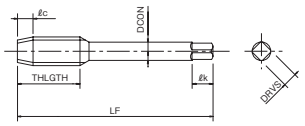
LT-S-XPF

切削条件 Cutting Conditions P.849

Type 1



Type 2



HSSE V

CAD

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8323654	M3 × 0.5 × 80	STD	RH5	4P	80	9	18	4	1	Yes		●	9	5,800
8323655				2P					1	—		●	9	5,800
8323658	M3 × 0.5 × 120			4P	120	9	18	4	1	Yes		●	13	7,790
8323659				2P					1	—		●	13	7,790
8323670	M4 × 0.7 × 80	STD	RH6	4P	80	10	20	5	1	Yes		●	13	5,310
8323671				2P					1	—		●	13	5,310
8323674	M4 × 0.7 × 120	STD	RH6	4P	120	10	20	5	1	Yes	D	●	19	7,460
8323675				2P					1	—		●	20	7,460
8323678	M5 × 0.8 × 100	STD	RH6	4P	100	11	22	5.5	1	Yes		●	20	6,240
8323679				2P					1	—		●	20	6,240
8323683	M5 × 0.8 × 150	STD	RH6	2P	150	11	22	5.5	1	—		●	29	9,790
8323684	M6 × 1 × 100	STD	RH7	4P	100	10	24	6	1	Yes		●	25	6,010
8323685				2P					1	—		●	24	6,010
8323689	M6 × 1 × 150	STD	RH7	2P	150	10	24	6	1	—		●	34	9,320

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8323698	M8 × 1.25 × 100	STD	RH7	4P	100	12	—	6.2	2	—		●	27	7,350
8323699				2P					2	—		●	27	7,350
8323703	M8 × 1.25 × 150	STD	RH7	2P	150	12	—	6.2	2	—		●	39	11,000
8323712	M10 × 1.5 × 100	STD	RH7	4P	100	15	—	7	2	—		●	39	8,450
8323713				2P					2	—		●	39	8,450
8323717	M10 × 1.5 × 150	STD	RH7	2P	150	15	—	7	2	—		●	53	12,100
8323720	M10 × 1.25 × 100	STD	RH7	4P	100	15	—	7	2	—	D	●	37	8,450
8323721				2P					2	—		●	37	8,450
8323725	M10 × 1.25 × 150	STD	RH7	2P	150	15	—	7	2	—		●	53	12,100
8323738	M12 × 1.75 × 150	STD	RH8	4P	150	17	—	8.5	2	—		●	75	14,900
8323739				2P					2	—		●	76	14,900
8323747	M12 × 1.5 × 150	STD	RH7	2P	150	17	—	8.5	2	—		●	76	14,900
8323755	M12 × 1.25 × 150	STD	RH7	2P	150	17	—	8.5	2	—		●	76	14,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
   有効径の上の許容差はRH精度と同一ですが、ピッチ1以上の製品については、
   公差は通常の12.7μmではなく18μmとなっております。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
   溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
   The upper limit of the pitch diameter is the same as the RH Limit. For taps
   with a pitch above one, the limit will be 18μm instead of the standard 12.7μm.
   (see p.844)
2. TAP Limit does not gurantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. ℓc: 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
   Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C 0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-S-XPF	◎	◎	◎	◎	◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。
※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

Xパフォーマー Vコート油穴付きハイス 転造タップ
V Coated X Performer Forming Tap with Internal Coolant Supply

A The A Brand

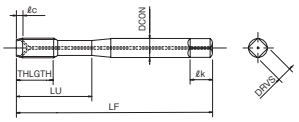
OIL-S-XPF

切削条件 Cutting Conditions P.849

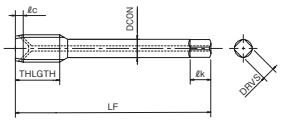
S-XPFの性能に加え、オイルホールを各油溝に配置した効果により、優れた潤滑性と冷却効果を得る事ができ、高速・高能率と高耐久性能を両立しました。

Putting oil holes at each oil groove on superior S-XPF design, obtained superior lubrication and cooling down, materialized both high speed productivity and high wear resistance.

Type 1



Type 2



HSSE | V

CAD

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8322557	M6 ×1	STD	RH7	2P	62	8	24	6	1	—	D	●	13	9,220
8322577	M8 ×1.25				70	10	—	6.2	2	—		●	18	12,500
8322609	M10 ×1.5				75	12	—	7	2	—		●	25	15,000

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	形状 Type	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8322647	M12 ×1.75	STD	RH8	2P	82	14	—	8.5	2	—	D	●	40	23,000
8322727	M14 ×1.5	STD	RH9		88	12	—	10.5	2	—		●	68	35,500
8322755	M16 ×1.5				95	12	—	12.5	2	—		●	97	44,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
   有効径の上の許容差はRH精度と同一ですが、公差は18μmとなっております。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
   溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
   Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit,
   but tolerance is 18μm. (see p.844)
2. TAP Limit does not gurantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
   Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1028を参照下さい。 See p.1028 for details
それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OIL-S-XPF	◎	◎	◎	◎	◎				◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。
※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

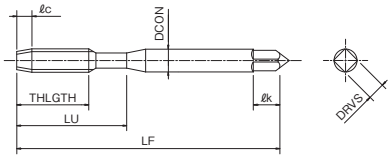
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

NEW

高性能・低炭素型Vコート粉末ハイス転造タップ
V Coated High-performance Low-carbon CPM Forming Tap

GRT

切削条件 Cutting Conditions P.847



CPM V

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8328300	M 1 × 0.25	STD	RH4	1P	30	5.5	7	3	—	B	●	—	4,930
8328301	M 1.2 × 0.25			1P	32	6.5	9	3	—		●	—	4,640
8328302	M 1.4 × 0.3			1P	34	7	10	3	—		●	—	4,380
8328305	M 2 × 0.4			2P	40	9	14	3	—		●	—	3,880
8328306				1P							●	—	3,880
8328309	M 3 × 0.5	STD	RH5	2P	46	10.5	17	4	—		●	—	3,460
8328310				1P							●	—	3,460

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8328311	M 4 × 0.7	STD	RH6	2P	52	12	20	5	—	B	●	—	3,500
8328312				1P							●	—	3,500
8328313	M 5 × 0.8			2P	60	13	22	5.5	—		●	—	3,740
8328314				1P							●	—	3,740
8328315	M 6 × 1	STD	RH7	2P	62	14	24	6	—		●	—	3,900
8328316				1P							●	—	3,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
   有効径の上の許容差はRH精度と同一ですが、公差は18μmとなっております。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 食付2P：B、1P：ショートチャンファ
4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P 程度残してあります。(ショートチャンファは除く)
5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards.
   Upper limit of pitch diameter tolerance is same as RH limit,
   but tolerance is 18μm. (see p.844)
2. TAP Limit does not gurantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. ℓc : 2P : B, 1P: short chamfer
4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.(Excluding short chamfer)
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス
※詳細はこちら▶ Scan for details
「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します
OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C 0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
GRT	◎	◎	◎	◎					◎※1		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				

※1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。
※1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

Vコート粉末ハイスニューロールタップ
V Coated CPM Nu-roll Tap

VP-NRT

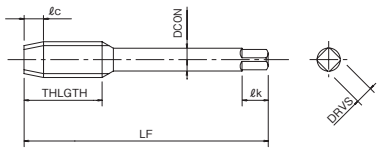
CPM　V

CAD

■ニューロールタップ NU-ROLL

粉末ハイスと特殊なねじ仕様により、幅広い被削材で長寿命加工が可能です。

By powder metallurgy H.S.S. and special thread form, long tool life processing is possible at wide.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8317410	M 1 × 0.25	STD	RH4	4P	30	7	—	3	Yes	●	B	3	4,930
8317411				2P					—	●		3	4,930
8317414	M 1.2 × 0.25			4P	32	8	—	3	Yes	●		3	4,640
8317415				2P					—	●		3	4,640
8317418	M 1.4 × 0.3			4P	34	9	—	3	Yes	●		3	4,380
8317419				2P					—	●		3	4,380
8317420		STD+1	RH5	4P					Yes	●		3	4,380
8317421				2P					—	●		3	4,380
8317424	M 1.6 × 0.35	STD	RH4	4P	36	10	—	3	Yes	●	D	3	4,870
8317425				2P					—	●		3	4,870
8317430	M 1.7 × 0.35			4P	36	11	—	3	Yes	●	B	3	4,180
8317431				2P					—	●		3	4,180
8317432		STD+1	RH5	4P					Yes	●		3	4,180
8317433				2P					—	●		3	4,180
8317442	M 2 × 0.4	STD	RH4	4P	40	12	—	3	Yes	●		3	3,880
8317443				2P					—	●		3	3,880
8317444		STD+1	RH5	4P					Yes	●		3	3,880
8317445				2P					—	●		3	3,880
8317446	M 2.3 × 0.4	STD	RH4	4P	42	13	—	3	Yes	●	B	4	3,780
8317447				2P					—	●		4	3,780
8317478	M 2.5 × 0.45			4P	44	14	—	3	Yes	●		4	3,630
8317479				2P					—	●		4	3,630
8317490	M 2.6 × 0.45			4P	44	14	—	3	Yes	●		4	3,630
8317491				2P					—	●		4	3,630
8317492		STD+1	RH5	4P					Yes	●		4	3,630
8317493				2P					—	●		4	3,630
8317502	M 3 × 0.5	STD	RH5	4P	46	9	18	4	Yes	●		5	3,460
8317503				2P					—	●		5	3,460
8317504		STD+1	RH6	4P					Yes	●	D	5	3,990
8317505				2P					—	●		5	3,990
8317514	M 3.5 × 0.6	STD	RH4	4P	48	9	18	4	Yes	B	●	5	3,580

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
（精度欄　は3級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。）
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：M2.3以下は突出しセンタとなります。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8317515	M 3.5 × 0.6	STD	RH4	2P	48	9	18	4	—	●	B	6	3,580
8317526	M 4 × 0.7	STD	RH6	4P	52	10	20	5	Yes	●		8	3,500
8317527				2P					—	●		8	3,500
8317528		STD+1	RH7	4P					Yes	●	D	8	4,100
8317529				2P					—	●		8	4,100
8317538	M 5 × 0.8	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	Yes	●	B	12	3,740
8317539				2P					—	●		12	3,740
8317542		STD+2	RH8	4P					Yes	●	D	12	4,350
8317543				2P					—	●		12	4,350
8317550	M 6 × 1	STD	RH7	4P	62	12	24	6	Yes	●	B	14	3,900
8317551				2P					—	●		14	3,900
8317554		STD+2	RH9	4P					Yes	●	D	14	4,530
8317555				2P					—	●		14	4,530
8317568	M 8 × 1.25	STD	RH7	4P	70	18	—	6.2	—	●	B	20	5,280
8317569				2P					—	●		21	5,280
8317574	M 8 × 1			4P	70	18	—	6.2	—	●		21	5,940
8317575				2P					—	●		21	5,940
8317586	M 10 × 1.5			4P	75	19	—	7	—	●		30	6,450
8317587				2P					—	●		30	6,450
8317592	M 10 × 1.25			4P	75	19	—	7	—	●		30	6,450
8317593				2P					—	●		30	6,450
8317598	M 10 × 1			4P	75	19	—	7	—	●		31	7,120
8317599				2P					—	●		31	7,120
8317610	M 12 × 1.75	STD	RH8	4P	82	23	—	8.5	—	●		48	9,750
8317611				2P					—	●		48	9,750
8317616	M 12 × 1.5	STD	RH7	4P	82	23	—	8.5	—	●		48	9,750
8317617				2P					—	●		48	9,750
8317622	M 12 × 1.25			4P	82	23	—	8.5	—	●		49	9,750
8317623				2P					—	●		49	9,750
8317628	M 12 × 1			4P	82	23	—	8.5	—	●		49	12,400
8317629				2P					—	●		49	12,400

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
(The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 3 internal thread standard.)
2. Taps of M2.3 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
4. ℓc: 4P:P (for through holes), 2P:B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VP-NRT	◎	◎	◎	◎					◎		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

Vコート粉末ハイスニューロールタップ
V Coated CPM Nu-roll Tap

VP-NRT

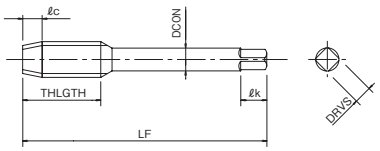
CPM　V

CAD

■ニューロールタップ NU-ROLL

粉末ハイスと特殊なねじ仕様により、幅広い被削材で長寿命加工が可能です。

By powder metallurgy H.S.S. and special thread form, long tool life processing is possible at wide.



ねじの種類：U

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8317724	No.2- 56UNC	STD	RH4	4P	42	13	—	3	Yes	B	●	3	4,600
8317725				2P					—		●	3	4,600
8317754	No.4- 40UNC	STD-1	RH4	4P	44	15	—	3	Yes		●	4	4,380
8317755				2P					—		●	4	4,380

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：No.2以下は突出しセンタとなります。
3. No.4以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8317756	No.4- 40UNC	STD	RH5	4P	44	15	—	3	Yes	B	●	4	4,380
8317757				2P					—		●	4	4,380
8317788	No.6- 32UNC			4P	48	9	18	4	Yes		●	5	4,450
8317789				2P					—		●	5	4,450

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.844)
2. Taps of No.2 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ No.4: without oil groove.
4. ℓc: 4P：P (for through holes), 2P：B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
※詳細は▶P.1027を参照下さい。
See p.1027 for details

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VP-NRT	◎	◎	◎	◎					◎		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

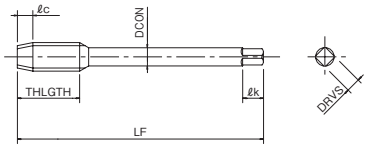
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

Vコート粉末ハイスニューロールタップロングシャンク
V Coated CPM Nu-roll Tap with Long Shank

VP-LT-NRT



CPM V

CAD

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8319422	M 1 ×0.25	STD	RH4	4P	60	7	—	3	Yes		●	5	7,410
8319423				2P					—		●	5	7,410
8319426	M 1.2 ×0.25			4P	60	8	—	3	Yes		●	5	6,980
8319427				2P					—		●	5	6,980
8319430	M 1.4 ×0.3			4P	60	9	—	3	Yes		●	5	6,530
8319431				2P					—		●	5	6,530
8319434	M 1.7 ×0.35			4P	60	11	—	3	Yes		●	5	6,300
8319435				2P					—		●	5	6,300
8319438	M 2 ×0.4			4P	80	12	—	3	Yes		●	6	5,820
8319439				2P					—		●	6	5,820
8319442	M 2.3 ×0.4			4P	80	13	—	3	Yes		●	7	5,610
8319443				2P					—		●	6	5,610
8319446	M 2.5 ×0.45			4P	80	14	—	3	Yes		●	7	5,610
8319447				2P					—		●	6	5,610
8319450	M 2.6 ×0.45			4P	80	14	—	3	Yes		●	7	5,550
8319451				2P					—		●	6	5,550
8319454	M 3 ×0.5	STD	RH5	4P	80	9	18	4	Yes	D	●	9	5,480
8319455				2P					—		●	9	5,480
8319458				4P	120				Yes		●	13	7,430
8319459				2P					—		●	13	7,430
8319462	M 3.5 ×0.6	STD	RH4	4P	80	9	18	4	Yes		●	9	5,480
8319463				2P					—		●	10	5,480
8319466				4P	120				Yes		●	14	7,540
8319467				2P					—		●	13	7,540
8319470	M 4 ×0.7	STD	RH6	4P	80	10	20	5	Yes		●	13	5,000
8319471				2P					—		●	13	5,000
8319474				4P	120				Yes		●	19	7,070
8319475				2P					—		●	19	7,070
8319478	M 5 ×0.8			4P	100	11	22	5.5	Yes		●	20	5,890
8319479				2P					—		●	20	5,890
8319482				4P	150				Yes		●	29	9,320
8319483				2P					—		●	29	9,320
8319484	M 6 ×1	STD	RH7	4P	100	12	24	6	Yes		●	25	5,700
8319485				2P					—		●	25	5,700
8319488				4P	150				Yes		●	35	8,860
8319489				2P					—		●	35	8,860

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8319498	M 8 ×1.25	STD	RH7	4P	100	18	—	6.2	—		●	28	6,980
8319499				2P					—		●	28	6,980
8319502				4P	150				—		●	41	10,500
8319503				2P					—		●	41	10,500
8319506	M 8 ×1			4P	100	18	—	6.2	—		●	29	7,590
8319507				2P					—		●	29	7,590
8319510				4P	150				—		●	42	11,000
8319511				2P					—		●	42	11,000
8319512	M10 ×1.5			4P	100	19	—	7	—		●	38	8,020
8319513				2P					—		●	37	8,020
8319516				4P	150				—		●	53	11,600
8319517				2P					—		●	55	11,600
8319520	M10 ×1.25			4P	100	19	—	7	—		●	38	8,020
8319521				2P					—		●	38	8,020
8319524				4P	150				—		●	55	11,600
8319525				2P					—		●	54	11,600
8319528	M10 ×1			4P	100	19	—	7	—	D	●	40	8,300
8319529				2P					—		●	40	8,300
8319532				4P	150				—		●	57	11,700
8319533				2P					—		●	56	11,700
8319538	M12 ×1.75	STD	RH8	4P	150	23	—	8.5	—		●	81	14,200
8319539				2P					—		●	80	14,200
8319540				4P	200				—		●	105	15,900
8319541				2P					—		●	103	15,900
8319546	M12 ×1.5			4P	150	23	—	8.5	—		●	81	14,200
8319547				2P					—		●	81	14,200
8319548				4P	200				—		●	106	15,900
8319549				2P					—		●	105	15,900
8319554	M12 ×1.25			4P	150	23	—	8.5	—		●	81	14,200
8319555				2P					—		●	80	14,200
8319556				4P	200				—		●	104	15,900
8319557				2P					—		●	105	15,900
8319562	M12 ×1			4P	150	23	—	8.5	—		●	83	15,700
8319563				2P					—		●	82	15,700
8319564				4P	200				—		●	107	17,100
8319565				2P					—		●	108	17,100

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：M2.3以下は突出しセンタとなります。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. Taps of M2.3 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
4. ℓc: 4P：P (for through holes), 2P：B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
VP-LT-NRT	◎	◎	◎	◎					◎		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

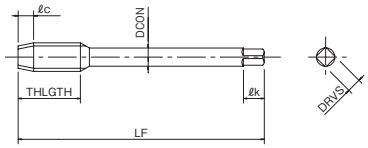
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

Vコート粉末ハイスニューロールタップロングシャンク
V Coated CPM Nu-roll Tap with Long Shank

VP-LT-NRT

CPM　V

CAD



ねじの種類：U

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8319610	No.2- 56UNC	STD	RH4	4P	80	13	—	3	Yes	D	●	6	6,870
8319611				2P					—		●	7	6,870
8319614	No.4- 40UNC	STD-1	RH4	4P	80	15	—	3	Yes		●	7	6,530
8319615				2P					—		●	6	6,530
8319618	No.4- 40UNC	STD	RH5	4P	80	15	—	3	Yes	D	●	7	6,530
8319619				2P					—		●	7	6,530
8319623	No.6- 32UNC			4P	80	9	18	4	Yes		●	10	6,680
8319624				2P					—		●	9	6,680

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：No.2以下は突出しセンタとなります。
3. No.4以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.844)
2. Taps of No.2 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ No.4: without oil groove.
4. ℓc: 4P：P (for through holes), 2P：B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

機械搭載サポート
お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します
※詳細はこちら▶ Scan for details

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VP-LT-NRT	◎	◎	◎	◎					◎		○			◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

Vコート粉末ハイスニューロールタップ ショートチャンファ形
V Coated CPM Nu-roll Tap Short Chamfer Type

VP-SC-NRT

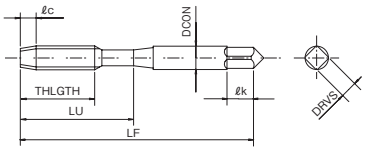
CPM　V

CAD

■ニューロールタップ NU-ROLL

粉末ハイスと特殊なねじ仕様により、幅広い被削材で長寿命加工が可能です。

By powder metallurgy H.S.S. and special thread form, long tool life processing is possible at wide.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318001	M1 ×0.25	STD	RH4	1P	30	7	—	3	—	D	●		3	5,720
8318004	M1.2 ×0.25				32	8	—	3	—		●		3	5,360
8318006	M1.4 ×0.3				34	9	—	3	—		●		3	5,080
8318008	M1.6 ×0.35				36	10	—	3	—		●		3	5,030
8318011	M1.7 ×0.35				36	11	—	3	—		●		3	4,870
8318017	M2 ×0.4				40	12	—	3	—		●		3	4,500
8318025	M2.5 ×0.45				44	14	—	3	—		●		4	4,160
8318027	M2.6 ×0.45	STD	RH4	1P	44	14	—	3	—	D	●		4	4,160
8318031	M3 ×0.5	STD	RH5		46	9	18	4	—		●		4	3,990
8318033	M3.5 ×0.6	STD	RH4		48	9	18	4	—		●		6	4,120
8318037	M4 ×0.7	STD	RH6		52	10	20	5	—		●		7	4,100
8318042	M5 ×0.8				60	11	22	5.5	—		●		11	4,350
8318048	M6 ×1	STD	RH7		62	12	24	6	—		●		14	4,530

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. M2.6以下は油溝がありません。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
　溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
　Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

ねじの種類：U

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318104	No.2- 56UNC	STD	RH4	1P	42	13	—	3	—	D	●		3	5,340
8318108	No.4- 40UNC	STD	RH5		44	15	—	3	—		●		4	5,080
8318112	No.6- 32UNC	STD	RH5	1P	48	9	18	4	—	D	●		5	5,230

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. No.4以下は油溝がありません。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
　溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.844)
2. Thread Size ≦ No.4: without oil groove.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
　Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
VP-SC-NRT	◎	◎	◎	◎					◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

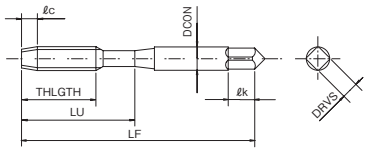
Vコート粉末ハイスニューロールタップロングシャンクショートチャンファ形
V Coated CPM Nu-roll Tap Short Chamfer Type with Long Shank

VP-LT-SC-NRT

■ニューロールタップ NU-ROLL

CPM V

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318201	M1 ×0.25	STD	RH4	1P	60	7	—	3	—	D	●	5	7,410
8318207	M1.2 ×0.25				60	8	—	3	—		●	5	6,980
8318211	M1.4 ×0.3				60	9	—	3	—		●	5	6,530
8318221	M1.7 ×0.35				60	11	—	3	—		●	5	6,300
8318233	M2 ×0.4				80	12	—	3	—		●	6	5,820
8318249	M2.5 ×0.45				80	14	—	3	—		●	6	5,610

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. M2.6以下は油溝がありません。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318253	M2.6 ×0.45	STD	RH4	1P	80	14	—	3	—	D	●	7	5,550
8318261	M3 ×0.5	STD	RH5		80	9	18	4	—		●	9	5,480
8318265	M3.5 ×0.6	STD	RH4		80	9	18	4	—		●	10	5,480
8318273	M4 ×0.7	STD	RH6		80	10	20	5	—		●	13	5,000
8318283	M5 ×0.8				100	11	22	5.5	—		●	20	5,890
8318295	M6 ×1	STD	RH7		100	12	24	6	—		●	24	5,700

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318407	No.2- 56UNC	STD	RH4	1P	80	13	—	3	—	D	●	6	6,870
8318415	No.4- 40UNC	STD	RH5		80	15	—	3	—		●	7	6,530

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. No.4以下は油溝がありません。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318423	No.6- 32UNC	STD	RH5	1P	80	9	18	4	—	D	●	10	6,680

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.844)
2. Thread Size ≦ No.4: without oil groove.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VP-LT-SC-NRT	◎	◎	◎	◎					◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

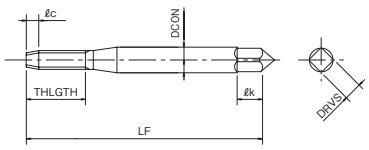
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

Vコート粉末ハイスITニューロールタップ
V Coated CPM IT Nu-roll Tap

IT-NRT

CPM V

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8319811	M1 ×0.25	STD	RH4	2P	30	5	—	3	—		●	3	5,720
8319815	M1.2 ×0.25				32	5	—	3	—		●	3	5,360
8319819	M1.4 ×0.3				34	6.5	—	3	—	D	●	3	5,080
8319825	M1.6 ×0.35				36	7	—	3	—		●	3	4,870
8319831	M1.7 ×0.35				36	8	—	3	—		●	4	4,870
8319843	M2 ×0.4				40	8	—	3	—		●	3	4,500
8319847	M2.3 ×0.4				42	9	—	3	—		●	4	4,370
8319879	M2.5 ×0.45				44	9	—	3	—	D	●	4	4,160
8319891	M2.6 ×0.45				44	9.5	—	3	—		●	4	4,160
8319903	M3 ×0.5	STD	RH5		46	9	18	4	—		●	5	3,990

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 食付2P：B(止り穴用)
4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
5. M2.6以下は油溝がありません。
6. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. ℓc: 2P : B (for blind holes)
4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
5. Thread size ≦ M2.6 : without oil groove.
6. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
*	No.0- 80UNF	STD	RH3	2P	36	7	3	—		*		—	—
*	No.1- 64UNC				36	8	3	—	—	*		—	—
*	No.1- 72UNF				36	8	3	—		*		—	—
8319925	No.2- 56UNC	STD	RH4		42	9.5	3	—	D	●		3	5,340
*	No.2- 64UNF	STD	RH3		42	9.5	3	—	—	*		—	—
*	No.3- 48UNC	STD	RH4	2P	44	9.5	3	—		*		—	—
*	No.3- 56UNF				44	9.5	3	—	—	*		—	—
8319957	No.4- 40UNC	STD	RH5		44	11	3	—	D	●		3	5,080
*	No.4- 48UNF	STD	RH4		44	11	3	—	—	*		—	—

＊印は受注生産となります。
1. 精度欄　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 食付2P：B(止り穴用)
4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

Sizes marked with ＊ are special order items.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.844)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. ℓc: 2P : B (for blind holes)
4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

■ねじ下穴径表 Recommended Drill Hole Size

メートルねじ Metric Screw Threads

ねじの呼び Thread Size	RH 精度 RH Limit	IT-NRT
M 1 × 0.25	4	0.89
M 1.2 × 0.25	4	1.09
M 1.4 × 0.3	4	1.26
M 1.6 × 0.35	4	1.43
M 1.7 × 0.35	4	1.53
M 2 × 0.4	4	1.8
M 2.3 × 0.4	4	2.1
M 2.5 × 0.45	4	2.27
M 2.6 × 0.45	4	2.37
M 3 × 0.5	5	2.75

1. 上表の下穴径は、被削材等により異なりますので、目安として下さい。
2. 下穴径は被削材・硬さ・形状寸法等により盛上がり性が多少変わりますので試し加工の上決定下さい。
3. 耐久性を考慮すると、下穴径は大きめの方が有利です。目的に合わせて選定下さい。
4. 下穴曲がり、うねり,芯ずれ等があると、トラブルの原因になりますのでご注意下さい。
5. IT-NRTの下穴はリーマを通した時の狙い値です。
6. IT-NRTは完全トップロール狙いの下穴径です。

ユニファイ並目ねじ Unified Coarse Screw Threads

ねじの呼び Thread Size	RH 精度 RH Limit	IT-NRT
No.2 - 56UNC	4	1.95
No.4 - 40UNC	5	2.51

1. The proper drill hole size may change due to material variety. Use the recommended drill hole size as a benchmark.
2. As the hole diameter may vary by behavior of plasticity depending on the material, hardness and shapes of workpiece, the hole diameter should be determined through trial tapping prior to final machining.
3. A larger drill hole size is better for extending tool life. Select a drill hole size based on your particular application.
4. To avoid tapping trouble,correct hole must be maintained free from warp, deformation, stagger and the like.
5. The hole for the IT-NRT indicates a target value using a reamer.
6. The hole sizes for the IT-NRT are aimed at complete top rolls.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
IT-NRT	◎	◎	◎	◎					◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

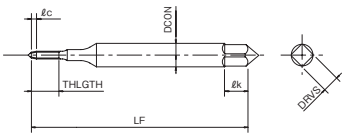
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

CrNコート粉末ハイス極小径ニューロールタップ
CrN Coated CPM Nu-roll Tap for Ultra-small Diameter Threads

UM-NRT

CPM　CrN



ねじの種類：S

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8317965	S0.5 ×0.125	STD	RH2	2P	30	2	3	Yes	C	●	3	9,150
8317971	S0.6 ×0.15				30	2.5	3	Yes		●	3	8,060
8317977	S0.7 ×0.175				30	2.5	3	Yes		●	3	7,330
8317983	S0.8 ×0.2 ×3				30	3	3	Yes		●	3	6,620
8317989	S0.8 ×0.2 ×5	STD	RH2	2P	30	5	3	Yes	C	●	3	6,620
8317992	S0.8 ×0.15				30	5	3	Yes		●	3	6,620
8317995	S0.9 ×0.225				30	3	3	Yes		●	3	6,620

1. 精度欄　は4H5めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 食付2P：B(止り穴用)
4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 4H5 internal thread standard. (see p.844)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. ℓc: 2P：B (for blind holes)
4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

4H5ねじ用下穴径 for JIS class 4H5 drill hole dia.

ねじの呼び Thread Size	UM-NRT 最小 Min	UM-NRT 最大 Max
S0.5 × 0.125	0.46	0.47
S0.6 × 0.15	0.54	0.56
S0.7 × 0.175	0.63	0.64
S0.8 × 0.2	0.71	0.73
S0.8 × 0.15	0.74	0.76
S0.9 × 0.225	0.8	0.82

切削条件基準表 Cutting conditions

被削材 Work Material		切削速度(m/min) Cutting Speed
低炭素鋼 Low Carbon Steels	～C0.25%	2～10
ステンレス鋼 Stainless Steels	SUS	1～5
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled	AL	2～12
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Castings	～Si16%	2～12
亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Castings	ZDC	2～10

1. 盛り上がり状態は、従来ニューロールタップと同様に必ずご確認下さい。
2. 切削油剤は、潤滑性の高い水溶性切削油剤、又は、不水溶性切削油剤の使用を推奨します。
3. 使用機械、ホルダは振れ精度の高いものを使用して下さい。
4. ワークの剛性や機械・チャックの剛性等によっては条件を変える必要があります。
5. 塑性変形されためねじの山頂は、割れ込みを持った形状になります。

1. Check the forming condition in the same way as for conventional nu-roll taps.
2. Highly lubricating water-soluble coolant or non-water-soluble coolant is recommended for the coolant.
3. Select the machine and the holder with high run out tolerance.
4. Cutting conditions may change depending on the strength of the work material, machines, and the holders.
5. The formed thread has a small slit at the crest.

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
UM-NRT	◎								◎									◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

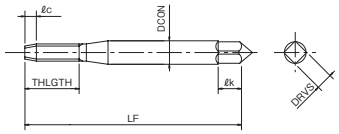
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

Vコート粉末ハイスニューロールタップ短ねじ形
V Coated CPM Nu-roll Tap (Short Thread Type)

VP-NRTS

CPM　V

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8317811	M1 ×0.25	STD	RH4	2P	30	5	3	—		●	3	4,930
8317815	M1.2 ×0.25				32	5	3	—	B	●	3	4,640
8317819	M1.4 ×0.3				34	6.5	3	—		●	3	4,380
8317825	M1.6 ×0.35				36	7	3	—	D	●	3	4,870
8317831	M1.7 ×0.35				36	8	3	—	B	●	3	4,180
8317843	M2 ×0.4	STD	RH4	2P	40	8	3	—	B	●	3	3,880
8317847	M2.3 ×0.4				42	9	3	—		●	3	3,780
8317879	M2.5 ×0.45				44	9	3	—		●	4	3,630
8317891	M2.6 ×0.45				44	9.5	3	—		●	4	3,630

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 食付2P：B(止り穴用)
4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. ℓc: 2P : B (for blind holes)
4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

オーエスジー公式サイト
新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします
※詳細はこちら▶
Scan for details

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VP-NRTS	◎	◎	◎	◎					◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品　Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)　Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)　Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品　Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)　Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

Vコートハイスニューロールタップ
V Coated Nu-roll Tap

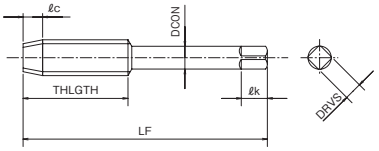
V-NRT

HSSE　V

■ニューロールタップ NU-ROLL

スチール、非鉄合金の区別なく適します。Vコーティングは摩耗係数が小さく、また、耐溶着性、耐熱性に優れるため、水溶性の高希釈タッピングに高性能を発揮します。

Suitable for tapping steels and nonferrous metal alloys. V coating greatly reduces friction and provides superior welding and heat resistance.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8310640	**M14 ×2**	STD	RH10	4P	88	25	—	10.5	—	D	▲	78	17,400
8310677	**M18 ×2.5**	STD	RH11	2P	100	29	—	14	—		▲	135	25,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：M2.3以下は突出しセンタとなります。
3. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
5. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
6. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、TIN-NRT(P.565)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8310682	**M18 ×1.5**	STD	RH10	4P	100	29	—	14	—	D	▲	138	25,800
8310700	**M20 ×1.5**			4P	105	30	—	15	—		▲	175	28,000

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. Taps of M2.3 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. ℓc: 4P：P (for through holes), 2P：B (for blind holes)
4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
5. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
6. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by TIN-NRT(p.565).

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-NRT	◎	◎	○	○					◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

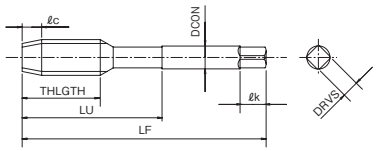
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

Vコートハイスニューロールタップロングシャンク
V Coated Nu-roll Tap with Long Shank

V-LT-NRT

HSSE　V



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316462	M3.5×0.6	STD	RH4	4P	80	9	18	4	Yes		▲	8	5,480
8316463				2P					—		▲	10	5,480
8316466				4P	120				Yes		▲	13	7,540
8316467				2P					—		▲	13	7,540
8316482	M5 ×0.8	STD	RH6	4P	150	11	22	5.5	Yes		▲	30	9,320
8316506	M8 ×1	STD	RH7	4P	100	18	37	6.2	—		▲	29	6,980
8316507				2P					—		▲	29	6,980
8316510				4P	150				—	D	▲	40	11,000
8316511				2P					—		▲	41	11,000
8316512	M10 ×1.5			4P	100	19	41	7	—		▲	40	7,410
8316516				4P	150				—		▲	60	11,600
8316520	M10 ×1.25			4P	100	19	41	7	—		▲	40	7,410
8316524				4P	150				—		▲	55	11,600
8316528	M10 ×1			4P	100	19	41	7	—		▲	40	7,540
8316532				4P	150				—		▲	56	11,700

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316538	M12 ×1.75	STD	RH8	4P	150	23	48	8.5	—		▲	80	14,200
8316539				2P					—		▲	79	14,200
8316540				4P	200				—		▲	103	15,900
8316541				2P					—		▲	170	15,900
8316546	M12 ×1.5	STD	RH7	4P	150	23	48	8.5	—		▲	80	14,200
8316548				4P	200				—		▲	103	15,900
8316549				2P					—		▲	104	15,900
8316554	M12 ×1.25			4P	150	23	48	8.5	—	D	▲	81	14,200
8316556				4P	200				—		▲	104	15,900
8316557				2P					—		▲	104	15,900
8316562	M12 ×1			4P	150	23	48	8.5	—		▲	82	15,700
8316563				2P					—		▲	87	15,700
8316564				4P	200				—		▲	113	17,300
8316565				2P					—		▲	123	17,100

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、VP-LT-NRT(P.554)・TIN-LT-NRT(P.568)へ切り替え生産させていただいております。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. ℓc: 4P：P (for through holes), 2P：B (for blind holes)
3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps. Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by VP-LT-NRT(p.554) and TIN-LT-NRT (p.568).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)
※詳細は▶P.1028を参照下さい。
See p.1028 for details
TMP

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-LT-NRT	◎	◎	○	○					◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

薄板用Vコートハイスニューロールタップ
V Coated Nu-roll Tap for Sheet Steels

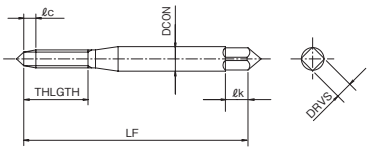
V-SS-NRT

HSSE　V

■ニューロールタップ NU-ROLL

引っ張り強度700N/㎟以下の軟鋼の薄板のねじ立てに最適です。
ヒゲ、バリ、むしれの発生を抑えます。

Good for tapping in thin mild steel plate under 700N/㎟. Burrs are prevented and surface finish is good.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8310819	M 1.4 ×0.3	STD	RH4	8P	34	9	3	Yes	D	●	3	5,080
8310831	M 1.7 ×0.35				36	11	3	Yes		●	3	4,870
8310843	M 2 ×0.4				40	12	3	Yes		●	3	4,500
8310847	M 2.3 ×0.4				42	13	3	Yes		●	4	4,370
8310879	M 2.5 ×0.45				44	14	3	Yes		●	4	4,370
8310891	M 2.6 ×0.45				44	14	3	Yes		●	3	4,250

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. M2.6以下は油溝がありません。
3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8310903	M 3 ×0.5	STD	RH5	8P	46	18	4	Yes	D	●	5	4,120
8310915	M 3.5 ×0.6	STD	RH4		48	18	4	Yes		△	5	4,120
8310927	M 4 ×0.7	STD	RH6		52	20	5	Yes		●	7	4,160
8310939	M 5 ×0.8				60	22	5.5	Yes		●	11	4,350
8310951	M 6 ×1	STD	RH7		62	24	6	Yes		●	14	4,530

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました
※詳細は▶P.1028を参照下さい。 See p.1028 for details

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-SS-NRT	◎	○	○	○					◎					◎	◎	◎		◎	◎		○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

Vコート内径仕上げ刃付きハイスニューロールタップ
V Coated Nu-roll Tap with Cutting Edge on Minor Diameter

V-EG-NRT

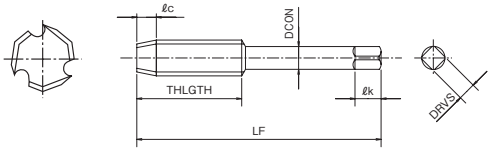
HSSE　V

CAD

■ニューロールタップ NU-ROLL

正転時に内径をさらうため下穴径がばらついても過転造にならず、下穴径の管理が容易です。下穴径の選択により、めねじ山頂の割れ込みの除去が可能です。

These taps cut the thread crest while entering the hole. If the drilled hole is too small for a standard Nu-Roll tap, then this tap should be used to form the complete thread.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8321400	M 3 ×0.5	STD	RH5	4P	46	9	18	4	2	Yes	B	▲	5	4,840
8321401				2P						—		●	5	4,840
8321413	M 4 ×0.7	STD	RH6	2P	52	10	20	5		—		●	8	4,930
8321424	M 5 ×0.8			4P	60	11	22	5.5		Yes		▲	11	5,090
8321425				2P						—		●	11	5,090
8321436	M 6 ×1	STD	RH7	4P	62	12	24	6	3	Yes		▲	13	5,340
8321437				2P						—		●	13	5,340
8321448	M 8 ×1.25	STD	RH7	4P	70	18	—	6.2		—		▲	19	7,250
8321449				2P						—		●	19	7,250
8321450	M 8 ×1	STD	RH7	4P	70	18	—	6.2		—		▲	19	8,110
8321451				2P						—		●	19	8,110

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8321460	M10×1.5	STD	RH7	4P	75	19	—	7	4	—	B	▲	28	8,750
8321461				2P						—		●	28	8,750
8321462	M10×1.25	STD	RH7	4P	75	19	—	7		—		▲	28	8,750
8321463				2P						—		●	28	8,750
8321464	M10×1	STD	RH7	4P	75	19	—	7		—		▲	29	9,730
8321465				2P						—		●	29	9,730
8321472	M12×1.75	STD	RH8	4P	82	23	—	8.5		—		▲	44	13,400
8321473				2P						—		●	44	13,400
8321474	M12×1.5	STD	RH7	4P	82	23	—	8.5		—		▲	44	13,400
8321475				2P						—		●	44	13,400
8321476	M12×1.25	STD	RH7	4P	82	23	—	8.5		—		▲	46	13,400
8321477				2P						—		●	46	13,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、V-EG-NRT(食付：2P)へ切り替え生産させていただいております。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. ℓc: 4P：P (for through holes), 2P：B (for blind holes)
3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by V-EG-NRT(ℓc:2P).

■ねじ下穴径表 Recommended Drill Hole Size

タップの寿命 Tool Life		△	○	◎
めねじ山頂部割れ込み Incomplete Crest of the Thread		除去できる Can be removed	除去できる Can be removed	残る場合がある Can be left over
呼び Thread Size	M 3×0.5	2.6 ～ 2.65	2.65 ～ 2.72	2.72 ～ 2.81
	M 4×0.7	3.43 ～ 3.5	3.5 ～ 3.6	3.6 ～ 3.7
	M 5×0.8	4.34 ～ 4.42	4.42 ～ 4.53	4.53 ～ 4.66
	M 6×1	5.16 ～ 5.26	5.26 ～ 5.41	5.41 ～ 5.57
	M 8×1.25	6.93 ～ 7.06	7.06 ～ 7.23	7.23 ～ 7.41
	M 8×1	7.16 ～ 7.26	7.26 ～ 7.41	7.41 ～ 7.57

1. 上表の下穴径は、被削材等により異なりますので、目安として下さい。
2. 耐久性を考慮すると、下穴径は大きめの方が有利です。目的に合わせて選定して下さい。
3. 切削速度は30m/min以下、切削油剤は不水溶性切削油剤を推奨します。

タップの寿命 Tool Life		△	○	◎
めねじ山頂部割れ込み Incomplete Crest of the Thread		除去できる Can be removed	除去できる Can be removed	残る場合がある Can be left over
呼び Thread Size	M 10×1.5	8.7 ～ 8.85	8.85 ～ 9.06	9.06 ～ 9.28
	M 10×1.25	8.93 ～ 9.06	9.06 ～ 9.23	9.23 ～ 9.41
	M 10×1	9.16 ～ 9.26	9.26 ～ 9.41	9.41 ～ 9.57
	M 12×1.75	10.48 ～ 10.66	10.66 ～ 10.91	10.91 ～ 11.15
	M 12×1.5	10.7 ～ 10.85	10.85 ～ 11.06	11.06 ～ 11.28
	M 12×1.25	10.93 ～ 11.06	11.06 ～ 11.23	11.23 ～ 11.41

1. The proper drill hole size may change due to material variety. Use the recommended drill hole size as a benchmark.
2. A larger drill hole size is better for extending tool life. Select a drill hole size based on your particular application.
3. We recommend using oil, and tapping at a speed of 30 m/min.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-EG-NRT																			◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイスニューロールタップ
TiN Coated Nu-roll Tap

TIN-NRT

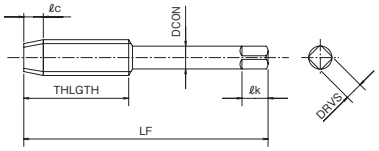
HSSE　TiN

CAD

■ニューロールタップ NU-ROLL

スチール、非鉄合金の区別なく適します。高速切削が可能で、耐久性も大幅に向上し、高能率ねじ立てができます。

Suitable for tapping steels and nonferrous metal alloys. Capable of efficient, long life, high speed tapping.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21590	M1 ×0.25	STD	RH4	4P	30	7	—	3	Yes	B	●	3	4,450
21591				2P					—		●	3	4,450
21592		STD+1	RH5	4P					Yes	D	●	3	5,230
21593				2P					—		●	3	5,230
21602	M1.2 ×0.25	STD	RH4	4P	32	8	—	3	Yes	B	●	3	4,230
21603				2P					—		●	3	4,230
21604		STD+1	RH5	4P					Yes	D	●	3	4,870
21605				2P					—		●	3	4,870
21608	M1.4 ×0.3	STD	RH4	4P	34	9	—	3	Yes	B	●	3	3,990
21609				2P					—		●	3	3,990
21610		STD+1	RH5	4P					Yes	D	●	3	4,640
21611				2P					—		●	3	4,640
21614	M1.6 ×0.35	STD	RH4	4P	36	10	—	3	Yes	D	●	3	4,760
21615				2P					—		●	3	4,760
21616		STD+1	RH5	4P					Yes		●	3	4,760
21617				2P					—		●	3	4,760
21620	M1.7 ×0.35	STD	RH4	4P	36	11	—	3	Yes	B	●	3	3,830
21621				2P					—		●	3	3,830
21622		STD+1	RH5	4P					Yes	D	●	3	4,440
21623				2P					—		●	3	4,440
21624		STD+2	RH6	4P					Yes		●	3	4,440
21625				2P					—		●	3	4,440
21626	M1.8 ×0.35	STD	RH4	4P	36	11	—	3	Yes	D	●	3	4,760
21627				2P					—		●	3	4,760
21628		STD+1	RH5	4P					Yes		●	3	4,760
21629				2P					—		●	3	4,760
21632	M2 ×0.4	STD	RH4	4P	40	12	—	3	Yes	B	●	3	3,500
21633				2P					—		●	3	3,500
21634		STD+1	RH5	4P					Yes	D	●	3	3,500
21635				2P					—		●	3	3,500
21636		STD+2	RH6	4P					Yes		●	3	3,500
21637				2P					—		●	3	3,500
21656	M2.3 ×0.4	STD	RH4	4P	42	13	—	3	Yes	D	●	4	3,460
21657				2P					—		●	4	3,460
21658		STD+1	RH5	4P					Yes		●	4	3,990
21659				2P					—		●	4	3,990
21660		STD+2	RH6	4P					Yes		●	4	3,990
21661				2P					—		●	4	3,990
21668	M2.5 ×0.45	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes	B	●	4	3,460
21669				2P					—		●	4	3,460
21670		STD+1	RH5	4P					Yes	D	●	4	3,990
21671				2P					—		●	3	3,990
21672		STD+2	RH6	4P					Yes		●	4	3,990
21673				2P					—		●	3	3,990
21680	M2.6 ×0.45	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes	B	●	4	3,350
21681				2P					—		●	4	3,350
21682		STD+1	RH5	4P					Yes		●	4	3,350
21683				2P					—		●	4	3,350

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21684	M2.6 ×0.45	STD+2	RH6	4P	44	14	—	3	Yes	B	●	4	3,350
21685				2P					—		●	4	3,350
10730	M3 ×0.5	STD	RH5	4P	46	9	18	4	Yes		●	5	3,220
10731				2P					—		●	5	3,220
10734	M3.5 ×0.6	STD	RH4	4P	48	9	18	4	Yes		●	5	3,220
10735				2P					—		●	5	3,220
10738	M4 ×0.7	STD	RH6	4P	52	10	20	5	Yes	B	●	8	3,330
10739				2P					—		●	8	3,330
10742	M5 ×0.8	STD		4P	60	11	22	5.5	Yes		●	11	3,430
10743				2P					—		●	11	3,430
10746	M6 ×1	STD	RH7	4P	62	12	24	6	Yes		●	13	3,580
10747				2P					—		●	13	3,580
10750	M7 ×1	STD	RH6	4P	65	13	26	6.2	—	D	●	18	5,230
10751				2P					—		●	18	5,230
10754	M8 ×1.25	STD	RH7	4P	70	18	—	6.2	—	B	●	20	4,810
10755				2P					—		●	20	4,810
10758	M8 ×1			4P	70	18	—	6.2	—	D	●	21	6,140
10759				2P					—		●	21	6,140
10762	M10 ×1.5			4P	75	19	—	7	—	B	●	30	5,870
10763				2P					—		●	30	5,870
10766	M10 ×1.25			4P	75	19	—	7	—		●	30	5,870
10767				2P					—		●	30	5,870
10770	M10 ×1			4P	75	19	—	7	—		●	31	7,410
10771				2P					—		●	31	7,410
10774	M12 ×1.75	STD	RH8	4P	82	23	—	8.5	—		●	48	10,100
10775				2P					—		●	48	10,100
10776	M12 ×1.5	STD	RH7	4P	82	23	—	8.5	—		●	49	10,100
10777				2P					—		●	49	10,100
10778	M12 ×1.25			4P	82	23	—	8.5	—		●	50	10,100
10779				2P					—		●	50	10,100
10780	M12 ×1			4P	82	23	—	8.5	—		●	50	12,800
10781				2P					—		●	50	12,800
10782	M14 ×2	STD	RH10	4P	88	25	—	10.5	—		●	78	15,900
10783				2P					—		●	78	15,900
10784	M14 ×1.5	STD	RH9	4P	88	25	—	10.5	—	D	●	79	15,900
10785				2P					—		●	80	15,900
10786	M16 ×2	STD	RH10	4P	95	27	—	12.5	—		●	111	19,600
10787				2P					—		●	113	19,600
10788	M16 ×1.5	STD	RH9	4P	95	27	—	12.5	—		●	114	19,600
10789				2P					—		●	114	19,600
10790	M18 ×2.5	STD	RH11	4P	100	29	—	14	—		●	133	23,500
10791				2P					—		●	136	23,500
10792	M18 ×1.5	STD	RH10	4P	100	29	—	14	—		●	141	23,500
10793				2P					—		●	141	23,500
10794	M20 ×2.5	STD	RH11	4P	105	30	—	15	—		●	170	25,300
10795				2P					—		●	171	25,300
10796	M20 ×1.5	STD	RH10	4P	105	30	—	15	—		●	175	25,300
10797				2P					—		●	176	25,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：M2.3以下は突出しセンタとなります。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. Taps of M2.3 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
4. ℓc: 4P：P (for through holes), 2P：B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps. Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-NRT	○	○	○	○					◎		○			○	○	○		○	○		○				

ねじの種類：U

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307400	No. 0 - 80UNF	STD	RH3	4P	36	10	—	3	Yes		●	3	5,570
8307401				2P					Yes		●	3	5,570
8307404		STD+2	RH5	4P					Yes		●	3	5,570
8307405				2P					Yes		●	3	5,570
8307408	No. 1 - 64UNC	STD	RH3	4P	36	11	—	3	Yes		●	3	5,280
8307409				2P					Yes		●	3	5,280
8307412		STD+2	RH5	4P					Yes		●	3	5,280
8307413				2P					Yes		●	3	5,280
8307416	No. 1 - 72UNF	STD	RH3	4P	36	11	—	3	Yes		●	3	5,280
8307417				2P					Yes		●	3	5,280
8307420		STD+2	RH5	4P					Yes		●	3	5,280
8307421				2P					Yes		●	3	5,280
8307424	No. 2 - 56UNC	STD	RH4	4P	42	13	—	3	Yes		●	4	4,870
8307425				2P					Yes		●	3	4,870
8307428		STD+2	RH6	4P					Yes		●	4	4,870
8307429				2P					Yes		●	4	4,870
8307432	No. 2 - 64UNF	STD	RH3	4P	42	13	—	3	Yes		●	4	4,870
8307433				2P					Yes		●	4	4,870
8307436		STD+2	RH5	4P					Yes	D	●	4	4,870
8307437				2P					Yes		●	4	4,870
8307440	No. 3 - 48UNC	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes		●	4	4,730
8307441				2P					—		●	4	4,730
8307444		STD+2	RH6	4P					Yes		●	4	4,730
8307445				2P					—		●	4	4,730
8307448	No. 3 - 56UNF	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes		●	4	4,730
8307449				2P					—		●	4	4,730
8307452		STD+2	RH6	4P					Yes		●	4	4,730
8307453				2P					—		●	4	4,730
8307456	No. 4 - 40UNC	STD	RH5	4P	44	15	—	3	Yes		●	4	4,640
8307457				2P					—		●	4	4,640
8307460		STD+2	RH7	4P					Yes		●	4	4,640
8307461				2P					—		●	4	4,640
8307464	No. 4 - 48UNF	STD	RH4	4P	44	15	—	3	Yes		●	4	4,640
8307465				2P					—		●	4	4,640
8307468		STD+2	RH6	4P					Yes		●	4	4,640
8307469				2P					—		●	4	4,640
8307472	No. 5 - 40UNC	STD	RH5	4P	46	9	18	4	Yes		●	5	4,480

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307473	No. 5 - 40UNC	STD	RH5	2P	46	9	18	4	—		●	5	4,480
8307476		STD+2	RH7	4P					Yes		●	5	4,480
8307477				2P					—		●	5	4,480
8307480	No. 5 - 44UNF	STD	RH5	4P	46	9	18	4	Yes		●	5	4,480
8307481				2P					—		●	5	4,480
8307484		STD+2	RH7	4P					Yes		●	5	4,480
8307485				2P					—		●	5	4,480
8307488	No. 6 - 32UNC	STD	RH5	4P	48	9	18	4	Yes		●	5	4,730
8307489				2P					—		●	5	4,730
8307492		STD+2	RH7	4P					Yes		●	5	4,730
8307493				2P					—		●	5	4,730
8307496	No. 6 - 40UNF	STD	RH5	4P	48	9	18	4	Yes		●	6	4,730
8307497				2P					—		●	6	4,730
8307500		STD+2	RH7	4P					Yes		●	6	4,730
8307501				2P					—		●	6	4,730
8307504	No. 8 - 32UNC	STD	RH5	4P	52	10	20	5	Yes		●	8	5,000
8307505				2P					—		●	7	5,000
8307508		STD+2	RH7	4P					Yes		●	8	5,000
8307509				2P					—	D	●	8	5,000
8307512	No. 8 - 36UNF	STD	RH5	4P	52	10	20	5	Yes		●	8	5,000
8307513				2P					—		●	8	5,000
8307516		STD+2	RH7	4P					Yes		●	8	5,000
8307517				2P					—		●	8	5,000
8307520	No.10 - 24UNC	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	Yes		●	11	5,080
8307521				2P					—		●	10	5,080
8307524		STD+2	RH8	4P					Yes		●	11	5,080
8307525				2P					—		●	11	5,080
8307528	No.10 - 32UNF	STD	RH5	4P	60	11	22	5.5	Yes		●	11	5,080
8307529				2P					—		●	10	5,080
8307532		STD+2	RH7	4P					Yes		●	11	5,080
8307533				2P					—		●	10	5,080
8307536	No.12 - 24UNC	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	Yes		●	11	5,160
8307537				2P					—		●	12	5,160
8307540		STD+2	RH8	4P					Yes		●	12	5,160
8307541				2P					—		●	12	5,160
8307544	No.12 - 28UNF	STD	RH5	4P	60	11	22	5.5	Yes		●	12	5,160
8307545				2P					—		●	12	5,160

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：No.2は突出しセンタとなります。
3. No.4以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.844)
2. Taps of No.2 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ No.4: without oil groove.
4. ℓc: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

次ページへ
呼び Size NO.12 ~ ¼ NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

TiNコートハイスニューロールタップ
TiN Coated Nu-roll Tap

TIN-NRT

HSSE　TiN

CAD

前ページより FROM 呼び Size NO.0 ～ NO.12

ねじの種類：U

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307548	No.12- 28UNF	STD+2	RH7	4P	60	11	22	5.5	Yes	D	●	12	5,160
8307549				2P					—		●	12	5,160
8307552	¼ - 20UNC	STD	RH6	4P	62	14	24	6	Yes		●	14	5,160
8307553				2P					—		●	14	5,160
8307556		STD+2	RH8	4P					Yes		●	14	5,160

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

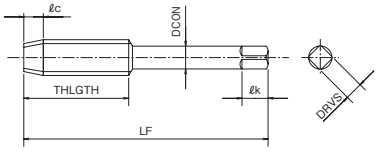
1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：No.2以下は突出しセンタとなります。
3. No.4以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

■ニューロールタップ NU-ROLL

スチール、非鉄合金の区別なく適します。高速切削が可能で、耐久性も大幅に向上し、高能率ねじ立てができます。

Suitable for tapping steels and nonferrous metal alloys. Capable of efficient, long life, high speed tapping.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307557	¼ - 20UNC	STD+2	RH8	2P	62	14	24	6	—	D	●	14	5,160
8307560	¼ - 28UNF	STD	RH5	4P	62	14	24	6	Yes		●	14	5,160
8307561				2P					—		●	14	5,160
8307564		STD+2	RH7	4P					Yes		●	14	5,160
8307565				2P					—		●	14	5,160

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.844)
2. Taps of No.2 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ No.4: without oil groove.
4. ℓc: 4P：P (for through holes), 2P：B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出
※詳細は▶P.1024を参照下さい。
See p.1024 for details

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-NRT	○	○	○	○					◎		○			○	○	○		○	○		○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

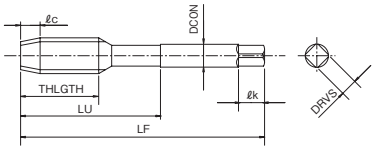
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイスニューロールタップロングシャンク
TiN Coated Nu-roll Tap with Long Shank

TIN-LT-NRT

HSSE | TiN

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8308354	M 3 ×0.5	STD	RH5	4P	80	9	18	4	Yes	●	10	5,480
8308355				2P					—	●	10	5,480
8308358				4P	120				Yes	●	13	7,540
8308359				2P					—	●	13	7,540
8308362	M 3.5 ×0.6	STD	RH4	4P	80	9	18	4	Yes	●	10	5,480
8308363				2P					—	●	10	5,480
8308366				4P	120				Yes	●	13	7,540
8308367				2P					—	●	13	7,540
8308370	M 4 ×0.7	STD	RH6	4P	80	10	20	5	Yes	●	13	5,000
8308371				2P					—	●	13	5,000
8308374				4P	120				Yes	●	19	7,210
8308375				2P					—	●	19	7,210
8308378	M 5 ×0.8			4P	100	11	22	5.5	Yes	●	20	5,890
8308379				2P					—	●	19	5,890
8308382				4P	150				Yes	●	29	9,320
8308383				2P					—	●	29	9,320
8308384	M 6 ×1	STD	RH7	4P	100	12	24	6	Yes	●	25	5,700
8308385				2P					—	●	24	5,700
8308388				4P	150				Yes	●	35	8,860
8308389				2P					—	●	34	8,860
8308398	M 8 ×1.25			4P	100	18	37	6.2	—	●	28	6,430
8308399				2P					—	●	28	6,430
8308402				4P	150				—	●	40	10,500
8308403				2P					—	●	41	10,500
8308406	M 8 ×1			4P	100	18	37	6.2	—	●	29	6,980
8308407				2P					—	●	29	6,980
8308410				4P	150				—	●	42	11,000
8308411				2P					—	●	41	11,000

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8308412	M10 ×1.5	STD	RH7	4P	100	19	41	7	—	●	34	7,410
8308413				2P					—	●	39	7,410
8308416				4P	150				—	●	55	11,600
8308417				2P					—	●	55	11,600
8308420	M10 ×1.25			4P	100	19	41	7	—	●	39	7,410
8308421				2P					—	●	39	7,410
8308424				4P	150				—	●	55	11,600
8308425				2P					—	●	55	11,600
8308428	M10 ×1			4P	100	19	41	7	—	●	40	7,540
8308429				2P					—	●	40	7,540
8308432				4P	150				—	●	62	11,700
8308433				2P					—	●	56	11,700
8308438	M12 ×1.75	STD	RH8	4P	150	23	48	8.5	—	●	80	14,200
8308439				2P					—	●	79	14,200
8308440				4P	200				—	△	100	15,900
8308441				2P					—	△	103	15,900
8308446	M12 ×1.5	STD	RH7	4P	150	23	48	8.5	—	▲	81	14,200
8308448				4P	200				—	△	110	15,900
8308449				2P					—	△	110	15,900
8308454	M12 ×1.25			4P	150	23	48	8.5	—	▲	81	14,200
8308456				4P	200				—	△	104	15,900
8308457				2P					—	△	112	15,900
8308462	M12 ×1			4P	150	23	48	8.5	—	△	83	15,700
8308463				2P					—	△	81	15,700
8308464				4P	200				—	△	112	17,300
8308465				2P					—	△	113	17,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、LT-S-XPF(P.549)へ切り替え生産させていただいております。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. ℓc: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps. Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by LT-S-XPF (p.549).

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-LT-NRT	○	○	○	○					◎		○			○	○	○		○	○		○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップ
Nu-roll Tap for Steels (with Steam Oxide)

NRT

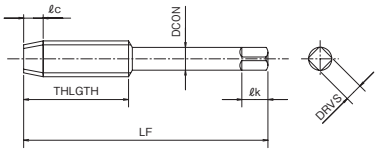
HSS　H

CAD

■ニューロールタップ NU-ROLL

塑性変形によりねじを形成するため、伸びの大きい低炭素鋼、低炭素合金鋼、ステンレス鋼などに適しています。切りくずが出ないため、止り穴などには特に有効です。

Using plastic deformation to produce internal threads, this tap is suitable for tapping low carbon steels, alloy steels and stainless steels. It is especially efficient for tapping blind holes because it creates no chips.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21090	M1 ×0.25	STD	RH4	4P	30	7	—	3	Yes	A	▲	3	2,700
21091				2P					—		●	3	2,700
21092		STD+1	RH5	4P					Yes	D	●	3	3,220
21093				2P					—		●	3	3,220
21096	M1.1 ×0.25	STD	RH4	4P	32	8	—	3	Yes	D	●	3	3,220
21097				2P					—		●	3	3,220
21098		STD+1	RH5	4P					Yes		●	3	3,220
21099				2P					—		●	3	3,220
21102	M1.2 ×0.25	STD	RH4	4P	32	8	—	3	Yes	A	●	3	2,490
21103				2P					—		●	3	2,490
21104		STD+1	RH5	4P					Yes	D	●	3	2,920
21105				2P					—		●	3	2,920
21108	M1.4 ×0.3	STD	RH4	4P	34	9	—	3	Yes	A	●	3	2,200
21109				2P					—		●	3	2,200
21110		STD+1	RH5	4P					Yes	D	●	3	2,620
21111				2P					—		●	3	2,620
21114	M1.6 ×0.35	STD	RH4	4P	36	10	—	3	Yes	D	●	3	2,770
21115				2P					—		●	3	2,770
21116		STD+1	RH5	4P					Yes		●	3	2,770
21117				2P					—		●	3	2,770
21120	M1.7 ×0.35	STD	RH4	4P	36	11	—	3	Yes	A	●	3	2,040
21121				2P					—		●	3	2,040
21122		STD+1	RH5	4P					Yes	D	●	3	2,440
21123				2P					—		●	3	2,440
21124		STD+2	RH6	4P					Yes		●	3	2,440
21125				2P					—		●	3	2,440
21126	M1.8 ×0.35	STD	RH4	4P	36	11	—	3	Yes	D	●	3	2,770
21127				2P					—		●	3	2,770
21128		STD+1	RH5	4P					Yes		●	3	2,770
21129				2P					—		●	3	2,770
21132	M2 ×0.4	STD	RH4	4P	40	12	—	3	Yes	A	●	3	1,800
21133				2P					—		●	3	1,800
21134		STD+1	RH5	4P					Yes		●	3	1,800
21135				2P					—		●	3	1,800
21136		STD+2	RH6	4P					Yes		●	3	1,800
21137				2P					—		●	3	1,800
21138	M2 ×0.25	STD	RH4	4P	40	12	—	3	Yes	D	●	3	3,410
21139				2P					—		●	4	3,410
21140		STD+1	RH5	4P					Yes		●	4	3,410
21141				2P					—		●	4	3,410
21144	M2.2 ×0.45	STD	RH4	4P	42	13	—	3	Yes	D	●	3	2,230
21145				2P					—		●	4	2,230
21146		STD+1	RH5	4P					Yes		●	4	2,230
21147				2P					—		●	4	2,230
21156	M2.3 ×0.4	STD	RH4	4P	42	13	—	3	Yes	A	●	3	1,680
21157				2P					—		●	3	1,680
21158		STD+1	RH5	4P					Yes	D	●	4	2,020
21159				2P					—		●	4	2,020
21160		STD+2	RH6	4P					Yes		●	4	2,020
21161				2P					—		●	4	2,020
21168	M2.5 ×0.45	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes	A	●	3	1,680
21169				2P					—		●	3	1,680
21170		STD+1	RH5	4P					Yes	D	●	4	2,020
21171				2P					—		●	4	2,020
21172		STD+2	RH6	4P					Yes		●	4	2,020
21173				2P					—		●	4	2,020

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21180	M2.6 ×0.45	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes	A	●	3	1,590
21181				2P					—		●	3	1,590
21182		STD+1	RH5	4P					Yes		●	3	1,590
21183				2P					—		●	3	1,590
21184		STD+2	RH6	4P					Yes		●	3	1,590
21185				2P					—		●	3	1,590
12410	M3 ×0.5	STD-2	RH3	4P	46	9	18	4	Yes	D	●	5	1,790
12411				2P					—		●	5	1,790
12414		STD	RH5	4P					Yes	A	●	5	1,500
12415				2P					—		●	5	1,500
12418		STD+3	RH8	4P					Yes	D	●	5	1,790
12419				2P					—		●	5	1,790
12420	M3.5 ×0.6	STD-2	RH3	4P	48	9	18	4	Yes	D	●	5	1,790
12421				2P					—		●	5	1,790
12424		STD	RH5	4P					Yes	A	●	5	1,500
12425				2P					—		●	5	1,500
12430	M4 ×0.7	STD-2	RH4	4P	52	10	20	5	Yes	D	●	8	1,860
12431				2P					—		●	8	1,860
12434		STD	RH6	4P					Yes	A	●	8	1,570
12435				2P					—		●	8	1,570
12438		STD+3	RH9	4P					Yes	D	●	8	1,860
12439				2P					—		●	8	1,860
12440	M5 ×0.8	STD-2	RH4	4P	60	11	22	5.5	Yes	D	●	11	2,010
12441				2P					—		●	11	2,010
12444		STD	RH6	4P					Yes	A	●	11	1,670
12445				2P					—		●	11	1,670
12448		STD+3	RH9	4P					Yes	D	●	11	2,010
12449				2P					—		●	11	2,010
12450	M6 ×1	STD-3	RH4	4P	62	12	24	6	Yes	D	●	14	2,170
12451				2P					—		●	14	2,170
12456		STD	RH7	4P					Yes	A	●	13	1,820
12457				2P					—		●	13	1,820
12460		STD+2	RH9	4P					Yes		●	14	2,170
12461				2P					—		●	14	2,170
12466	M7 ×1	STD	RH6	4P	65	13	26	6.2	—	D	●	17	3,300
12467				2P					—		●	18	3,300
12472	M8 ×1.25	STD-2	RH5	4P	70	18	—	6.2	—	D	●	20	3,220
12473				2P					—		●	21	3,220
12476		STD	RH7	4P					—	A	●	20	2,720
12477				2P					—		●	20	2,720
12478		STD+1	RH8	4P					—	D	●	20	3,220
12479				2P					—		●	20	3,220
12484	M8 ×1	STD-3	RH4	4P	70	18	—	6.2	—	D	●	20	3,760
12485				2P					—		●	20	3,760
12490		STD	RH7	4P					—		●	20	3,760
12491				2P					—		●	21	3,760
12504	M10 ×1.5	STD-2	RH5	4P	75	19	—	7	—	D	●	29	4,100
12505				2P					—		●	30	4,100
12508		STD	RH7	4P					—	A	●	30	3,480
12509				2P					—		●	30	3,480
12512		STD+2	RH9	4P					—	D	●	30	4,100
12513				2P					—		●	30	4,100
12518	M10 ×1.25	STD-2	RH5	4P	75	19	—	7	—	D	●	30	4,100
12519				2P					—		●	30	4,100
12522		STD	RH7	4P					—	A	●	31	3,480
12523				2P					—		●	31	3,480

次ページへ
呼び Size M10 ～ M20 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
NRT	○	○							○					○											

前ページより

FROM 呼び Size **M1 ～ M10**

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
12524	M10 ×1.25	STD+1	RH8	4P	75	19	—	7	—		●	30	4,100
12525				2P					—		●	30	4,100
12530	M10 ×1	STD-2	RH5	4P	75	19	—	7	—		●	30	4,250
12531				2P					—		●	30	4,250
12534		STD	RH7	4P					—		●	30	4,250
12535				2P					—		●	30	4,250
12536		STD+1	RH8	4P					—		●	30	4,250
12537				2P					—		●	30	4,250
12542	M12 ×1.75	STD-2	RH6	4P	82	23	—	8.5	—	D	●	48	5,550
12543				2P					—		●	48	5,550
12546		STD	RH8	4P					—		●	48	5,550
12547				2P					—		●	49	5,550
12550		STD+2	RH10	4P					—		●	48	5,550
12551				2P					—		●	48	5,550
12556	M12 ×1.5	STD-2	RH5	4P	82	23	—	8.5	—		●	48	5,550
12557				2P					—		●	48	5,550
12560		STD	RH7	4P					—		●	48	5,550
12561				2P					—		●	48	5,550
12564		STD+2	RH9	4P					—		●	48	5,550
12565				2P					—		●	48	5,550
12572	M12 ×1.25	STD-2	RH5	4P	82	23	—	8.5	—		●	48	5,550
12573				2P					—		●	50	5,550
12576		STD	RH7	4P					—		●	49	5,550

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：M2.3以下は突出しセンタとなります。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、S-XPF(P.547)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
12577	M12 ×1.25	STD	RH7	2P	82	23	—	8.5	—		●	50	5,550
12584		STD+4	RH11	4P					—		●	49	5,550
12585				2P					—		●	50	5,550
12594	M12 ×1	STD	RH7	4P	82	23	—	8.5	—		●	50	6,870
12595				2P					—		●	50	6,870
12598		STD+2	RH9	4P					—		●	50	6,870
12599				2P					—		●	50	6,870
12612	M14 ×2	STD	RH10	4P	88	25	—	10.5	—		▲	77	7,410
12613				2P					—		▲	78	7,410
12626	M14 ×1.5	STD	RH9	4P	88	25	—	10.5	—		▲	78	7,410
12627				2P					—		▲	79	7,410
12641	M16 ×2	STD	RH10	2P	95	27	—	12.5	—	D	▲	112	9,350
12654	M16 ×1.5	STD	RH9	4P	95	27	—	12.5	—		▲	112	9,350
12655				2P					—		▲	114	9,350
12668	M18 ×2.5	STD	RH11	4P	100	29	—	14	—		▲	132	13,000
12669				2P					—		▲	132	13,000
12684	M18 ×1.5	STD	RH10	4P	100	29	—	14	—		▲	139	13,000
12685				2P					—		▲	141	13,000
12686	M20 ×2.5	STD	RH11	4P	105	30	—	15	—		▲	175	15,800
12687				2P					—		▲	175	15,800
12688	M20 ×1.5	STD	RH10	4P	105	30	—	15	—		▲	175	15,800
12689				2P					—		▲	178	15,800

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. Taps of M2.3 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
4. ℓc: 4P：P (for through holes), 2P：B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by S-XPF(p.547).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1025を参照下さい。 See p.1025 for details
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップ
Nu-roll Tap for Steels (with Steam Oxide)

NRT

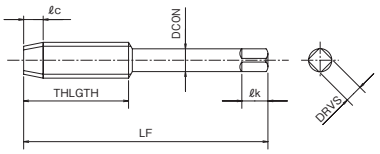
HSS　H

CAD

■ニューロールタップ NU-ROLL

塑性変形によりねじを形成するため、伸びの大きい低炭素鋼、低炭素合金鋼、ステンレス鋼などに適しています。切りくずが出ないため、止り穴などには特に有効です。

Using plastic deformation to produce internal threads, this tap is suitable for tapping low carbon steels, alloy steels and stainless steels. It is especially efficient for tapping blind holes because it creates no chips.



ねじの種類：U

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307001	No. 0 - 80UNF	STD	RH3	2P	36	10	—	3	Yes		▲	3	3,600
8307004		STD+2	RH5	4P					Yes		▲	3	3,600
8307005				2P					Yes		▲	3	3,600
8307008	No. 1 - 64UNC	STD	RH3	4P	36	11	—	3	Yes		▲	3	3,300
8307009				2P					Yes		▲	3	3,300
8307012		STD+2	RH5	4P					Yes		▲	3	3,300
8307013				2P					Yes		▲	3	3,300
8307016	No. 1 - 72UNF	STD	RH3	4P	36	11	—	3	Yes		▲	3	3,300
8307020		STD+2	RH5	4P					Yes		▲	3	3,300
8307021				2P					Yes		▲	3	3,300
8307024	No. 2 - 56UNC	STD	RH4	4P	42	13	—	3	Yes		▲	4	2,900
8307028		STD+2	RH6	4P					Yes		▲	4	2,900
8307029				2P					Yes		▲	4	2,900
8307032	No. 2 - 64UNF	STD	RH3	4P	42	13	—	3	Yes		▲	4	2,900
8307033				2P					Yes		▲	4	2,900
8307036		STD+2	RH5	4P					Yes		▲	4	2,900
8307037				2P					Yes	D	▲	4	2,900
8307040	No. 3 - 48UNC	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes		▲	4	2,770
8307044		STD+2	RH6	4P					Yes		▲	4	2,770
8307045				2P					—		▲	4	2,770
8307048	No. 3 - 56UNF	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes		▲	4	2,770
8307049				2P					—		▲	4	2,770
8307052		STD+2	RH6	4P					Yes		▲	4	2,770
8307053				2P					—		▲	4	2,770
8307060	No. 4 - 40UNC	STD+2	RH7	4P	44	15	—	3	Yes		▲	4	2,640
8307061				2P					—		▲	4	2,640
8307064	No. 4 - 48UNF	STD	RH4	4P	44	15	—	3	Yes		▲	4	2,640
8307068		STD+2	RH6	4P					Yes		▲	4	2,640
8307069				2P					—		▲	4	2,640
8307072	No. 5 - 40UNC	STD	RH5	4P	46	9	18	4	Yes		▲	5	2,510
8307073				2P					—		▲	5	2,510
8307076		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	5	2,510
8307077				2P					—		▲	5	2,510
8307080	No. 5 - 44UNF	STD	RH5	4P	46	9	18	4	Yes		▲	5	2,510
8307081				2P					—		▲	5	2,510
8307084		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	5	2,510
8307085				2P					—		▲	5	2,510
8307092	No. 6 - 32UNC			4P	48	9	18	4	Yes		▲	5	2,770
8307096	No. 6 - 40UNF	STD	RH5	4P	48	9	18	4	Yes		▲	5	2,770
8307097				2P					—		▲	5	2,770
8307100		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	5	2,770
8307101				2P					—		▲	5	2,770
8307104	No. 8 - 32UNC	STD	RH5	4P	52	10	20	5	Yes		▲	8	3,050
8307108		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	8	3,050
8307109				2P					—		▲	8	3,050
8307112	No. 8 - 36UNF	STD	RH5	4P	52	10	20	5	Yes		▲	8	3,050
8307113				2P					—		▲	8	3,050
8307117		STD+2	RH7	2P					—		▲	8	3,050
8307120	No.10 - 24UNC	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	Yes	D	▲	11	3,070
8307121				2P					—		▲	11	3,070
8307124		STD+2	RH8	4P					Yes		▲	11	3,070
8307125				2P					—		▲	11	3,070
8307136	No.12 - 24UNC	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	Yes		▲	12	3,160
8307137				2P					—		▲	12	3,160
8307140		STD+2	RH8	4P					Yes		▲	12	3,160
8307141				2P					—		▲	12	3,160
8307144	No.12 - 28UNF	STD	RH5	4P	60	11	22	5.5	Yes		▲	12	3,160
8307145				2P					—		▲	12	3,160
8307148		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	12	3,160
8307149				2P					—		▲	12	3,160
8307156	¼ - 20UNC	STD+2	RH8	4P	62	14	24	6	Yes		▲	14	3,160
8307157				2P					—		▲	14	3,160
8307160	¼ - 28UNF	STD	RH5	4P	62	14	24	6	Yes		▲	14	3,160
8307164		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	14	3,160
8307165				2P					—		▲	14	3,160

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：No.2以下は突出しセンタとなります。
3. No.4以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、TIN-NRT(P.566)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.844)
2. Taps of No.2 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ No.4: without oil groove.
4. ℓc: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by TIN-NRT(p.566).

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
NRT	○	○							○					○											

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

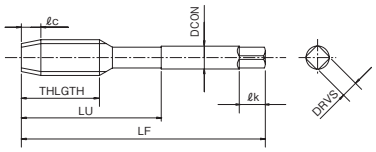
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップ ロングシャンク
Nu-roll Tap with Long Shank for Steels (with Steam Oxide)

LT-NRT

HSS　H

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
14801	M 3 ×0.5	STD	RH5	2P	80	9	18	4	—	D	●	9	3,500
14805					120				—		●	13	5,590
14811	M 4 ×0.7	STD	RH6		80	10	20	5	—		●	13	3,050
14815					120				—		●	18	5,230
14823	M 5 ×0.8				100	11	22	5.5	—		●	20	3,890
14827					150				—		●	29	6,120
14833	M 6 ×1	STD	RH7		100	12	24	6	—		●	25	3,710
14837					150				—		●	34	5,700
14843	M 8 ×1.25				100	18	37	6.2	—		●	29	4,140
14847					150				—		●	41	6,780

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※ 溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、LT-S-XPF(P.549)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
14853	M10 ×1.5	STD	RH7	2P	100	19	41	7	—	D	●	38	5,100
14857					150				—		●	52	7,830
14863	M10 ×1.25				100	19	41	7	—		●	39	5,100
14867					150				—		●	55	7,830
14877	M12 ×1.75	STD	RH8		150	23	48	8.5	—		▲	80	9,680
14879					200				—		△	102	11,500
14887	M12 ×1.5	STD	RH7		150	23	48	8.5	—		▲	78	9,680
14889					200				—		△	108	11,500
14897	M12 ×1.25	STD	RH7		150	23	48	8.5	—		▲	80	9,680
14899					200				—		△	101	11,500

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

▲= The products have been stopped producing and replaced by LT-S-XPF (p.549).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1023を参照下さい。
See p.1023 for details

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-NRT	○	○							○					○											

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

超硬ニューロールタップ
Carbide Nu-roll Tap

OT-NRT

CARBIDE

CAD

ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315054	M 3×0.5	STD	RH5	4P	46	11	19	4	Yes	D	▲	7	16,500
8315055				2P					—		●	7	16,500
8315060	M 4×0.7	STD	RH6	4P	52	13	21	5	Yes		▲	12	17,400
8315061				2P					—		●	12	17,400
8315066	M 5×0.8			4P	60	16	24	5.5	Yes		▲	18	18,200
8315067				2P					—		●	18	18,200
8315073	M 6×1	STD	RH7	2P	62	19	29	6	—		●	21	19,800
8315085	M 8×1.25			2P	70	22	—	6.2	—		●	33	25,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

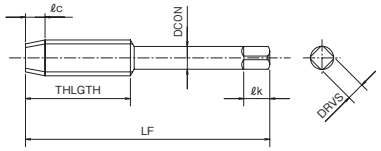
※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、OT-NRT(食付：2P)へ切り替え生産させていただいております。

■ニューロールタップ NU-ROLL

アルミニウム合金・銅合金などを高精度自動機などで大量にタッピングする場合に適しています。塑性変形によりねじを形成するため切りくずが出ず、安定した連続加工を可能にします。

Suitable for high production with high precision in automatic machines. This tap is ideal for tapping materials such as aluminum alloys and copper alloys. Stable and continuous operation is possible because no chips are generated during deformation.



単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315096	M10×1.5	STD	RH7	4P	75	24	—	7	—	D	▲	49	35,400
8315097				2P					—		●	49	35,400
8315102	M10×1.25			4P	75	24	—	7	—		▲	50	35,400
8315103				2P					—		●	49	35,400
8315114	M12×1.75	STD	RH8	4P	82	29	—	8.5	—		▲	79	46,800
8315115				2P					—		●	79	46,800
8315120	M12×1.5	STD	RH7	4P	82	29	—	8.5	—		▲	79	46,800
8315121				2P					—		●	79	46,800
8315126	M12×1.25			4P	82	29	—	8.5	—		▲	81	46,800
8315127				2P					—		●	80	46,800

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. ℓc: 4P：P (for through holes), 2P：B (for blind holes)
3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by OT-NRT(ℓc:2P).

機械搭載サポート
※詳細はこちら▶ Scan for details
お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OT-NRT	○													◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

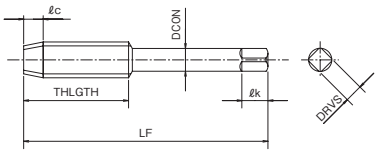
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

超硬ニューロールタップロングシャンク
Carbide Nu-roll Tap with Long Shank

OT-LT-NRT

CARBIDE

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315620	M 3 ×0.5	STD	RH5	4P	100	11	19	4	Yes	D	▲		18	26,700
8315621				2P					—		●		18	26,700
8315624	M 4 ×0.7	STD	RH6	4P	100	13	21	5	Yes		▲		26	27,800
8315625				2P					—		●		26	27,800
8315628	M 5 ×0.8			4P	100	16	24	5.5	Yes		▲		32	28,600
8315629				2P					—		●		32	28,600
8315633	M 6 ×1	STD	RH7	2P	100	19	29	6	—		●		39	31,000
8315638	M 8 ×1.25			4P	150	22	—	6.2	—		▲		68	38,600
8315639				2P					—		●		68	38,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、OT-LT-NRT(食付：2P)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315644	M10 ×1.5	STD	RH7	4P	150	24	—	7	—	D	▲		91	48,200
8315645				2P					—		●		90	48,200
8315648	M10 ×1.25			4P	150	24	—	7	—		▲		90	48,200
8315649				2P					—		●		91	48,200
8315652	M12 ×1.75	STD	RH8	4P	150	29	—	8.5	—		▲		133	58,000
8315653				2P					—		●		133	58,000
8315656	M12 ×1.5	STD	RH7	4P	150	29	—	8.5	—		▲		135	58,000
8315657				2P					—		●		135	58,000
8315660	M12 ×1.25			4P	150	29	—	8.5	—		▲		135	58,000
8315661				2P					—		●		134	58,000

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. ℓc: 4P：P (for through holes), 2P：B (for blind holes)
3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps. Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by OT-LT-NRT (ℓc:2P).

■ニューロールタップ NU-ROLL

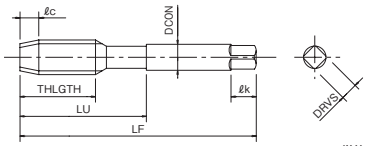
じん性に優れたハイス母材に耐摩耗性と高剛性を兼ね備えた超微粒子超硬合金のチップをろう付けしてあり、折損強度が高く、安定した長寿命加工が可能です。

Strong against breakage and very consistent tool life provided by high rigidity high speed steel base material and soldered with ultra fine micro grain carbide material tip.

超硬チップろう付けニューロールタップ
Carbide Nu-roll Tap (Brazed Type)

OT-IN-NRT

CARBIDE



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315829	M 5 ×0.8	STD	RH6	2P	60	10	24	5.5	—	D	△		11	18,200
8315833	M 6 ×1				62	12	29	6	—		△		13	19,800
8315839	M 8 ×1.25	STD	RH7		70	15	36	7	—		△		23	25,700
8315845	M10 ×1.5				75	18	41	8.5	—		△		37	35,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 全サイズセンタ穴付きとなっております。
4. 食付 2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315849	M10 ×1.25	STD	RH7	2P	75	18	41	8.5	—	D	△		38	35,400
8315853	M12 ×1.75	STD	RH8		82	21	43	8.5	—		△		61	46,800
8315857	M12 ×1.5	STD	RH7		82	21	43	8.5	—		△		61	46,800
8315861	M12 ×1.25				82	21	43	8.5	—		△		62	46,800

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. All size:with female center
4. ℓc:2P：B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps. Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OT-LT-NRT	○													◎	◎	◎		◎	◎		◎				
OT-IN-NRT	○													◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

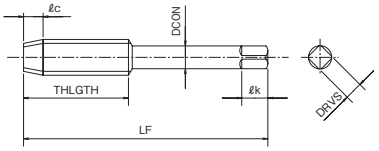
非鉄用窒化処理ハイスニューロールタップ
Nu-roll Tap for Non-ferrous Materials (with Nitride)

B-NRT

HSS　N

CAD

■ニューロールタップ NU-ROLL
アルミニウム、亜鉛、銅およびその合金などの非鉄合金に適しています。
Suitable for tapping aluminum, zinc, copper, and nonferrous metal alloys.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21390	M 1 ×0.25	STD	RH4	4P	30	7	—	3	Yes	A	▲	3	2,700
21391				2P					—		●	3	2,700
21392		STD+1	RH5	4P					Yes		▲	3	3,220
21393				2P					—		●	3	3,220
21396	M 1.1 ×0.25	STD	RH4	4P	32	8	—	3	Yes	D	▲	3	3,220
21397				2P					—		●	3	3,220
21398		STD+1	RH5	4P					Yes		▲	3	3,220
21399				2P					—		●	3	3,220
21402	M 1.2 ×0.25	STD	RH4	4P	32	8	—	3	Yes	A	▲	3	2,490
21403				2P					—		●	3	2,490
21404		STD+1	RH5	4P					Yes	D	▲	3	2,920
21405				2P					—		●	3	2,920
21408	M 1.4 ×0.3	STD	RH4	4P	34	9	—	3	Yes	A	▲	3	2,200
21409				2P					—		●	3	2,200
21410		STD+1	RH5	4P					Yes	D	▲	3	2,620
21411				2P					—		●	3	2,620
21414	M 1.6 ×0.35	STD	RH4	4P	36	10	—	3	Yes	D	▲	3	2,770
21415				2P					—		●	3	2,770
21416		STD+1	RH5	4P					Yes		▲	3	2,770
21417				2P					—		●	3	2,770
21420	M 1.7 ×0.35	STD	RH4	4P	36	11	—	3	Yes	A	▲	3	2,040
21421				2P					—		●	3	2,040
21422		STD+1	RH5	4P					Yes	D	▲	3	2,440
21423				2P					—		●	3	2,440
21424		STD+2	RH6	4P					Yes		▲	3	2,440
21425				2P					—		●	3	2,440
21426	M 1.8 ×0.35	STD	RH4	4P	36	11	—	3	Yes	D	▲	3	2,770
21427				2P					—		●	3	2,770
21428		STD+1	RH5	4P					Yes		▲	3	2,770
21429				2P					—		●	3	2,770
21433	M 2 ×0.4	STD	RH4	2P	40	12	—	3	—	A	●	3	1,800
21434		STD+1	RH5	4P					Yes		▲	3	1,800
21435				2P					—		●	3	1,800
21436		STD+2	RH6	4P					Yes		▲	3	1,800
21437				2P					—		●	3	1,800
21438	M 2 ×0.25	STD	RH4	4P	40	12	—	3	Yes	D	▲	3	3,410
21439				2P					—		●	3	3,410
21440		STD+1	RH5	4P					Yes		▲	3	3,410
21441				2P					—		●	3	3,410
21444	M 2.2 ×0.45	STD	RH4	4P	42	13	—	3	Yes	D	▲	4	2,230
21445				2P					—		●	4	2,230
21446		STD+1	RH5	4P					Yes		▲	4	2,230
21447				2P					—		●	4	2,230
21456	M 2.3 ×0.4	STD	RH4	4P	42	13	—	3	Yes	A	▲	3	1,680
21457				2P					—		●	3	1,680
21458		STD+1	RH5	4P					Yes	D	▲	4	2,020
21459				2P					—		●	4	2,020
21460		STD+2	RH6	4P					Yes		▲	4	2,020
21461				2P					—		●	4	2,020
21468	M 2.5 ×0.45	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes	A	▲	3	1,680
21469				2P					—		●	3	1,680
21470		STD+1	RH5	4P					Yes	D	▲	4	2,020
21471				2P					—		●	4	2,020
21472		STD+2	RH6	4P					Yes		▲	4	2,020
21473				2P					—		●	4	2,020
21480	M 2.6 ×0.45	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes	A	▲	3	1,590

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21481	M 2.6 ×0.45	STD	RH4	2P	44	14	—	3	—	A	●	3	1,590
21482		STD+1	RH5	4P					Yes		▲	3	1,590
21483				2P					—		●	3	1,590
21484		STD+2	RH6	4P					Yes		▲	3	1,590
21485				2P					—		●	4	1,590
12710	M 3 ×0.5	STD-2	RH3	4P	46	9	18	4	Yes	D	▲	5	1,790
12711				2P					—		●	5	1,790
12714		STD	RH5	4P					Yes	A	▲	5	1,500
12715				2P					—		●	5	1,500
12718		STD+3	RH8	4P					Yes	D	▲	5	1,790
12719				2P					—		●	5	1,790
12720	M 3.5 ×0.6	STD-2	RH3	4P	48	9	18	4	Yes	D	▲	8	1,790
12721				2P					—		●	6	1,790
12724		STD	RH5	4P					Yes	A	▲	5	1,500
12725				2P					—		●	5	1,500
12730	M 4 ×0.7	STD-2	RH4	4P	52	10	20	5	Yes	D	▲	8	1,860
12731				2P					—		●	8	1,860
12734		STD	RH6	4P					Yes	A	▲	8	1,570
12735				2P					—		●	8	1,570
12738		STD+3	RH9	4P					Yes	D	▲	8	1,860
12739				2P					—		●	8	1,860
12740	M 5 ×0.8	STD-2	RH4	4P	60	11	22	5.5	Yes	D	▲	6	2,010
12741				2P					—		●	11	2,010
12744		STD	RH6	4P					Yes	A	▲	8	1,670
12745				2P					—		●	11	1,670
12748		STD+3	RH9	4P					Yes	D	▲	11	2,010
12749				2P					—		●	11	2,010
12750	M 6 ×1	STD-3	RH4	4P	62	12	24	6	Yes	D	▲	14	2,170
12751				2P					—		●	14	2,170
12756		STD	RH7	4P					Yes	A	▲	13	1,820
12757				2P					—		●	13	1,820
12760		STD+2	RH9	4P					Yes	D	▲	13	2,170
12761				2P					—		●	13	2,170
12766	M 7 ×1	STD	RH6	4P	65	13	26	6.2	—	D	▲	17	3,300
12767				2P					—		●	17	3,300
12772	M 8 ×1.25	STD-2	RH5	4P	70	18	—	6.2	—	D	▲	18	3,220
12773				2P					—		●	20	3,220
12777		STD	RH7	2P					—	A	●	20	2,720
12778		STD+1	RH8	4P					—	D	▲	20	3,220
12779				2P					—		●	20	3,220
12784	M 8 ×1	STD-3	RH4	4P	70	18	—	6.2	—	D	▲	20	3,760
12785				2P					—		●	20	3,760
12790		STD	RH7	4P					—		▲	20	3,760
12791				2P					—		●	20	3,760
12804	M10 ×1.5	STD-2	RH5	4P	75	19	—	7	—	D	▲	30	4,100
12805				2P					—		●	30	4,100
12808		STD	RH7	4P					—	A	▲	30	3,480
12809				2P					—		●	30	3,480
12812		STD+2	RH9	4P					—	D	▲	30	4,100
12813				2P					—		●	30	4,100
12818	M10 ×1.25	STD-2	RH5	4P	75	19	—	7	—	D	▲	30	4,100
12819				2P					—		●	30	4,100
12823		STD	RH7	2P					—	A	●	30	3,480
12824		STD+1	RH8	4P					—	D	▲	30	4,100
12825				2P					—		●	30	4,100

次ページへ
呼び Size M10 ～ M20 NEXT

在庫記号について Inventory symbols
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
B-NRT														○	○	○	○	○	◎		◎				

前ページより FROM 呼び Size M1 ～ M10

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
12830	M10×1	STD-2	RH5	4P	75	19	—	7	—	D	▲	30	4,250
12831				2P					—		●	30	4,250
12834		STD	RH7	4P					—		▲	30	4,250
12835				2P					—		●	30	4,250
12836		STD+1	RH8	4P					—		▲	30	4,250
12837				2P					—		●	30	4,250
12842	M12×1.75	STD-2	RH6	4P	82	23	—	8.5	—		▲	46	5,550
12843				2P					—		●	46	5,550
12846		STD	RH8	4P					—		▲	46	5,550
12847				2P					—		●	48	5,550
12850		STD+2	RH10	4P					—		▲	46	5,550
12851				2P					—		●	46	5,550
12856	M12×1.5	STD-2	RH5	4P	82	23	—	8.5	—		▲	46	5,550
12857				2P					—		●	46	5,550
12860		STD	RH7	4P					—		▲	46	5,550
12861				2P					—		●	48	5,550
12864		STD+2	RH9	4P					—		▲	46	5,550
12865				2P					—		●	46	5,550

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
12872	M12×1.25	STD-2	RH5	4P	82	23	—	8.5	—	D	▲	46	5,550
12873				2P					—		●	46	5,550
12876		STD	RH7	4P					—		▲	46	5,550
12877				2P					—		●	49	5,550
12884		STD+4	RH11	4P					—		▲	46	5,550
12885				2P					—		●	46	5,550
12894	M12×1	STD	RH7	4P	82	23	—	8.5	—		▲	46	6,870
12895				2P					—		●	50	6,870
12898		STD+2	RH9	4P					—		▲	46	6,870
12899				2P					—		●	46	6,870
12940	M16×2	STD	RH10	4P	95	27	—	12.5	—		▲	112	9,350
12941				2P					—		▲	112	9,350
12954	M16×1.5	STD	RH9	4P	95	27	—	12.5	—		▲	112	9,350
12969	M18×2.5	STD	RH11	2P	100	29	—	14	—		▲	141	13,000
12984	M18×1.5	STD	RH10	4P	100	29	—	14	—		▲	141	13,000
12985				2P					—		▲	141	13,000
12986	M20×2.5	STD	RH11	4P	105	30	—	15	—		▲	171	15,800
12987				2P					—		▲	172	15,800
12988	M20×1.5	STD	RH10	4P	105	30	—	15	—		▲	176	15,800
12989				2P					—		▲	176	15,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：M2.3以下は突出しセンタとなります。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. M1.4以上は窒化処理です。
7. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
8. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

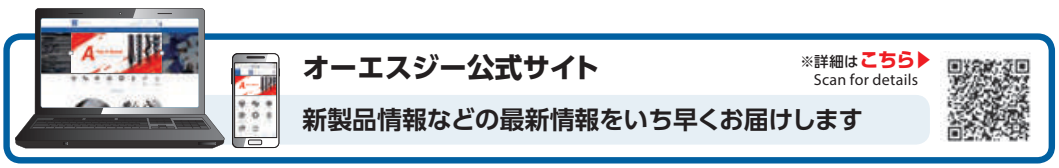
▲＝この製品は生産中止しており、TIN-NRT(P.565)、B-NRT(食付：2P)へ切り替え生産させていただいております。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. Taps of M2.3 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
4. ℓc: 4P：P (for through holes), 2P：B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. M1.4≧: with nitriding
7. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
8. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by TIN-NRT(p.565) and B-NRT(ℓc:2P).



OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

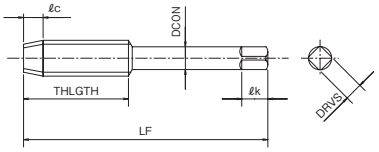
非鉄用窒化処理ハイスニューロールタップ
Nu-roll Tap for Non-ferrous Materials (with Nitride)

B-NRT

HSS　N

CAD

■ニューロールタップ NU-ROLL
アルミニウム、亜鉛、銅およびその合金などの非鉄合金に適しています。
Suitable for tapping aluminum, zinc, copper, and nonferrous metal alloys.



ねじの種類：U

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307200	No. 0 - 80UNF	STD	RH3	4P	36	10	—	3	Yes	D	▲	3	3,600
8307204		STD+2	RH5	4P					Yes		▲	3	3,600
8307205				2P					—		▲	3	3,600
8307208	No. 1 - 64UNC	STD	RH3	4P	36	11	—	3	Yes		▲	3	3,300
8307209				2P					—		▲	3	3,300
8307212		STD+2	RH5	4P					Yes		▲	3	3,300
8307213				2P					—		▲	3	3,300
8307216	No. 1 - 72UNF	STD	RH3	4P	36	11	—	3	Yes		▲	3	3,300
8307217				2P					—		▲	3	3,300
8307220		STD+2	RH5	4P					Yes		▲	3	3,300
8307221				2P					—		▲	3	3,300
8307224	No. 2 - 56UNC	STD	RH4	4P	42	13	—	3	Yes		▲	4	2,900
8307228		STD+2	RH6	4P					Yes		▲	4	2,900
8307229				2P					—		▲	4	2,900
8307232	No. 2 - 64UNF	STD	RH3	4P	42	13	—	3	Yes		▲	4	2,900
8307233				2P					—		▲	4	2,900
8307236		STD+2	RH5	4P					Yes		▲	4	2,900
8307237				2P					—		▲	4	2,900
8307240	No. 3 - 48UNC	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes		▲	4	2,770
8307241				2P					—		▲	4	2,770
8307244		STD+2	RH6	4P					Yes		▲	4	2,770
8307245				2P					—		▲	4	2,770
8307248	No. 3 - 56UNF	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes		▲	4	2,770
8307249				2P					—		▲	4	2,770
8307252		STD+2	RH6	4P					Yes		▲	4	2,770
8307253				2P					—		▲	4	2,770
8307256	No. 4 - 40UNC	STD	RH5	4P	44	15	—	3	Yes		▲	4	2,640
8307260		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	4	2,640
8307264	No. 4 - 48UNF	STD	RH4	4P	44	15	—	3	Yes		▲	4	2,640
8307265				2P					—		▲	4	2,640
8307268		STD+2	RH6	4P					Yes		▲	4	2,640
8307269				2P					—		▲	4	2,640

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307272	No. 5 - 40UNC	STD	RH5	4P	46	9	18	4	Yes	D	▲	5	2,510
8307273				2P					—		▲	5	2,510
8307276		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	5	2,510
8307277				2P					—		▲	5	2,510
8307280	No. 5 - 44UNF	STD	RH5	4P	46	9	18	4	Yes		▲	5	2,510
8307284		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	5	2,510
8307285				2P					—		▲	5	2,510
8307288	No. 6 - 32UNC	STD	RH5	4P	48	9	18	4	Yes		▲	5	2,770
8307292		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	5	2,770
8307293				2P					—		▲	5	2,770
8307296	No. 6 - 40UNF	STD	RH5	4P	48	9	18	4	Yes		▲	5	2,770
8307297				2P					—		▲	5	2,770
8307300		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	5	2,770
8307301				2P					—		▲	5	2,770
8307308	No. 8 - 32UNC	STD+2	RH7	4P	52	10	20	5	Yes		▲	8	3,050
8307309				2P					—		▲	8	3,050
8307312	No. 8 - 36UNF	STD	RH5	4P	52	10	20	5	Yes		▲	8	3,050
8307313				2P					—		▲	8	3,050
8307316		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	8	3,050
8307317				2P					—		▲	8	3,050
8307324	No.10 - 24UNC	STD+2	RH8	4P	60	11	22	5.5	Yes		▲	11	3,070
8307328	No.10 - 32UNF	STD	RH5	4P	60	11	22	5.5	Yes		▲	11	3,070
8307332		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	11	3,070
8307333				2P					—		▲	11	3,070
8307336	No.12 - 24UNC	STD	RH6	4P	60	11	22	5.5	Yes		▲	11	3,160
8307337				2P					—		▲	11	3,160
8307340		STD+2	RH8	4P					Yes		▲	11	3,160
8307341				2P					—		▲	11	3,160
8307344	No.12 - 28UNF	STD	RH5	4P	60	11	22	5.5	Yes		▲	11	3,160
8307345				2P					—		▲	11	3,160

次ページへ
呼び Size NO.12 ～ ¼ NEXT

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1026を参照下さい。 See p.1026 for details

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
B-NRT														○	○	○	○	○	◎		◎				

前ページより FROM 呼び Size NO.0 ~ NO.12

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307348	No.12 - 28UNF	STD+2	RH7	4P	60	11	22	5.5	Yes	D	▲	11	3,160
8307349				2P					—		▲	11	3,160
8307356	1/4 - 20UNC	STD+2	RH8	4P	62	14	24	6	Yes		▲	14	3,160
8307357				2P					—		▲	14	3,160

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P : No.2以下は突出しセンタとなります。
3. No.4以下は油溝がありません。
4. 食付4P : P(通り穴用) 、2P : B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、TIN-NRT(P.566)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307360	1/4 - 28UNF	STD	RH5	4P	62	14	24	6	Yes	D	▲	14	3,160
8307364		STD+2	RH7	4P					Yes		▲	14	3,160
8307365				2P					—		▲	14	3,160

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.844)
2. Taps of No.2 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ No.4: without oil groove.
4. ℓc: 4P : P (for through holes), 2P : B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps. Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

▲= The products have been stopped producing and replaced by TIN-NRT (p.566)

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
※詳細は▶P.1027を参照下さい。 See p.1027 for details

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

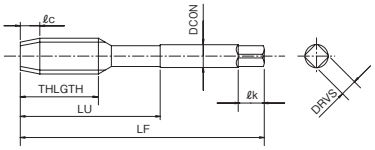
- ●=標準在庫品 Standard stock item
- ○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

非鉄用窒化処理ハイスニューロールタップ ロングシャンク
Nu-roll Tap with Long Shank for Non-ferrous Materials (with Nitride)

LT-B-NRT

HSS　N

CAD



■ニューロールタップ NU-ROLL

ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
14901	M 3 ×0.5	STD	RH5	2P	80	9	18	4	—	D	●		9	3,500
14905					120				—		●		13	5,590
14911	M 4 ×0.7	STD	RH6		80	10	20	5	—		●		13	3,050
14915					120				—		●		19	5,230
14923	M 5 ×0.8				100	11	22	5.5	—		●		20	3,890
14927					150				—		●		29	6,120
14933	M 6 ×1	STD	RH7		100	12	24	6	—		●		25	3,710
14937					150				—		●		34	5,700
14943	M 8 ×1.25				100	18	37	6.2	—		●		28	4,140
14947					150				—		●		41	6,780

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 食付2P：B(止り穴用)
3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、LT-S-XPF(P.549)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
14953	M 10 ×1.5	STD	RH7	2P	100	19	41	7	—	D	●		38	5,100
14957					150				—		●		54	7,830
14963	M 10 ×1.25				100	19	41	7	—		●		38	5,100
14967					150				—		●		55	7,830
14989	M 12 ×1.5				200	23	48	8.5	—		△		102	11,500
14997	M 12 ×1.25				150	23	48	8.5	—		▲		80	9,680
14999					200				—		△		102	11,500

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. ℓc: 2P : B (for blind holes)
3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by LT-S-XPF (p.549).

工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス
※詳細はこちら▶ Scan for details
「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-B-NRT														○	○	○	○	○	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

銅用CrNコートハイスニューロールタップ
CrN Coated Nu-roll Tap for Copper

CU-NRT

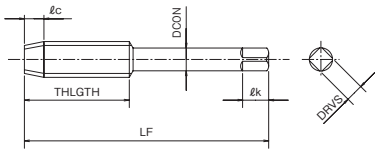
HSSE　CrN

CAD

■ニューロールタップ NU-ROLL

銅に対して優れた耐摩耗性、反溶着性を示すCrNコーティングを施し、材質にHSSEを採用した事により、銅への長寿命加工を実現しています。

Employs CrN coating for superior wear and welding resistance, especially when working with copper materials. The HSSE body (vanadium high speed steel) provides extended tool life.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
28960	M 3 × 0.5	STD	RH5	2P	46	9	18	4	—	D	●	5	3,780
28963	M 4 × 0.7	STD	RH6		52	10	20	5	—		●	8	3,780
28966	M 5 × 0.8				60	11	22	5.5	—		●	11	3,940
28969	M 6 × 1	STD	RH7		62	12	24	6	—		●	14	4,120
28972	M 8 × 1.25				70	18	—	6.2	—		●	20	5,480
28974	M 8 × 1				70	18	—	6.2	—		●	21	6,010
28976	M10 × 1.5				75	19	—	7	—		●	30	6,660
28978	M10 × 1.25	STD	RH7	2P	75	19	—	7	—	D	●	31	6,660
28980	M10 × 1				75	19	—	7	—		●	31	6,810
28982	M12 × 1.75	STD	RH8		82	23	—	8.5	—		●	48	8,660
28984	M12 × 1.5	STD	RH7		82	23	—	8.5	—		●	49	8,660
28986	M12 × 1.25				82	23	—	8.5	—		●	49	8,660
28988	M12 × 1				82	23	—	8.5	—		●	50	8,660

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 食付2P：B(止り穴用)
3. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. ℓc: 2P : B (for blind holes)
3. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ
※詳細は▶P.1025を参照下さい。
See p.1025 for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CU-NRT									○					◎	○	○			○						

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

アルミ合金用ハイス高速シンクロニューロールタップ
Nu-roll Synchro Tap for Aluminum Alloys

HS-AL-NRT

HSSE | SHANK h7

CAD

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305213	M1 ×0.25	STD	RH4	4P	30	6	—	3	Yes	D	▲		3	4,100
8305214				2P					—		▲		3	4,100
8305223	M1.2 ×0.25			4P	32	8	—	3	Yes		▲		3	3,780
8305224				2P					—		▲		3	3,780
8305233	M1.4 ×0.3			4P	34	9	—	3	Yes		▲		3	3,680
8305234				2P					—		▲		3	3,680
8305253	M1.7 ×0.35			4P	36	11	—	3	Yes		▲		3	3,410
8305254				2P					—		▲		3	3,410
8305273	M2 ×0.4			4P	40	12	—	3	Yes		▲		3	2,950
8305274				2P					—		●		3	2,950

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：M1.7以下は突出しセンタとなります。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付4P：P(通り穴用)、2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

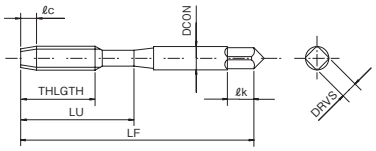
▲＝この製品は生産中止しており、US-AL-NRT(P.582)へ切り替え生産させていただいております。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■ニューロールタップ NU-ROLL

アルミ、アルミニウム合金を塑性変形により切りくずを出さずに、高精度のめねじ加工を行います。

For high precision internal thread processing of aluminum and aluminum alloys. Fluteless taps use the process of plastic deformation to imprint thread on material, without creating chips.



ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305323	M2.6 ×0.45	STD	RH4	4P	44	14	—	3	Yes	D	▲		4	2,640
8305324				2P					—		●		3	2,640
8305333	M3 ×0.5	STD	RH5	4P	46	5	19	4	Yes		▲		5	2,510
8305334				2P					—		●		4	2,510
8305363	M4 ×0.7	STD	RH6	4P	52	7	21	6	Yes		▲		10	2,580
8305364				2P					—		●		9	2,580
8305383	M5 ×0.8			4P	60	8	24	6	Yes		▲		12	2,770
8305384				2P					—		●		11	2,770
8305403	M6 ×1	STD	RH7	4P	62	10	29	6	Yes		▲		13	3,030
8305404				2P					—		●		13	3,030

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. Taps of M1.7 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
4. ℓc: 4P：P (for through holes), 2P：B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps. Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

▲= The products have been stopped producing and replaced by US-AL-NRT (p.582).

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1028を参照下さい。 See p.1028 for details
タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)
TMP
製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HS-AL-NRT																		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

アルミ合金用Vコートハイスウルトラシンクロニューロールタップ
V Coated Nu-roll Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys

US-AL-NRT

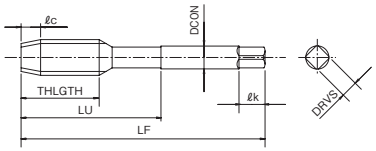
HSSE | V | SHANK h7

CAD

■ニューロールタップ NU-ROLL

アルミ、アルミニウム合金を塑性変形により切りくずを出さずに、超高速で、高精度のめねじ加工を行います。

For high speed / high precision internal thread processing of aluminum and aluminum alloys. Fluteless taps use the process of plastic deformation to imprint thread on material, without creating chips.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8312053	M 1 ×0.25	STD	RH4	2P	30	6	—	3	—		●	3	5,480
8312077	M 1.2 ×0.25				32	8	—	3	—		●	3	5,160
8312089	M 1.4 ×0.3				34	9	—	3	—		●	3	4,870
8312113	M 1.7 ×0.35				36	11	—	3	—		●	3	4,640
8312137	M 2 ×0.4				40	12	—	3	—		●	3	4,330
8312191	M 2.6 ×0.45				44	14	—	3	—		●	3	4,100
8312203	M 3 ×0.5	STD	RH5		46	5	19	4	—	C	●	4	3,890
8312227	M 4 ×0.7	STD	RH6		52	7	21	6	—		●	9	4,040
8312239	M 5 ×0.8				60	8	24	6	—		●	12	4,140
8312251	M 6 ×1	STD	RH7		62	10	29	6	—		●	12	4,350
8312275	M 8 ×1.25				70	13	37	8	—		●	25	5,760
8312281	M 8 ×1				70	13	37	8	—		●	24	6,450
8312293	M10 ×1.5				75	15	41	8	—		●	34	6,980
8312299	M10 ×1.25	STD	RH7	2P	75	15	41	8	—		●	34	6,980
8312305	M10 ×1				75	15	41	8	—		●	34	7,750
8312317	M12 ×1.75	STD	RH8		82	18	48	10	—		●	55	10,600
8312323	M12 ×1.5	STD	RH7		82	18	48	10	—		●	56	10,600
8312329	M12 ×1.25				82	18	48	10	—		●	56	10,600
8312353	M14 ×2	STD	RH10		88	20	48	12	—		●	86	16,500
8312359	M14 ×1.5	STD	RH9		88	20	48	12	—	C	●	87	16,500
8312371	M16 ×2	STD	RH10		95	20	52	16	—		●	135	20,500
8312377	M16 ×1.5	STD	RH9		95	20	52	16	—		●	136	20,500
8312389	M18 ×2.5	STD	RH11		100	25	55	16	—		●	152	24,900
8312395	M18 ×1.5	STD	RH10		100	25	55	16	—		●	155	24,900
8312407	M20 ×2.5	STD	RH11		105	25	58	16	—		●	178	26,700
8312413	M20 ×1.5	STD	RH10		105	25	58	16	—		●	182	26,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 2002年 7月生産以前のものは 2P：M1.7以下は突出しセンタとなります。
3. M2.6以下は油溝がありません。
4. 食付2P：B(止り穴用)
5. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
6. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
7. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. Taps of M1.7 (2P) or less producted before July 2002 have external center.
3. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
4. ℓc: 2P : B (for blind holes)
5. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
6. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
7. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1028を参照下さい。 See p.1028 for details
それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
US-AL-NRT																		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

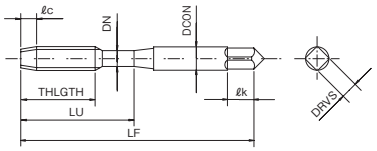
深穴用Vコートハイスニューロールタップロングシャンク
V Coated Nu-roll Tap with Long Shank for Deep Holes

V-LT-DH-NRT

■ニューロールタップ NU-ROLL

HSS　V

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	首径 DN	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318839	M 2 × 0.4	STD	RH4	2P	80	4.8	20	3	1.5	—	D	●	6	5,820
8318843	M 2.3 × 0.4				80	4.8	20	3	1.8	—		●	6	5,610
8318847	M 2.5 × 0.45				80	5.4	25	3	1.9	—		●	6	5,610
8318851	M 2.6 × 0.45				80	5.4	26	3	2	—		●	6	5,550

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. M2.6以下は油溝がありません。
3. 食付2P：B(止り穴用)
4. 下穴への挿入性を向上させるためセンタ面と不完全山を1P程度残してあります。
5. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
6. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	首径 DN	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8318859	M 3 × 0.5	STD	RH5	2P	120	6	59	4	2.4	—	D	●	10	7,430
8318875	M 4 × 0.7	STD	RH6		120	8.4	60	5	3.1	—		●	15	7,070
8318881	M 5 × 0.8				120	9.6	61	5.5	4	—		●	20	6,620
8318887	M 6 × 1	STD	RH7		120	12	62	6	4.7	—		●	24	6,430

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. Thread Size ≦ M2.6: without oil groove.
3. ℓc: 2P：B (blind holes)
4. 1P of center surface and incomplete thread is remained to improve tap insertion of the drill holes.
5. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
6. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-LT-DH-NRT	◎	◎	○	○					◎					◎	◎	◎		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

スチール用ホモ処理ハイスハイロールタップ
Hi-roll Tap for Steels (with Steam Oxide)

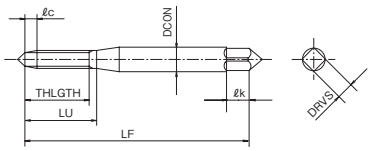
HRT

HSS　H

■ハイロールタップ HI-ROLL

塑性変形によりねじを形成するため、伸びの大きい低炭素鋼、低炭素合金鋼、ステンレス鋼などに適しています。切りくずが出ないため、止り穴などには特に有効です。

Using plastic deformation to produce internal threads, this tap is suitable for tapping low carbon steels, alloy steels and stainless steels. It is especially efficient for tapping blind holes because it creates no chips.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
12011	M1 ×0.25	STD	RH4	2.5P	30	6	6.5	3	Yes	B	▲	3	2,220
12015	M1.2 ×0.25				32	6	7.3	3	Yes		▲	3	2,030
12023	M1.6 ×0.35				36	7	8.6	3	Yes		▲	3	1,920
12027	M1.7 ×0.35				36	8	9.6	3	Yes	D	▲	3	1,680
12031	M1.8 ×0.35				36	8	9.6	3	Yes		▲	3	2,390
12039	M2 ×0.25				40	8	9.8	3	Yes		▲	4	2,580
12043	M2.3 ×0.4				42	10	12.2	3	Yes	B	▲	3	1,480
12046	M2.5 ×0.45	STD	RH5	4P	44	11	13.4	3	Yes		▲	3	2,070
12048		STD+3	RH8	4P					Yes	D	▲	4	3,050
12052	M2.6 ×0.45	STD	RH5	4P	44	11	13.4	3	Yes	B	▲	3	1,420
12054		STD+3	RH8	4P					Yes		▲	4	2,160
12056	M3 ×0.6	STD	RH5	4P	46	18	20	4	Yes	D	△	4	1,580
12057				2.5P					—		△	5	1,580

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 食付4P：P(通り穴用)、2.5P：B(止り穴用)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
　溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、NRT(P.569)、TIN-NRT(P.565)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
12077	M3.5 ×0.6	STD	RH5	2.5P	48	18	20	4	—	B	▲	5	1,370
12084	M4 ×0.75	STD	RH6	4P	52	20	22	5	Yes		△	8	1,640
12098	M4 ×0.7	STD+3	RH10	4P	52	20	22	5	Yes		▲	6	2,280
12099				2.5P					—		▲	6	2,280
12104	M5 ×0.9	STD	RH7	4P	60	22	24	5.5	Yes		△	11	1,760
12105				2.5P					—	D	△	11	1,760
12118	M5 ×0.8	STD+2	RH10	4P	60	22	24	5.5	Yes		▲	11	2,410
12119				2.5P					—		▲	11	2,410
12121	M5 ×0.5	STD	RH6		52	15	17	5.5	—		△	11	2,530
12132	M6 ×1	STD+3	RH10	4P	62	24	30	6	Yes		▲	13	2,670

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. ℓc: 4P：P (for through holes), 2.5P：B (for blind holes)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps. Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by NRT (p.569) and TIN-NRT (p.565).

ねじの種類：U

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
12171	No. 5 - 40UNC	STD	RH5	2.5P	46	18	18	4	—	D	▲	5	2,230
12173	No. 5 - 44UNF				46	18	18	4	—		▲	5	2,230
12177	No. 6 - 40UNF	STD	RH5		48	18	18	4	—		▲	6	2,460
12179	No. 8 - 32UNC	STD	RH6		52	20	20	5	—		▲	8	2,740

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
　溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、TIN-NRT(P.566)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
12181	No. 8 - 36UNF	STD	RH6	2.5P	52	20	20	5	—	D	▲	8	2,740
12183	No.10 - 24UNC	STD	RH7		60	22	22	5.5	—		▲	11	2,770
12193	1/4 - 28UNF				62	24	30	6	—		▲	14	2,820

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.844)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps. Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by TIN-NRT (p.566).

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
HRT	○	○		○					○					○											

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

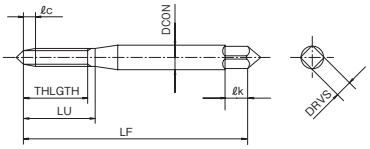
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

非鉄用窒化処理ハイスハイロールタップ
Hi-roll Tap for Non-ferrous Materials (with Nitride)

B-HRT

HSS　N

■ハイロールタップ HI-ROLL
アルミニウム、亜鉛、銅およびその合金などの非鉄合金に適しています。
Suitable for tapping aluminum, zinc, copper, and nonferrous metal alloys.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
12211	M 1 ×0.25	STD	RH4	2.5P	30	6	6.5	3	Yes	B	▲	3	2,220
12227	M 1.7 ×0.35				36	8	9.6	3	Yes		▲	3	1,680
12231	M 1.8 ×0.35				36	8	9.6	3	Yes	D	▲	4	2,390
12237	M 2 ×0.4	STD+2	RH6		40	9	11.2	3	Yes		▲	4	2,280
12243	M 2.3 ×0.4	STD	RH4		42	10	12.2	3	Yes	B	▲	3	1,480
12245		STD+2	RH6						Yes	D	▲	4	2,200
12246	M 2.5 ×0.45	STD	RH5	4P	44	11	13.4	3	Yes	B	▲	3	2,070
12247				2.5P					—		▲	3	2,070
12248		STD+3	RH8	4P					Yes	D	△	4	3,050
12249				2.5P					—		△	4	3,050
12252	M 2.6 ×0.45	STD	RH5	4P	44	11	13.4	3	Yes	B	▲	3	1,420
12253				2.5P					—		▲	3	1,420
12254		STD+3	RH8	4P					Yes	D	△	4	2,160
12255				2.5P					—		△	4	2,160
12256	M 3 ×0.6	STD	RH5	4P	46	18	20	4	Yes		△	5	1,580
12257				2.5P					—		△	5	1,580

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
12270	M 3 ×0.5	STD+3	RH9	4P	46	18	20	4	Yes	D	△	5	2,180
12271				2.5P					—		△	5	2,180
12276	M 3.5 ×0.6	STD	RH5	4P	48	18	20	4	Yes	B	▲	5	1,370
12277				2.5P					—		▲	5	1,370
12284	M 4 ×0.75	STD	RH6	4P	52	20	22	5	Yes	D	△	8	1,640
12285				2.5P					—		△	8	1,640
12301	M 4 ×0.5			2.5P	52	15	17	5	—	D	△	9	2,390
12304	M 5 ×0.9	STD	RH7	4P	60	22	24	5.5	Yes		△	11	1,760
12305				2.5P					—		△	11	1,760
12316	M 5 ×0.8	STD	RH8	4P	60	22	24	5.5	Yes	B	▲	11	1,520
12318		STD+2	RH10	4P					Yes	D	△	11	2,410
12319				2.5P					—		△	11	2,410
12321	M 5 ×0.5	STD	RH6	2.5P	52	15	17	5.5	—		△	11	2,530
12330	M 6 ×1	STD	RH7	4P	62	24	30	6	Yes	B	▲	13	1,670
12331				2.5P					—		▲	13	1,670
12332		STD+3	RH10	4P					Yes	D	△	14	2,670
12333				2.5P					—		△	14	2,670

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 食付4P：P(通り穴用)、2.5P：B(止り穴用)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、B-NRT(P.575)、TIN-NRT(P.565)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. ℓc: 4P : P (for through holes), 2.5P : B (for blind holes)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps. Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by B-NRT (p.575) and TIN-NRT (p.565).

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出
※詳細は▶P.1024を参照下さい。
See p.1024 for details

OSG 最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
B-HRT														○	○	○		○	○		○				

ねじの種類：U

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
12361	No. 0 - 80UNF				36	7	—	3	Yes		▲	3	2,880
12362	No. 1 - 64UNC				36	8	—	3	Yes		▲	3	2,670
12363	No. 1 - 72UNF				36	8	—	3	Yes		▲	3	2,670
12364	No. 2 - 56UNC	STD	RH4		42	10	—	3	Yes		▲	4	2,460
12365	No. 2 - 64UNF			2.5P	42	10	—	3	Yes	D	▲	4	2,460
12366	No. 3 - 48UNC				44	11	—	3	—		▲	4	2,300
12367	No. 3 - 56UNF				44	11	—	3	—		▲	4	2,300
12368	No. 4 - 40UNC	STD	RH5		44	12.5	—	3	—		▲	4	2,180
12369	No. 4 - 48UNF	STD	RH4		44	12.5	—	3	—		▲	4	2,180

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※溝なしタップと切削タップでは下穴径が異なります。
　溝なしタップの下穴寸法はP.877を参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、TIN-NRT(P.566)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
12371	No. 5 - 40UNC	STD	RH5		46	18	18	4	—		▲	5	2,230
12373	No. 5 - 44UNF				46	18	18	4	—		▲	5	2,230
12375	No. 6 - 32UNC	STD	RH6		48	18	18	4	—		▲	5	2,460
12377	No. 6 - 40UNF	STD	RH5		48	18	18	4	—		▲	5	2,460
12381	No. 8 - 36UNF	STD	RH6	2.5P	52	20	20	5	—	D	▲	8	2,740
12383	No.10 - 24UNC	STD	RH7		60	22	22	5.5	—		▲	11	2,770
12385	No.10 - 32UNF	STD	RH6		60	22	22	5.5	—		▲	11	2,770
12391	1/4 - 20UNC	STD	RH7		62	24	30	6	—		▲	14	2,820
12393	1/4 - 28UNF				62	24	30	6	—		▲	15	2,820

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.844)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※The drill hole diameter for fluteless taps differs from fluted taps.
　Please see p.877 for drill hole size for fluteless taps.

▲=The products have been stopped producing and replaced by TIN-NRT(p.566).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1023を参照下さい。
See p.1023 for details

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●=標準在庫品 Standard stock item
- ○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

高能率・多機能Vコートハイススパイラルタップ
V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap

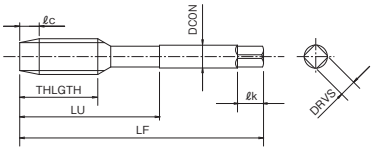
The A Brand

A-SFT

切削条件 Cutting Conditions P.845

CPM ＜M27　HSSE M27≦　V　45°

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8325234	M 1.4 × 0.3	STD	OH1	2.5P	34	6	—	3	2	—	D	●	2	5,550
8325239	M 1.6 × 0.35	STD	OH1.5		36	7	—	3		—		●	2	5,550
8325244	M 1.7 × 0.35	STD	OH1.5		36	8	—	3		—		●	2	5,160
8325249	M 2 × 0.4	STD	OH1.5		40	3.2	10	3		—	A	●	3	4,100
8325630		STD+1	OH2.5								D	●	3	4,760
8325631		STD+2	OH3.5									●	3	4,760
8327449		STD	OH1.5	1.5P								●	3	4,980
8325250	M 2 × 0.25	STD	OH1	2.5P	40	3.2	10	3		—		●	3	6,450
8325632		STD+1	OH2									●	3	6,760
8327450		STD	OH1	1.5P								●	3	7,100
8325252	M 2.2 × 0.45	STD	OH2	2.5P	42	3.6	11	3		—		●	3	5,000
8325634		STD+1	OH3									●	3	5,230
8327452		STD	OH2	1.5P								●	3	5,480
8325253	M 2.2 × 0.25	STD	OH1	2.5P	42	3.6	11	3		—		●	3	7,230
8325636		STD+1	OH2									●	3	7,570
8327453		STD	OH1	1.5P								●	3	7,960
8325254	M 2.3 × 0.4	STD	OH1.5	2.5P	42	3.6	12	3		—	B	●	3	3,960
8325638		STD+1	OH2.5								D	●	3	4,500
8327454		STD	OH1.5	1.5P								●	3	4,670
8325259	M 2.5 × 0.45	STD	OH2	2.5P	44	3.6	13	3		—	B	●	3	3,700
8325640		STD+1	OH3								D	●	3	4,160
8325641		STD+2	OH4									●	3	4,160
8327459		STD	OH2	1.5P								●	3	4,370
8325262	M 2.5 × 0.35	STD	OH1.5	2.5P	44	3.6	13	3		—		●	3	5,460
8325642		STD+1	OH2.5									●	3	5,760
8327462		STD	OH1.5	1.5P								●	3	6,010
8325264	M 2.6 × 0.45	STD	OH2	2.5P	44	3.6	13	3		—	A	●	3	3,390
8325644		STD+1	OH3								D	●	3	3,890
8327464		STD	OH2	1.5P								●	3	4,100
8325269	M 3 × 0.5	STD	OH2	2.5P	46	4	19	4	3	—	A	●	4	2,840
8325650		STD+1	OH3								D	●	4	3,300
8325651		STD+2	OH4									●	4	3,300
8326711		STD	OH2	1.5P							B	●	4	3,230
8326811		STD	OH2	1P								●	5	3,500
8325272	M 3 × 0.35	STD	OH2	2.5P	46	4	19	4		—	D	●	4	4,440
8325652		STD+1	OH3									●	4	4,690
8327472		STD	OH2	1.5P								●	4	4,870
8325276	M 3.5 × 0.6	STD	OH2	2.5P	48	4.8	20	4		—	B	●	4	3,250
8325654		STD+1	OH3								D	●	5	3,780
8327476		STD	OH2	1.5P								●	5	3,870
8325279	M 3.5 × 0.35	STD	OH2	2.5P	48	4.8	20	4		—		●	5	5,000
8325655		STD+1	OH3									●	5	5,280
8327479		STD	OH2	1.5P								●	5	5,480
8325283	M 4 × 0.7	STD	OH3	2.5P	52	5.6	21	5	3	—	A	●	6	2,820
8325660		STD+1	OH4								D	●	7	3,240
8325661		STD+2	OH5									●	7	3,240
8326714		STD	OH3	1.5P							B	●	7	3,150
8326814		STD	OH3	1P							D	●	7	3,410
8325286	M 4 × 0.5	STD	OH2	2.5P	52	5.6	21	5		—	D	●	7	3,870
8325662		STD+1	OH3									●	7	4,070
8327486		STD	OH2	1.5P								●	7	4,250
8325287	M 4.5 × 0.75	STD	OH2	2.5P	55	6	21	5		—		●	7	3,800
8325664		STD+1	OH3									●	8	4,010
8327487		STD	OH2	1.5P								●	7	4,160
8325288	M 4.5 × 0.5	STD	OH2	2.5P	55	6	21	5		—		●	8	4,500
8325665		STD+1	OH3									●	8	4,730
8327488		STD	OH2	1.5P								●	8	4,940

次ページへ
呼び Size M5 ～ M9 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
A-SFT	○	◎	◎	○	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				

前ページより FROM 呼び Size M1.4 ~ M4.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8325290	M 5 × 0.8	STD	OH3	2.5P	60	6.4	24	5.5	3	–	A	●	9	2,820
8325668		STD+1	OH4								D	●	8	3,280
8325669		STD+2	OH5									●	10	3,280
8326717		STD	OH3	1.5P							B	●	10	3,190
8326817		STD	OH3	1P							D	●	10	3,440
8325293	M 5 × 0.5	STD	OH2	2.5P	60	6.4	24	5.5		–	D	●	10	4,040
8325673		STD+1	OH3									●	10	4,230
8327493		STD	OH2	1.5P								●	10	4,440
8325295	M 5.5 × 0.5	STD	OH2	2.5P	60	7.2	25	5.5		–		●	10	4,690
8325676		STD+1	OH3									●	10	4,920
8327495		STD	OH2	1.5P								●	10	5,160
8325297	M 6 × 1	STD	OH3	2.5P	62	8	29	6		–	A	●	11	2,900
8325678		STD+1	OH4								D	●	11	3,370
8325679		STD+2	OH5									●	11	3,370
8326720		STD	OH3	1.5P							B	●	11	3,270
8326820		STD	OH3	1P							D	●	12	3,550
8325300	M 6 × 0.75	STD	OH2	2.5P	62	8	29	6		–	B	●	11	3,740
8325680		STD+1	OH3								D	●	12	4,230
8327500		STD	OH2	1.5P								●	11	4,440
8325302	M 6 × 0.5	STD	OH2	2.5P	62	8	29	6		–		●	12	4,500
8325681		STD+1	OH3									●	12	4,730
8327502		STD	OH2	1.5P								●	11	4,940
8325304	M 7 × 1	STD	OH3	2.5P	65	12	33	6.2		–		●	14	4,330
8325684		STD+1	OH4									●	14	4,580
8327504		STD	OH3	1.5P								●	14	4,760
8325305	M 7 × 0.75	STD	OH2	2.5P	65	9	33	6.2		–		●	14	5,210
8325685		STD+1	OH3									●	14	5,440
8327505		STD	OH2	1.5P								●	14	5,720
8325307	M 8 × 1.25	STD	OH3	2.5P	70	15	37	6.2		–	A	●	15	3,780
8325688		STD+1	OH4								D	●	16	4,400
8325689		STD+2	OH5									●	16	4,400
8326723		STD	OH3	1.5P							B	●	16	4,280
8326823		STD	OH3	1P							D	●	16	4,640
8325311	M 8 × 1	STD	OH3	2.5P	70	12	37	6.2		–	B	●	16	4,640
8325690		STD+1	OH4								D	●	16	5,230
8327511		STD	OH3	1.5P								●	16	5,460
8325312	M 8 × 0.75	STD	OH3	2.5P	70	12	37	6.2		–		●	16	5,440
8325691		STD+1	OH4									●	16	5,700
8327512		STD	OH3	1.5P								●	16	5,980
8325314	M 9 × 1.25	STD	OH3	2.5P	72	15	38	7		–		●	21	5,120
8325694		STD+1	OH4									●	22	5,420
8327514		STD	OH3	1.5P								●	22	5,610
8325315	M 9 × 1	STD	OH3	2.5P	72	12	38	7		–		●	22	6,030
8325695		STD+1	OH4									●	22	6,340
8327515		STD	OH3	1.5P								●	23	6,660
8325316	M 9 × 0.75	STD	OH3	2.5P	72	12	38	7		–		●	22	6,570
8325696		STD+1	OH4									●	22	6,890
8327516		STD	OH3	1.5P								●	23	7,230

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

次ページへ 呼び Size M10 ~ M16 NEXT

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

高能率・多機能Vコートハイススパイラルタップ
V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap

The A Brand

A-SFT

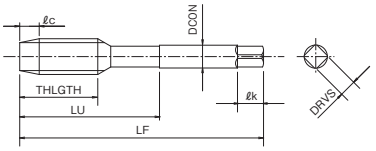
切削条件 Cutting Conditions P.845

CPM | HSSE | V | 45°

< M27　M27≦

前ページより FROM 呼び Size M5 ～ M9

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8325317	M 10 × 1.5	STD	OH3	2.5P	75	18	41	7	3	–	A	●	22	4,600
8325700		STD+1	OH4								D	●	24	5,340
8325701		STD+2	OH5									●	24	5,340
8326726		STD	OH3	1.5P							B	●	24	5,220
8326826		STD	OH3	1P							D	●	24	5,610
8325321	M 10 × 1.25	STD	OH3	2.5P	75	15	41	7		–	A	●	22	4,600
8325702		STD+1	OH4								D	●	24	5,340
8326729		STD	OH3	1.5P							B	●	24	5,220
8326829		STD	OH3	1P							D	●	24	5,610
8325324	M 10 × 1	STD	OH3	2.5P	75	15	41	7		–	B	●	24	5,610
8325703		STD+1	OH4								D	●	24	6,340
8327524		STD	OH3	1.5P								●	24	6,660
8325325	M 10 × 0.75	STD	OH3	2.5P	75	15	41	7		–		●	24	6,740
8325704		STD+1	OH4									●	24	6,890
8327525		STD	OH3	1.5P								●	24	7,410
8325327	M 11 × 1.5	STD	OH3	2.5P	80	18	48	8		–		●	32	6,320
8325710		STD+1	OH4									●	32	6,640
8327527		STD	OH3	1.5P								●	32	6,930
8325328	M 11 × 1	STD	OH3	2.5P	80	15	48	8		–		●	32	7,660
8325714		STD+1	OH4									●	32	8,060
8327528		STD	OH3	1.5P								●	32	8,420
8325329	M 11 × 0.75	STD	OH3	2.5P	80	15	48	8		–		●	32	8,420
8325715		STD+1	OH4									●	32	8,860
8327529		STD	OH3	1.5P								●	32	9,240
8325330	M 12 × 1.75	STD	OH4	2.5P	82	21	48	8.5		–	A	●	36	6,000
8325718		STD+1	OH5								D	●	37	6,980
8325719		STD+2	OH6									●	37	6,980
8326732		STD	OH4	1.5P							B	●	37	6,780
8326832		STD	OH4	1P							D	●	37	7,330
8325334	M 12 × 1.5	STD	OH3	2.5P	82	18	48	8.5		–	A	●	36	6,000
8325720		STD+1	OH4								D	●	37	6,980
8327534		STD	OH3	1.5P								●	38	7,330
8325337	M 12 × 1.25	STD	OH3	2.5P	82	18	48	8.5		–	A	●	36	6,000
8325721		STD+1	OH4								D	●	37	6,980
8326736		STD	OH3	1.5P							B	●	37	6,780
8326836		STD	OH3	1P							D	●	37	7,330
8325340	M 12 × 1	STD	OH3	2.5P	82	18	48	8.5		–	B	●	35	6,860
8325722		STD+1	OH4								D	●	37	7,750
8327540		STD	OH3	1.5P								●	37	8,130
8325347	M 14 × 2	STD	OH4	2.5P	88	24	48	10.5		–	A	●	56	8,600
8325730		STD+1	OH5								D	●	62	9,970
8327547		STD	OH4	1.5P								●	63	10,500
8325350	M 14 × 1.5	STD	OH3	2.5P	88	18	48	10.5		–	A	●	56	8,600
8325731		STD+1	OH4									●	62	9,970
8327550		STD	OH3	1.5P								●	63	10,500
8325352	M 14 × 1.25	STD	OH3	2.5P	88	18	48	10.5		–		●	62	9,950
8325732		STD+1	OH4									●	63	10,500
8327552		STD	OH3	1.5P								●	83	11,000
8325354	M 14 × 1	STD	OH3	2.5P	88	18	48	10.5		–	D	●	62	10,200
8325733		STD+1	OH4									●	63	10,700
8325355	M 15 × 1.5	STD	OH3		95	18	52	10.5		–		●	68	12,400
8325736		STD+1	OH4									●	69	13,000
8325356	M 15 × 1	STD	OH3		95	18	52	10.5		–		●	68	13,400
8325737		STD+1	OH4									●	69	14,100
8325357	M 16 × 2	STD	OH4		95	24	52	12.5		–	A	●	83	11,200
8325740		STD+1	OH5								D	●	88	12,900
8327557		STD	OH4	1.5P								●	89	13,500
8325360	M 16 × 1.5	STD	OH3	2.5P	95	18	52	12.5		–	A	●	83	11,200
8325741		STD+1	OH4								D	●	89	12,900
8327560		STD	OH3	1.5P								●	90	13,500

次ページへ
呼び Size M16 ～ M24 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-SFT	○	◎	◎	○	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				

前ページより

FROM 呼び Size **M10 ～ M16**

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8325362	M 16 × 1	STD	OH3	2.5P	95	18	52	12.5	4	–	D	●	89	13,200
8325742		STD+1	OH4									●	89	13,800
8325364	M 17 × 1.5	STD	OH3	2.5P	100	18	55	13		–		●	93	16,400
8325745		STD+1	OH4									●	94	17,300
8325366	M 17 × 1	STD	OH3		100	18	55	13		–		●	94	18,900
8325746		STD+1	OH4									●	95	19,600
8325367	M 18 × 2.5	STD	OH5	2.5P	100	30	55	14		–	A	●	110	14,700
8325749		STD+1	OH6								D	●	112	17,100
8327567		STD	OH5	1.5P								●	110	17,800
8325369	M 18 × 2	STD	OH4	2.5P	100	24	55	14		–		●	111	16,400
8325750		STD+1	OH5									●	112	17,300
8327569		STD	OH4	1.5P								●	110	18,200
8325370	M 18 × 1.5	STD	OH4	2.5P	100	24	55	14		–	A	●	110	14,700
8325751		STD+1	OH5								D	●	112	17,100
8327570		STD	OH4	1.5P								●	110	17,800
8325372	M 18 × 1	STD	OH3	2.5P	100	24	55	14		–		●	112	19,600
8325752		STD+1	OH4									●	113	20,700
8325377	M 20 × 2.5	STD	OH5	2.5P	105	30	58	15		–	A	●	138	18,200
8325757		STD+1	OH6								D	●	138	21,100
8327577		STD	OH5	1.5P								●	138	22,200
8325379	M 20 × 2	STD	OH4	2.5P	105	24	58	15		–		●	137	21,600
8325758		STD+1	OH5									●	138	22,600
8327579		STD	OH4	1.5P								●	138	23,500
8325380	M 20 × 1.5	STD	OH4	2.5P	105	24	58	15		–	A	●	138	18,200
8325759		STD+1	OH5								D	●	138	21,100
8327580		STD	OH4	1.5P								●	138	22,200
8325382	M 20 × 1	STD	OH3	2.5P	105	24	58	15		–		●	139	23,000
8325760		STD+1	OH4									●	139	24,100
8325387	M 22 × 2.5	STD	OH5	2.5P	115	30	63	17		–	A	●	186	23,300
8325763		STD+1	OH6								D	●	187	26,700
8327587		STD	OH5	1.5P								●	187	28,000
8325389	M 22 × 2	STD	OH4	2.5P	115	24	63	17		–		●	186	27,400
8325764		STD+1	OH5									●	187	28,800
8327589		STD	OH4	1.5P								●	186	30,100
8325390	M 22 × 1.5	STD	OH4	2.5P	115	24	63	17		–	A	●	186	23,300
8325765		STD+1	OH5								D	●	187	26,700
8327590		STD	OH4	1.5P								●	186	28,000
8325392	M 22 × 1	STD	OH3	2.5P	115	24	63	17		–		●	187	28,800
8325766		STD+1	OH4									●	187	30,300
8325397	M 24 × 3	STD	OH5	2.5P	120	36	66	19		–	A	●	238	29,000
8325769		STD+1	OH6								D	●	241	33,500
8327597		STD	OH5	1.5P								●	239	35,200
8325399	M 24 × 2	STD	OH4	2.5P	120	24	66	19		–		●	238	34,400
8325770		STD+1	OH5									●	237	36,000
8327599		STD	OH4	1.5P								●	236	37,800
8325400	M 24 × 1.5	STD	OH4	2.5P	120	24	66	19		–	A	●	238	29,000
8325771		STD+1	OH5								D	●	238	33,500
8327600		STD	OH4	1.5P								●	237	35,200
8325402	M 24 × 1	STD	OH3	2.5P	120	24	66	19		–		●	240	37,100
8325772		STD+1	OH4									●	240	38,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

高能率・多機能Vコートハイススパイラルタップ
V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap

A The A Brand

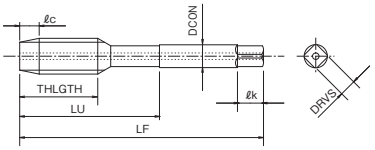
A-SFT

切削条件 Cutting Conditions P.845

大型部品加工用 for Threading Large Diameter Holes

HSSE | V | 45°

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	油穴 Oil Hole	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8326605	M 27 × 3	Yes	STD	OH5	2.5P	160	36	79	20	4	—	B	●	346	41,600
8326608	M 27 × 1.5	Yes		OH4		140	24	79	20		—	D	●	297	44,800
8326614	M 30 × 3.5	Yes		OH5		180	42	88	23		—	B	●	502	51,600
8326615	M 30 × 3	Yes				180	36	88	23		—	D	●	507	55,500
8326618	M 30 × 1.5	Yes		OH4		150	36	88	23		—		●	412	55,500
8326624	M 33 × 3.5	Yes		OH5		180	42	95	25		—	B	●	589	67,500
8326625	M 33 × 3	Yes		OH5		180	36	95	25		—	D	●	589	73,000
8326628	M 33 × 1.5	Yes		OH4		160	36	92	25		—		●	520	73,000
8326633	M 36 × 4	Yes		OH6		200	48	104	28		—	B	●	793	74,500
8326635	M 36 × 3	Yes				200	36	104	28		—	D	●	782	80,200
8326638	M 36 × 1.5	Yes		OH4		170	36	97	28		—		●	658	80,200
8326643	M 39 × 4	Yes		OH6		200	48	112	30		—	B	●	907	89,300
8326652	M 42 × 4.5	Yes				200	54	118	32		—		●	1,054	110,000
8326655	M 42 × 3	Yes				200	48	118	32		—		●	1,049	119,000
8326658	M 42 × 1.5	Yes		OH4		170	48	88	32		—	D	●	911	119,000
8326659	M 45 × 4.5	Yes		OH6		220	54	128	35		—		●	1,352	150,000
8326661	M 48 × 5	Yes		OH6		250	60	137	38		—	B	●	1,810	156,000
8326665	M 48 × 3	Yes				225	48	137	38		—	D	●	1,600	168,000
8326668	M 52 × 5	Yes		OH7		250	60	147	42		—	B	●	2,150	198,000
8326670	M 56 × 5.5	Yes		OH8		250	66	153	44		—	B	●	2,420	224,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-SFT	○	◎	◎	○	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高能率・多機能Vコートハイススパイラルタップ
V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap

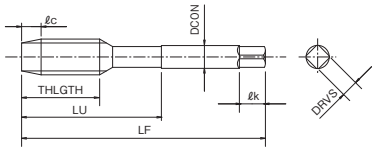
A The A Brand

A-SFT

切削条件 Cutting Conditions | P.845

CAD

CPM | V | 45°



ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327221	No. 4 – 40UNC	STD	OH2	2.5P	44	5.1	17	3	2	–	D	●	4	4,070
8327227	No. 5 – 40UNC				46	5.1	19	4		–		●	4	4,010
8327233	No. 6 – 32UNC				48	6.4	21	4		–		●	5	3,960
8327240	No. 8 – 32UNC				52	6.4	21	5		–		●	7	3,890
8327246	No. 10 – 24UNC				60	8.5	24	5.5		–		●	10	3,890
8327249	No. 10 – 32UNF				60	8.5	24	5.5		–		●	10	3,890
8327258	1/4 – 20UNC		OH3		62	10.2	29	6		–		●	12	4,040
8327261	1/4 – 28UNF		OH2		62	10.2	29	6		–		●	12	4,040
8327267	5/16 – 18UNC		OH3		70	17	37	6.1	3	–		●	16	4,920
8327270	5/16 – 24UNF				70	13	37	6.1		–		●	15	4,920
8327276	3/8 – 16UNC				75	19	41	7		–		●	24	5,420
8327282	3/8 – 24UNF				75	13	41	7		–		●	23	5,420
8327291	7/16 – 14UNC				80	22	48	8		–		●	32	6,550
8327294	7/16 – 20UNF				80	15	48	8		–		●	45	6,550
8327300	1/2 – 13UNC				85	23	48	9		–		●	44	7,620
8327306	1/2 – 20UNF				85	15	48	9		–		●	44	7,620
8327312	9/16 – 12UNC		OH4		90	25	48	10.5		–		●	66	10,500
8327315	9/16 – 18UNF		OH3		90	17	48	10.5		–		●	64	10,500
8327319	5/8 – 11UNC		OH4		95	28	52	12		–		●	84	13,400
8327321	5/8 – 18UNF		OH3		95	17	52	12		–		●	84	13,400
8327325	3/4 – 10UNC		OH4		105	31	58	14	4	–		●	121	16,100
8327327	3/4 – 16UNF		OH3		105	19	58	14		–		●	120	16,100
8327331	7/8 – 9UNC		OH5		115	34	63	17		–		●	187	29,000
8327333	7/8 – 14UNF		OH4		115	22	63	17		–		●	185	29,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

SynchroMaster シンクロマスター

※詳細は▶P.837を参照下さい。
See p.837 for details

Aタップとの相性が抜群なタップホルダ

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-SFT	○	◎	◎	○	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高能率・多機能Vコートハイススパイラルタップ
V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap

A The A Brand

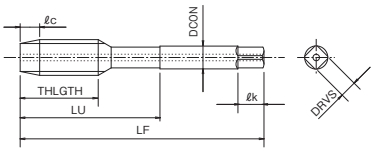
A-SFT

切削条件 Cutting Conditions P.845

大型部品加工用 for Threading Large Diameter Holes

HSSE | V | 45°

CAD



ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	油穴 Oil Hole	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327337	1 – 8UNC	Yes	STD	OH5	2.5P	160	38	88	20	4	–	D	●	314	37,800
8327345	1 1/8 – 8UN	Yes				180	38	97	22		–		●	447	51,200
8327352	1 1/4 – 8UN	Yes				180	38	100	24		–		●	542	63,200
8327358	1 3/8 – 8UN	Yes				200	38	115	26		–		●	704	80,000
8327364	1 1/2 – 8UN	Yes		OH6		200	38	115	30		–		●	921	103,000
8327367	1 5/8 – 8UN	Yes				200	38	115	32		–		●	1,043	114,000
8327370	1 3/4 – 8UN	Yes				200	51	103	35		–		●	1,290	149,000
8327374	1 7/8 – 8UN	Yes				225	51	130	38		–		●	1,590	160,000
8327376	2 – 8UN	Yes				225	51	122	40		–		●	1,839	226,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-SFT	○	◎	◎	○	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高能率・多機能Vコートハイススパイラルタップ
V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap

The A Brand

A-SFT

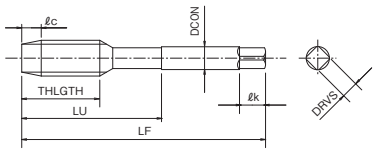
切削条件 Cutting Conditions P.845

エンドミルシャンク End Mill Shank

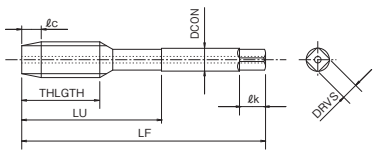
CPM | V | 45° | SHANK h7

CAD

油穴無し without Coolant Hole



油穴付き with Coolant Hole



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	油穴 Oil Hole	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8325900	M 3 × 0.5 - 4	–	STD	OH3	2.5P	46	4	19	4	3	–	D ●	5	3,470
8325901	M 4 × 0.7 - 6	–				52	5.6	21	6		–	●	9	3,410
8325902	M 5 × 0.8 - 6	–				60	6.4	24	6		–	●	11	3,440
8325903	M 6 × 1 - 6	–				62	8	29	6		–	●	11	3,520
8326951		Yes										●	11	6,530
8326952	M 6 × 0.75 - 6	Yes				62	19	29	6		–	●	11	7,430
8325904	M 8 × 1.25 - 8	–		OH4		70	15	37	8		–	●	21	4,640
8326953		Yes										●	20	7,890
8326954	M 8 × 1 - 8	Yes		OH3		70	22	37	8		–	●	20	8,750
8325906	M 10 × 1.5 - 8	–		OH4		75	18	41	8		–	●	27	5,590
8326955		Yes										●	26	9,050
8325905	M 10 × 1.25 - 8	–				75	15	41	8		–	●	27	5,590
8326956		Yes										●	25	9,050
8325907	M 12 × 1.75 - 10	–				82	21	48	10		–	●	45	7,330
8326957		Yes										●	43	11,000
8326958	M 12 × 1.5 - 10	Yes				82	18	48	10		–	●	42	11,000
8326959	M 12 × 1.25 - 10	Yes				82	18	48	10		–	●	43	11,000
8325908	M 14 × 2 - 12	–		OH5		88	24	48	12		–	●	73	10,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. エンドミルシャンク品はコレットホルダ、ミーリングホルダなどに対応していますが、まわり止め付きホルダをご使用下さい。
2. 精度欄　は高精度保持と完全同期送りの組み合わせを前提とした2級相当対応のタップ推奨精度です。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
2. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards only if combination of maintaining the high accuracy and complete synchronous feed is applied.
3. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

SynchroMaster シンクロマスター

※詳細は▶P.837を参照下さい。 See p.837 for details

Aタップとの相性が抜群なタップホルダ

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-SFT	○	◎	◎	○	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高能率・多機能Vコート粉末ハイススパイラルタップ ロングシャンク

V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank

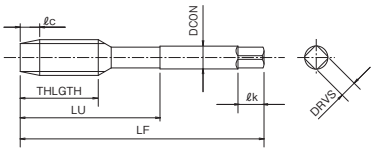
A The A Brand

A-LT-SFT

切削条件 Cutting Conditions P.845

CPM | V | 45°

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8326202	M 2 × 0.4 × 80	STD	OH1.5	2.5P	80	3.2	10	3	2	—	D	●	6	10,700
8326201	M 2 × 0.25 × 80		OH1		80	3.2	10	3		—		●	6	16,400
8326204	M 2.2 × 0.45 × 80		OH2		80	3.6	11	3		—		●	6	11,300
8326203	M 2.2 × 0.25 × 80		OH1		80	3.6	11	3		—		●	6	18,100
8326205	M 2.3 × 0.4 × 80		OH1.5		80	3.6	12	3		—		●	6	9,020
8326207	M 2.5 × 0.45 × 80		OH2		80	3.6	13	3		—		●	6	8,160
8326206	M 2.5 × 0.35 × 80		OH1.5		80	3.6	13	3		—		●	6	12,500
8326208	M 2.6 × 0.45 × 80		OH2		80	3.6	13	3		—		●	6	7,480
8326210	M 3 × 0.5 ×100				100	4	19	4	3	—		●	11	6,030
8326209	M 3 × 0.35 ×100				100	4	19	4		—		●	11	8,570
8326212	M 3.5 × 0.6 ×100				100	4.8	19	4		—		●	11	6,300
8326211	M 3.5 × 0.35 ×100				100	4.8	19	4		—		●	11	9,790
8326214	M 4 × 0.7 ×100		OH3		100	5.6	21	5		—		●	16	5,530
8326213	M 4 × 0.5 ×100				100	5.6	21	5		—		●	16	7,280
8326216	M 4.5 × 0.75 ×100		OH2		100	6	21	5		—		●	16	6,400
8326215	M 4.5 × 0.5 ×100				100	6	21	5		—		●	16	8,020
8326218	M 5 × 0.8 ×100		OH3		100	6.4	24	5.5		—		●	19	4,940
8326217	M 5 × 0.5 ×100		OH2		100	6.4	24	5.5		—		●	19	6,240
8326219	M 5.5 × 0.5 ×100				100	7.2	25	5.5		—		●	20	7,020
8326222	M 6 × 1 ×100		OH3		100	8	29	6		—		●	23	5,080
8326223	M 6 × 1 ×150				150							●	33	6,760
8326220	M 6 × 0.75 ×100		OH2		100	8	29	6		—		●	23	5,890
8326221	M 6 × 0.75 ×150				150							●	32	8,210
8326226	M 7 × 1 ×100		OH3		100	12	33	6.2	3	—		●	24	6,140
8326227	M 7 × 1 ×150				150							●	37	8,300
8326224	M 7 × 0.75 ×100		OH2		100	9	33	6.2		—		●	24	7,540
8326225	M 7 × 0.75 ×150				150							●	37	10,700
8326232	M 8 × 1.25 ×100		OH3		100	15	37	6.2		—		●	25	5,980
8326233	M 8 × 1.25 ×150				150							●	38	8,060
8326230	M 8 × 1 ×100				100	12	37	6.2		—		●	25	6,680
8326231	M 8 × 1 ×150				150							●	37	9,340
8326228	M 8 × 0.75 ×100				100	12	37	6.2		—		●	25	7,300
8326229	M 8 × 0.75 ×150				150							●	38	10,300
8326238	M 9 × 1.25 ×100				100	15	38	7		—		●	31	6,870
8326239	M 9 × 1.25 ×150				150							●	48	9,590
8326236	M 9 × 1 ×100				100	12	38	7		—		●	31	7,940
8326237	M 9 × 1 ×150				150							●	48	11,500
8326234	M 9 × 0.75 ×100				100	12	38	7		—		●	32	8,660
8326235	M 9 × 0.75 ×150				150							●	48	12,800

次ページへ
呼び Size M10 ～ M17 NEXT

SG 製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-LT-SFT	○	◎	◎	○	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				

前ページより FROM 呼び Size M2 ～ M9

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size		精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8326246	M10 × 1.5	×100	STD	OH3	2.5P	100	18	41	7	3	—	D ●	32	6,760
8326247		×150				150						●	49	9,430
8326244	M10 × 1.25	×100				100	15	41	7		—	●	32	6,760
8326245		×150				150						●	48	9,430
8326242	M10 × 1	×100				100	15	41	7		—	●	32	7,620
8326243		×150				150						●	49	11,000
8326240	M10 × 0.75	×100				100	15	41	7		—	●	33	8,860
8326241		×150				150						●	49	13,000
8326252	M11 × 1.5	×100				100	18	48	8		—	●	42	7,690
8326253		×150				150						●	61	11,300
8326292	M11 × 1.25	×100				100	15	48	8		—	●	42	8,800
8326293		×150				150						●	61	14,300
8326250	M11 × 1	×100				100	15	48	8		—	●	42	9,340
8326251		×150				150						●	61	14,200
8326248	M11 × 0.75	×100				100	15	48	8		—	●	42	10,300
8326249		×150				150						●	61	15,900
8326260	M12 × 1.75	×100		OH4		100	21	48	8.5		—	●	47	7,790
8326261		×150				150						●	69	11,200
8326258	M12 × 1.5	×100		OH3		100	18	48	8.5		—	●	47	7,790
8326259		×150				150						●	68	11,200
8326256	M12 × 1.25	×100				100	18	48	8.5		—	●	47	7,790
8326257		×150				150						●	68	11,200
8326254	M12 × 1	×100				100	18	48	8.5		—	●	47	8,860
8326255		×150				150						●	68	13,000
8326265	M14 × 2	×150		OH4		150	24	50	10.5		—	●	101	14,900
8326264	M14 × 1.5	×150		OH3		150	18	50	10.5		—	●	101	14,900
8326263	M14 × 1.25	×150				150	18	50	10.5		—	●	101	18,200
8326262	M14 × 1	×150				150	18	50	10.5		—	●	101	18,600
8326267	M15 × 1.5	×150				150	18	52	10.5		—	●	105	17,800
8326266	M15 × 1	×150				150	18	52	10.5		—	●	105	19,200
8326270	M16 × 2	×150		OH4		150	24	56	12.5		—	●	139	15,800
8326271		×200				200						●	189	19,100
8326269	M16 × 1.5	×150		OH3		150	18	56	12.5		—	●	139	15,800
8326268	M16 × 1	×150				150	18	56	12.5		—	●	139	18,900
8326273	M17 × 1.5	×150				150	18	58	13		—	●	152	23,500
8326272	M17 × 1	×150				150	18	58	13		—	●	152	26,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

次ページへ 呼び Size M18 ～ M24 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1023を参照下さい。 See p.1023 for details

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

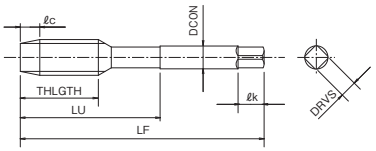
高能率・多機能Vコート粉末ハイススパイラルタップ ロングシャンク

V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank

A The A Brand

A-LT-SFT

切削条件 Cutting Conditions P.845



CPM | V | 45°

CAD

前ページより FROM 呼び Size M10 ～ M17

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8326277	M18 × 2.5 ×150	STD	OH5	2.5P	150	30	64	14	4	—	D	●	175	19,500
8326276	M18 × 2 ×150		OH4		150	24	64	14		—		●	175	22,300
8326275	M18 × 1.5 ×150				150	24	64	14		—		●	175	19,500
8326274	M18 × 1 ×150		OH3		150	24	64	14		—		●	175	28,200
8326281	M20 × 2.5 ×150		OH5		150	30	70	15		—		●	202	23,800
8326282	×200				200							●	272	28,200
8326280	M20 × 2 ×150		OH4		150	24	70	15		—		●	202	29,000
8326279	M20 × 1.5 ×150				150	24	70	15		—		●	202	23,800
8326278	M20 × 1 ×150		OH3		150	24	70	15		—		●	202	31,400
8326286	M22 × 2.5 ×150		OH5		150	30	76	17		—		●	246	26,900
8326285	M22 × 2 ×150		OH4		150	24	76	17		—		●	246	33,000
8326284	M22 × 1.5 ×150				150	24	76	17		—		●	246	26,900
8326283	M22 × 1 ×150		OH3		150	24	76	17		—		●	246	35,200
8326290	M24 × 3 ×150		OH5		150	36	83	19		—		●	300	36,000
8326291	×200				200							●	416	41,400
8326289	M24 × 2 ×150		OH4		150	24	83	19		—		●	297	38,700
8326288	M24 × 1.5 ×150				150	24	83	19		—		●	300	36,000
8326287	M24 × 1 ×150		OH3		150	24	83	19		—		●	300	42,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1026を参照下さい。 See p.1026 for details

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-LT-SFT	○	◎	◎	○	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高能率・多機能Vコート粉末ハイススパイラルタップ ロングシャンク

V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank

A The A Brand

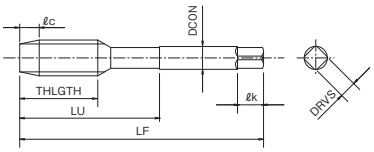
A-LT-SFT

切削条件 Cutting Conditions P.845

エンドミルシャンク End Mill Shank

CPM | V | 45° | SHANK h7

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8326500	M 3 ×0.5	×100 - 4	STD	OH3	2.5P	100	4	19	4	3	–	D	●	11	6,660
8326520		×150 - 4				150							●	16	9,480
8326501	M 4 ×0.7	×100 - 6				100	5.6	21	6		–		●	21	6,070
8326521		×150 - 6				150							●	33	8,340
8326502	M 5 ×0.8	×100 - 6				100	6.4	24	6		–		●	21	5,420
8326522		×150 - 6				150							●	33	7,770
8326503	M 6 ×1	×100 - 6				100	8	29	6		–		●	21	5,570
8326523		×150 - 6				150							●	33	7,460
8326524		×200 - 6				200							●	44	9,770
8326504	M 8 ×1.25	×100 - 8		OH4		100	15	37	8		–		●	34	6,570
8326525		×150 - 8				150							●	55	8,860
8326526		×200 - 8				200							●	76	11,200
8326506	M10 ×1.5	×100 - 8				100	18	41	8		–		●	38	7,460
8326527		×150 - 8				150		60					●	60	10,400
8326528		×200 - 8				200		80					●	79	12,100
8326505	M10 ×1.25	×100 - 8				100	15	41	8		–		●	38	7,460
8326529		×150 - 8				150		60					●	59	10,400
8326530		×200 - 8				200		80					●	80	12,100
8326507	M12 ×1.75	×100 - 10				100	21	48	10		–		●	58	8,600
8326531		×150 - 10				150		60					●	89	12,300
8326532		×200 - 10				200		80					●	120	14,700
8326508	M14 ×2	×150 - 12		OH5		150	24	50	12		–		●	126	16,400
8326533		×200 - 12				200		80					●	169	18,200
8326509	M16 ×2	×150 - 16				150	24	60	16		–		●	192	17,300
8326534		×200 - 16				200							●	272	20,900
8326510	M20 ×2.5	×150 - 16				150	30	75	16	4	–		●	214	26,200
8326535		×200 - 16				200		80					●	293	31,400
8326511	M24 ×3	×150 - 20				150	36	90	20		–		●	309	38,900
8326536		×200 - 20				200							●	436	44,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. エンドミルシャンク品はコレットホルダ、ミーリングホルダなどに対応していますが、まわり止め付きホルダをご使用下さい。
2. 精度欄　　は高精度保持と完全同期送りの組み合わせを前提とした2級相当対応のタップ推奨精度です。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
2. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards only if combination of maintaining the high accuracy and complete synchronous feed is applied.
3. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-LT-SFT	○	◎	◎	○	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

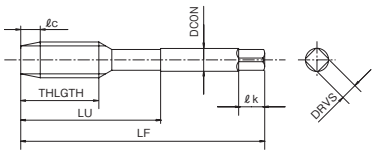
EX-SFT

止り穴に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。

This tap is made for cutting materials whose chips are produced in continuous coil form, such as Carbon Steels, Alloy Steels, and nonferrous metals.

HSSE | 35° (< M52) | 15° (M52 ≦)

CAD



ねじの種類：M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
18008	M 1 × 0.25	STD	OH1	2.5P	30	7	—	3	2	—	D	●	3	4,250
18009	M 1.1 × 0.25				32	8	—	3		—		●	2	5,120
18010	M 1.2 × 0.25				32	8	—	3		—		●	3	3,870
18012	M 1.4 × 0.3				34	9	—	3		—		●	3	3,520
18014	M 1.6 × 0.35				36	10	—	3		—		●	3	3,520
18016	M 1.7 × 0.35				36	11	—	3		—		●	3	3,160
18017		STD+1	OH2							—		●	3	3,550
18018	M 1.8 × 0.35	STD	OH1		36	11	—	3		—		●	3	3,350
18021	M 2 × 0.4				40	12	—	3		—	A	●	3	2,180
18022		STD+1	OH2							—	D	●	3	2,880
18023		STD+2	OH3							—	B	●	3	2,490
18024	M 2 × 0.25	STD	OH1		40	12	—	3		—	D	●	3	4,330
18025	M 2.2 × 0.45				42	13	—	3		—		●	4	2,670
18026	M 2.3 × 0.4				42	13	—	3		—	B	●	3	2,020
18027		STD+1	OH2							—	D	●	4	2,580
18028		STD+2	OH3							—		●	4	2,580
18030	M 2.5 × 0.45	STD	OH1		44	14	—	3		—	B	●	3	1,790
18031		STD+1	OH2							—		●	3	1,970
18032		STD+2	OH3							—	D	●	4	2,280
18033	M 2.5 × 0.35	STD	OH1		44	14	—	3		—		●	4	3,350
18034	M 2.6 × 0.45				44	14	—	3		—	A	●	3	1,500
18035		STD+1	OH2							—	B	●	3	1,720
18036		STD+2	OH3							—		●	3	1,720
18037		STD+3	OH4							—		●	3	1,720
18038	M 2.6 × 0.35	STD	OH1		44	14	—	3		—	D	●	7	3,070

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

次ページへ
呼び Size M3 ～ M8 NEXT

SynchroMaster シンクロマスター

※詳細は▶P.837を参照下さい。
See p.837 for details

Aタップとの相性が抜群なタップホルダ

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

前ページより
FROM 呼び Size M1 ~ M2.6

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
18040	M 3 × 0.6	2.5P	STD	OH1	46	6	19	4	OH1	46	11	19	4	3	—	B	●	4	1,250
18041			STD+1	OH2					OH2						—		●	4	1,400
11544	M 3 × 0.5		STD	OH2	46	6	19	4	OH2	46	11	19	4		—	A	●	4	1,210
18045			STD+1	OH3					OH3						—	B	●	4	1,400
19942			STD+2	OH4					OH4						—	D	●	4	1,740
18046	M 3 × 0.35		STD	OH1	46	6	19	4	OH1	46	11	19	4		—		●	5	2,330
18048	M 3.5 × 0.6				48	7.2	20	4		48	13	20	4		Yes	B	●	4	1,350
18049			STD+1	OH2					OH2						Yes		●	5	1,520
18050	M 3.5 × 0.35		STD	OH1	48	7.2	20	4	OH1	48	13	20	4		Yes	D	●	5	2,880
18053	M 4 × 0.75			OH2	52	8.4	21	5	OH2	52	13	21	5		Yes	B	●	7	1,200
18054			STD+1	OH3					OH3						Yes		●	7	1,350
11556	M 4 × 0.7		STD	OH2	52	8.4	21	5	OH2	52	13	21	5		Yes	A	●	7	1,170
18057			STD+1	OH3					OH3						Yes	B	●	7	1,350
19946			STD+2	OH4					OH4						Yes		●	7	1,680
18059	M 4 × 0.5		STD	OH2	52	8.4	21	5		52	13	21	5		Yes	D	●	7	2,080
18062	M 4.5 × 0.75				55	9	21	5	OH2	55	13	21	5		Yes		●	9	1,710
18068	M 5 × 0.9				60	9.6	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes	B	●	10	1,240
18069			STD+1	OH3					OH3						Yes		●	10	1,390
11571	M 5 × 0.8		STD	OH2	60	9.6	24	5.5	OH2	60	16	24	5.5		Yes	A	●	10	1,200
18072			STD+1	OH3					OH3						Yes	B	●	10	1,390
19950			STD+2	OH4					OH4						Yes		●	10	1,710
18073	M 5 × 0.75		STD	OH2	60	9.6	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes	D	●	10	2,560
18074	M 5 × 0.5				60	9.6	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes		●	11	2,080
18077	M 5.5 × 0.9				60	10.8	25	5.5	OH2	60	17	25	5.5		Yes		●	11	1,760
18079	M 5.5 × 0.5				60	10.8	25	5.5		60	17	25	5.5		Yes		●	11	2,560
11583	M 6 × 1				62	12	29	6		62	19	29	6		Yes	A	●	11	1,290
18084			STD+1	OH3					OH3						Yes	B	●	11	1,470
19954			STD+2	OH4					OH4						Yes	D	●	12	1,840
18086	M 6 × 0.75		STD	OH2	62	12	29	6	OH2	62	19	29	6		Yes	B	●	12	1,800
18087			STD+1	OH3					OH3						Yes		●	12	1,980
18088	M 6 × 0.5		STD	OH2	62	12	29	6		62	19	29	6		Yes	D	●	12	2,390
18092	M 7 × 1				65	12	33	6.2		65	19	33	6.2		—		●	15	1,940
18094	M 7 × 0.75				65	12	33	6.2	OH2	65	19	33	6.2		—		●	15	2,770
18096	M 7 × 0.5				65	12	33	6.2		65	19	33	6.2		—	D	●	15	3,280
11601	M 8 × 1.25			OH3	70	15	37	6.2		70	22	37	6.2		—	A	●	17	1,900
18102			STD+1	OH4					OH3						—	B	●	16	2,170
19958			STD+2	OH5					OH4						—	D	●	17	2,620
18104	M 8 × 1		STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2		—	B	●	17	2,410
18105			STD+1	OH3					OH3						—		●	17	2,700
18107	M 8 × 0.75		STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2		—	D	●	18	3,010

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ
呼び Size M8 ~ M12 NEXT

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

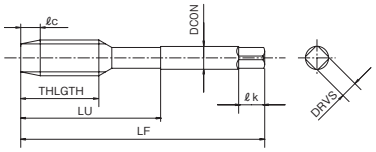
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

ハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

EX-SFT

止り穴に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。

This tap is made for cutting materials whose chips are produced in continuous coil form, such as Carbon Steels, Alloy Steels, and nonferrous metals.



HSSE | 35° | 15°

< M52 M52 ≦

CAD

前ページより FROM 呼び Size M3 ~ M8

ねじの種類：M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
18110	M 8 × 0.5	2.5P	STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2	3	—	D	●	18	3,760
18113	M 9 × 1.25			OH3	72	15	38	7		72	22	38	7		—		●	24	2,690
18115	M 9 × 1			OH2	72	15	38	7		72	22	38	7		—		●	24	3,600
18119	M 9 × 0.5				72	15	38	7		72	22	38	7		—		●	24	5,080
11621	M 10 × 1.5			OH3	75	18	41	7	OH3	75	24	41	7		—	A	●	26	2,370
18122			STD+1	OH4											—	B	●	25	2,720
19962			STD+2	OH5					OH4						—	D	●	25	3,280
11624	M 10 × 1.25		STD	OH3	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7		—	A	●	26	2,370
18125			STD+1	OH4					OH3						—	B	●	26	2,720
18127	M 10 × 1		STD	OH2	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7		—		●	26	3,050
18128			STD+1	OH3					OH3						—		●	26	3,430
18131	M 10 × 0.75		STD	OH2	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7		—	D	●	27	4,120
18135	M 11 × 1.5			OH3	80	18	48	8		80	25	48	8		—		●	34	3,870
18138	M 11 × 1.25				80	18	48	8		80	25	48	8		—		●	35	4,770
18141	M 11 × 1			OH2	80	18	48	8		80	25	48	8		—		●	35	5,230
18144	M 11 × 0.75				80	18	48	8		80	25	48	8		—		●	36	6,010
11650	M 12 × 1.75			OH3	82	21	48	8.5	OH3	82	29	48	8.5		—	A	●	40	3,250
18151			STD+1	OH4											—	B	●	40	3,780
19968			STD+2	OH5					OH4						—	D	●	40	4,640
11653	M 12 × 1.5		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—	A	●	41	3,250
18154			STD+1	OH4					OH3						—	B	●	40	3,780
11656	M 12 × 1.25		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—	A	●	41	3,250
18157			STD+1	OH4					OH3						—	B	●	40	3,780
18159	M 12 × 1		STD	OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—		●	40	4,180
18160			STD+1	OH3					OH3						—		●	41	5,330
18163	M 12 × 0.75		STD	OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—	D	●	42	5,820
18166	M 12 × 0.5			OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—		●	42	6,570

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ 呼び Size M13 ~ M23 NEXT

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1028を参照下さい。 See p.1028 for details
タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)
TMP
OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

前ページより FROM 呼び Size M8 ~ M12

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
18168	M 13 × 1.75	STD	OH2	2.5P	88	30	48	9.5	3	–	D	●	56	7,020
18171	M 13 × 1.5				88	30	48	9.5		–		●	57	6,870
18175	M 13 × 1				88	30	48	9.5		–		●	58	10,200
11680	M 14 × 2				88	30	48	10.5		–	A	●	64	4,600
18181		STD+1	OH3							–	D	●	64	6,010
11683	M 14 × 1.5	STD	OH2		88	30	48	10.5		–	A	●	65	4,600
18184		STD+1	OH3							–	D	●	65	6,010
18186	M 14 × 1.25	STD	OH2		88	30	48	10.5		–	D	●	66	6,620
18187	M 14 × 1				88	30	48	10.5		–		●	66	6,780
18193	M 15 × 2				95	32	52	10.5		–		●	72	8,940
18196	M 15 × 1.5				95	32	52	10.5		–		●	74	8,940
18199	M 15 × 1				95	32	52	10.5		–		●	74	9,950
11705	M 16 × 2				95	32	52	12.5		–	A	●	91	6,120
18206		STD+1	OH3							–	D	●	92	8,020
11708	M 16 × 1.5	STD	OH2		95	32	52	12.5		–	A	●	92	6,120
18209		STD+1	OH3							–	D	●	93	8,020
18211	M 16 × 1	STD	OH2		95	32	52	12.5		–		●	93	8,820
18221	M 17 × 2		OH3		100	37	55	13	4	–	D	●	97	12,000
18224	M 17 × 1.5		OH2		100	37	55	13		–		●	100	12,000
18227	M 17 × 1				100	37	55	13		–		●	100	14,500
11730	M 18 × 2.5		OH3		100	37	55	14		–	A	●	109	8,400
18231		STD+1	OH4							–	D	●	110	11,000
18233	M 18 × 2	STD	OH3		100	37	55	14		–		●	110	11,200
11735	M 18 × 1.5		OH2		100	37	55	14		–	A	●	110	8,400
18236		STD+1	OH3							–	D	●	112	11,000
18238	M 18 × 1	STD	OH2		100	37	55	14		–		●	111	15,200
18248	M 19 × 2.5		OH3		105	37	58	14		–		●	120	16,400
18252	M 19 × 1.5		OH2		105	37	58	14		–		●	122	15,700
18254	M 19 × 1				105	37	58	14		–		●	123	17,800
11757	M 20 × 2.5		OH3		105	37	58	15		–	A	●	135	10,900
18258		STD+1	OH4							–	D	●	136	14,300
18260	M 20 × 2	STD	OH3		105	37	58	15		–		●	137	16,100
11762	M 20 × 1.5		OH2		105	37	58	15		–	A	●	138	10,900
18263		STD+1	OH3							–	D	●	138	14,300
18266	M 20 × 1	STD	OH2		105	37	58	15		–		●	139	17,600
11772	M 22 × 2.5		OH3		115	38	63	17		–	A	●	183	14,000
18273		STD+1	OH4							–	D	●	183	18,400
18275	M 22 × 2	STD	OH3		115	38	63	17		–		●	185	20,800
11777	M 22 × 1.5		OH2		115	38	63	17		–	A	●	185	14,000
18278		STD+1	OH3							–		●	186	18,400
18282	M 22 × 1	STD	OH2		115	38	63	17		–	D	●	187	22,300
18287	M 23 × 2.5		OH3		120	45	66	18		–		●	216	24,600
18290	M 23 × 2				120	45	66	18		–		●	217	24,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

次ページへ 呼び Size M24 ~ M56 NEXT

CAD CAM CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

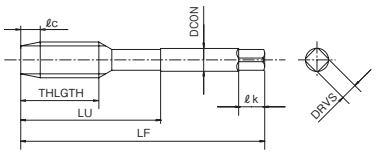
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

EX-SFT

止り穴に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。

This tap is made for cutting materials whose chips are produced in continuous coil form, such as Carbon Steels, Alloy Steels, and nonferrous metals.



HSSE | 35° ＜M52 | 15° M52≦

CAD

前ページより FROM 呼び Size M13 ～ M23

ねじの種類：M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
11799	M 24 × 3	STD	OH3	2.5P	120	45	66	19	4	—	A	●	235	17,800
18300		STD+1	OH4							—	D	●	241	23,000
18302	M 24 × 2	STD	OH3		120	45	66	19		—		●	239	26,700
11804	M 24 × 1.5		OH2		120	45	66	19		—	A	●	242	17,800
18305		STD+1	OH3							—		●	242	23,000
18308	M 24 × 1	STD	OH2		120	45	66	19		—		●	241	29,500
18311	M 25 × 3		OH3		130	45	71	19		—		●	268	29,000
18314	M 25 × 2				130	45	71	19		—		●	272	29,000
18316	M 25 × 1.5		OH2		130	45	71	19		—		●	274	29,000
18323	M 26 × 3		OH3		130	45	71	20		—		●	300	28,800
18325	M 26 × 2				130	45	71	20		—		●	303	29,200
18328	M 26 × 1.5		OH2		130	45	71	20		—		●	306	26,700
18338	M 27 × 3		OH3		130	45	71	20		—		●	317	29,000
18339		STD+1	OH4							—		●	316	32,400
18341	M 27 × 2	STD	OH3		130	45	71	20		—		●	323	32,200
18343	M 27 × 1.5		OH2		130	45	71	20		—		●	323	29,000
18344		STD+1	OH3							—		●	321	32,400
18346	M 27 × 1	STD	OH2		130	45	71	20		—		●	322	39,400
18350	M 28 × 3		OH3		135	48	74	21		—		●	368	38,500
18353	M 28 × 2				135	48	74	21		—		●	368	38,500
18355	M 28 × 1.5		OH2		135	48	74	21		—		●	367	34,100
18362	M 30 × 3.5		OH3		135	48	74	23		—		●	414	37,100
18363		STD+1	OH4							—		●	415	41,400
18365	M 30 × 3	STD	OH3		135	48	74	23		—		●	417	41,600
18368	M 30 × 2				135	48	74	23		—		●	429	41,600
18370	M 30 × 1.5		OH2		135	48	74	23		—		●	429	37,100
18371		STD+1	OH3							—		●	429	41,400
18383	M 32 × 1.5	STD	OH3		110	37	47	24		—	D	●	387	45,000
18389	M 33 × 3.5				145	51	77	25		—		●	532	42,300
18395	M 33 × 2				110	37	47	25		—		●	413	45,300
18401	M 33 × 1.5				110	37	47	25		—		●	409	42,300
18413	M 35 × 1.5				110	39	49	26		—		●	453	49,800
18420	M 36 × 4		OH4	3P	155	57	82	28		—		●	662	49,800
18424	M 36 × 3				155	57	82	28		—		●	660	52,300
18426	M 36 × 2		OH3		110	39	49	28		—		●	475	52,300
18431	M 36 × 1.5				110	39	49	28		—		●	482	49,800
18443	M 39 × 4		OH4		165	60	87	30		—		●	819	59,800
18459	M 42 × 4.5				175	60	93	32		—		●	987	69,800
18463	M 42 × 3				175	60	93	32		—		●	989	76,600
18467	M 42 × 2		OH3		120	39	49	32		—		●	715	76,600
18470	M 42 × 1.5				120	39	49	32		—		●	715	69,800
18479	M 45 × 4.5		OH4		180	67	95	35		—		●	1,190	87,300
18482	M 45 × 3				180	67	95	35		—		●	1,196	87,300
18485	M 45 × 2		OH3		120	45	55	35		—		●	822	87,300
18488	M 45 × 1.5				120	45	55	35		—		●	822	87,300
18499	M 48 × 5		OH4		185	67	98	38		—		●	1,429	104,000
18502	M 48 × 3				185	67	98	38		—		●	1,415	104,000
18504	M 48 × 2		OH3		125	45	55	38		—		●	1,005	109,000
18506	M 48 × 1.5				125	45	55	38		—		●	1,006	109,000
19750	M 52 × 5		OH4	2.5P	195	70	103	42		—		●	1,762	132,000
19763	M 56 × 5.5				205	70	108	44		—		●	2,250	150,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

HSSE　35°

ねじの種類：U

単位 :mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
18821	No. 4 - 40UNC	2.5P	STD	OH1	44	7.7	17	3	OH1	44	15	—	3	2	—	●	4	1,950
18824	No. 4 - 48UNF				44	7.7	17	3		44	15	—	3		—	●	4	1,950
18827	No. 5 - 40UNC				46	7.7	19	4		46	11	19	4	3	Yes	●	5	1,890
18830	No. 5 - 44UNF				46	7.7	19	4		46	11	19	4		Yes	●	5	1,890
18833	No. 6 - 32UNC			OH2	48	9.6	21	4	OH2	48	13	21	4		Yes	●	5	1,840
18836	No. 6 - 40UNF			OH1	48	9.6	21	4	OH1	48	13	21	4		Yes	●	5	1,840
18840	No. 8 - 32UNC			OH2	52	9.6	21	5	OH2	52	13	21	5		Yes	●	8	1,790
18842	No. 8 - 36UNF				52	9.6	21	5		52	13	21	5		Yes	●	8	1,790
18846	No. 10 - 24UNC				60	12.7	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes	●	10	1,790
18849	No. 10 - 32UNF				60	12.7	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes	●	10	1,790
18852	No. 12 - 24UNC				60	12.7	25	5.5		60	17	25	5.5		Yes	●	11	1,950
18855	No. 12 - 28UNF				60	12.7	25	5.5		60	17	25	5.5		Yes	●	11	1,950
18858	1/4 - 20UNC			OH3	62	15.3	29	6		62	19	29	6		Yes	●	13	1,920
18861	1/4 - 28UNF			OH2	62	15.3	29	6		62	19	29	6		Yes	●	13	1,920
18867	5/16 - 18UNC			OH3	70	17	37	6.1		70	22	37	6.1		—	●	17	2,490
18870	5/16 - 24UNF			OH2	70	17	37	6.1		70	22	37	6.1		—	●	17	2,490
18876	3/8 - 16UNC			OH3	75	19	41	7		75	24	41	7		—	●	25	2,950
18882	3/8 - 24UNF			OH2	75	19	41	7		75	24	41	7		—	●	26	2,950
18891	7/16 - 14UNC			OH3	80	22	48	8		80	25	48	8		—	●	35	4,100
18894	7/16 - 20UNF				80	22	48	8		80	25	48	8		—	●	42	4,100
18900	1/2 - 13UNC				85	23	48	9		85	29	48	9		—	●	47	4,870
18906	1/2 - 20UNF				85	23	48	9		85	29	48	9		—	●	44	4,870

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので No.4以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of No.4 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ
呼び Size 9/16 ~ 1 3/4 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました
※詳細は▶P.1028を参照下さい。
See p.1028 for details

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

ハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

EX-SFT

止り穴に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。

This tap is made for cutting materials whose chips are produced in continuous coil form, such as Carbon Steels, Alloy Steels, and nonferrous metals.

HSSE　35°

前ページより FROM 呼び Size NO.4 ～ 1/2

ねじの種類：U

単位 :mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
18912	9/16 - 12UNC	STD	OH2	2.5P	90	30	48	10.5	3	—		●	66	7,150
18915	9/16 - 18UNF		OH2		90	30	48	10.5		—		●	70	7,150
18919	5/8 - 11UNC		OH3		95	32	52	12		—		●	86	7,770
18921	5/8 - 18UNF		OH2		95	32	52	12		—		●	86	7,770
18925	3/4 - 10UNC		OH3		105	37	58	14	4	—		●	119	11,800
18927	3/4 - 16UNF		OH2		105	37	58	14		—		●	122	11,800
18931	7/8 - 9UNC		OH3		115	38	63	17		—		●	186	18,400
18933	7/8 - 14UNF		OH2		115	38	63	17		—		●	186	18,400
18937	1 - 8UNC		OH3		125	45	68	20		—		●	281	25,600
18940	1 - 12UNF				125	45	68	20		—		●	279	25,600
18943	1 - 14UNS				125	45	68	20		—	D	●	282	34,100
18945	1 1/8 - 7UNC		OH4		135	48	72	22		—		●	379	38,700
18947	1 1/8 - 12UNF		OH3		105	37	47	22		—		●	300	38,700
18952	1 1/4 - 7UNC		OH4		145	51	77	24		—		●	496	47,700
18955	1 1/4 - 12UNF		OH3		105	37	47	24		—		●	368	47,700
18958	1 3/8 - 6UNC		OH4		155	57	82	26		—		●	622	60,100
18960	1 3/8 - 12UNF		OH3		110	39	49	26		—		●	447	60,100
18964	1 1/2 - 6UNC		OH4	3P	160	60	85	30		—		●	771	80,000
18966	1 1/2 - 12UNF		OH3		115	39	49	30		—		●	577	80,000
18970	1 3/4 - 5UNC		OH4		175	67	93	35		—		●	1,141	106,000
18972	1 3/4 - 12UN		OH3		120	45	55	35		—		●	825	117,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので NO.4以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of NO.4 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

SynchroMaster　シンクロマスター
※詳細は▶P.837を参照下さい。 See p.837 for details
Aタップとの相性が抜群なタップホルダ

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

HSSE　35°

ねじの種類：W

単位 :mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
18704	W 1/8 - 40	STD	OH1	2.5P	46	11	19	4	3	Yes	D	●	4	1,760
18707	W 3/16 - 24				60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,700
18710	W 1/4 - 20		OH2		62	19	29	6		Yes	B	●	12	1,650
18714	W 5/16 - 18				70	22	37	6.1		—		●	17	2,170
18718	W 3/8 - 16				75	24	41	7		—		●	25	2,590
18722	W 7/16 - 14				80	25	48	8		—	D	●	34	4,100
18726	W 1/2 - 12				85	29	48	9		—		●	46	4,320
18730	W 5/8 - 11				95	32	52	12		—		●	86	6,860
18734	W 3/4 - 10				105	37	58	14	4	—	B	●	119	10,400
18738	W 7/8 - 9				115	38	63	17		—		●	184	16,300
18742	W 1 - 8		OH3		125	45	68	20		—		●	275	22,400
18746	W 1 1/8 - 7				135	48	72	22		—		●	388	39,900
18750	W 1 1/4 - 7				145	51	77	24		—	D	●	493	48,700
18758	W 1 1/2 - 6			3P	160	60	85	30		—		●	770	80,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ねじの種類：SM

単位 :mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
19901	SM 3/32 - 56	STD	OH1	2.5P	42	13	20	3	2	Yes	D	●	3	3,010
19903	SM 1/8 - 44				46	11	19	4	3	Yes		●	4	2,330
19905	SM 9/64 - 40				48	13	21	4		Yes		●	5	2,020
19907	SM 11/64 - 40		OH2		55	13	21	5		Yes		●	8	2,020
19910	SM 3/16 - 28				60	16	24	5.5		Yes		●	10	2,020
19911	SM 3/16 - 32				60	16	24	5.5		Yes		●	10	2,330
19915	SM 15/64 - 28				62	19	29	6		Yes		●	12	2,020
19917	SM 1/4 - 24				62	19	29	6		Yes		●	11	2,020
19920	SM 1/4 - 40				62	19	29	6		Yes		●	13	2,670
19921	SM 9/32 - 20				65	22	33	6.5		—		●	16	3,300
19922	SM 9/32 - 28				65	22	33	6.5		—		●	16	3,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

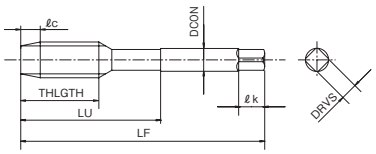
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

EX-SFT

左ねじ LH Thread

HSSE　35°



ねじの種類：M(L)

単位 :mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
18510	M 3 × 0.5 - L	2.5P	STD	OH2	46	6	19	4	OH2	46	11	19	4	3	–	D	●	5	2,010
18514	M 4 × 0.7 - L				52	8.4	21	5		52	13	21	5		Yes		●	8	1,940
18518	M 5 × 0.8 - L				60	9.6	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,950
18522	M 6 × 1 - L				62	12	29	6		62	19	29	6		Yes		●	13	2,300
18526	M 8 × 1.25 - L			OH3	70	15	37	6.2		70	22	37	6.2		–		●	17	3,010
18530	M 10 × 1.5 - L				75	18	41	7		75	24	41	7		–		●	26	3,870
18532	M 10 × 1.25 - L				75	18	41	7		75	24	41	7		–		●	26	3,870
18536	M 12 × 1.75 - L				82	21	48	8.5		82	29	48	8.5		–		●	40	5,360
18538	M 12 × 1.5 - L				82	21	48	8.5		82	29	48	8.5		–		●	41	5,360
18540	M 12 × 1.25 - L				82	21	48	8.5		82	29	48	8.5		–		●	41	5,360

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

単位 :mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
18544	M 14 × 2 - L	STD	OH2	2.5P	88	30	48	10.5	3	–	D	●	65	7,480
18546	M 14 × 1.5 - L				88	30	48	10.5		–		●	65	7,480
18550	M 16 × 2 - L				95	32	52	12.5		–		●	91	9,930
18552	M 16 × 1.5 - L				95	32	52	12.5		–		●	93	9,930
18556	M 18 × 2.5 - L		OH3		100	37	55	14	4	–		●	109	13,600
18558	M 18 × 1.5 - L		OH2		100	37	55	14		–		●	113	13,600
18562	M 20 × 2.5 - L		OH3		105	37	58	15		–		●	137	17,600
18564	M 20 × 1.5 - L		OH2		105	37	58	15		–		●	139	17,600
18568	M 22 × 2.5 - L		OH3		115	38	63	17		–		●	184	23,000
18570	M 22 × 1.5 - L		OH2		115	38	63	17		–		●	187	23,000
18573	M 24 × 3 - L		OH3		120	45	66	19		–		●	237	28,200
18576	M 24 × 1.5 - L		OH2		120	45	66	19		–		●	243	28,200
18580	M 27 × 3 - L		OH3		130	45	71	20		–		●	315	39,400
18582	M 27 × 1.5 - L		OH2		130	45	71	20		–		●	324	39,400
18586	M 30 × 3.5 - L		OH3		135	48	74	23		–		●	414	49,800
18588	M 30 × 1.5 - L		OH2		135	48	74	23		–		●	427	49,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

ハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap

EX-SFT

左ねじ LH Thread

HSSE | 35°

ねじの種類：W(L)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
19703	W 1/4 - 20 - L	STD	OH2	2.5P	62	19	29	6	3	Yes	D	△	13	2,620
19704	W 5/16 - 18 - L				70	22	37	6.1		—		△	17	3,410
19705	W 3/8 - 16 - L				75	24	41	7		—		△	24	4,160
19707	W 1/2 - 12 - L				85	29	48	9		—		△	47	6,740
19709	W 5/8 - 11 - L				95	32	52	12		—		△	86	10,700
19710	W 3/4 - 10 - L				105	37	58	14	4	—		△	121	16,100
19711	W 7/8 - 9 - L				115	38	63	17		—		△	184	24,900
19712	W 1 - 8 - L		OH3		125	45	68	20		—		△	286	34,100

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス
※詳細はこちら▶ Scan for details
「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

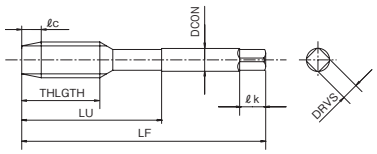
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

高耐久型特殊表面処理ハイススパイラルタップ
Highly Durable Spiral Fluted Tap (with NZ Treatment)

EXZ-SFT

切削条件 Cutting Conditions | P.848

HSSE | NZ | 35°



ねじの種類：M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
1154480	M 3 × 0.5	STD	OH2	2.5P	46	6	19	4	3	—	A	●	4	1,470
1155680	M 4 × 0.7				52	8.4	21	5		—		●	7	1,410
1157180	M 5 × 0.8				60	9.6	24	5.5		—		●	10	1,460
1158380	M 6 × 1				62	12	29	6		—		●	11	1,560
1160180	M 8 × 1.25		OH3		70	15	37	6.2		—		●	17	2,260
1162180	M 10 × 1.5				75	18	41	7		—		●	26	2,840
1165080	M 12 × 1.75				82	21	48	8.5		—		●	40	3,930
1168080	M 14 × 2		OH2		88	30	48	10.5		—		●	64	5,550
1170580	M 16 × 2				95	32	52	12.5		—		●	91	7,360

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
※詳細は▶P.1027を参照下さい。 See p.1027 for details

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EXZ-SFT	○	◎	○	○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

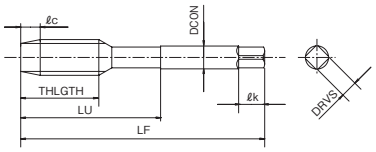
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ハイススパイラルタップロングシャンク
Spiral Fluted Tap with Long Shank

EX-LT-SFT

HSSE | 35°

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
17760	M 2 × 0.4	STD	OH1	2.5P	80	12	–	3	2	–	D	●	6	5,160
17761					100					–		●	8	6,450
17764	M 2.3 × 0.4				80	13	–	3		–		●	6	4,730
17765					100					–		●	7	5,980
17768	M 2.5 × 0.45				80	14	–	3		–		●	6	4,230
17769					100					–		●	8	7,230
17772	M 2.6 × 0.45				80	14	–	3		–		●	6	5,120
17773					100					–		●	8	6,660

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

次ページへ
呼び Size M3 ～ M12 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1015 を参照下さい。
See p.1015 for details
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

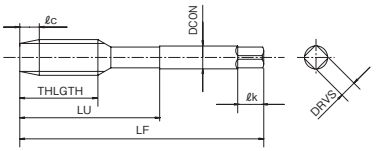
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ハイススパイラルタップロングシャンク
Spiral Fluted Tap with Long Shank

EX-LT-SFT

標準のスパイラルタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。
This tap is used when a standard spiral fluted tap is too short.



HSSE | 35°

CAD

前ページより FROM 呼び Size M2 ~ M2.6

ねじの種類：M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13310	M 3 × 0.5	2.5P	STD	OH2	100	6	19	4	OH2	100	11	19	4	3	–	A	●	11	3,480
13311					120					120					–		●	12	4,370
13312					150					150					–	D	●	15	7,480
13875			STD+2	OH4	100				OH4	100					–		●	11	4,140
13318	M 4 × 0.7		STD	OH2	100	8.4	21	5	OH2	100	13	21	5		Yes	A	●	15	3,130
13319					120					120					Yes		●	18	4,370
13320					150					150					Yes	D	●	23	7,070
13876			STD+2	OH4	100				OH4	100					Yes		●	16	3,760
13326	M 5 × 0.8		STD	OH2	100	9.6	24	5.5	OH2	100	16	24	5.5		Yes	A	●	18	2,700
13327					120					120					Yes		●	22	3,990
13328					150					150					Yes	D	●	28	5,360
13877			STD+2	OH4	100				OH4	100					Yes		●	18	3,220
13334	M 6 × 1		STD	OH2	100	12	29	6	OH2	100	19	29	6		Yes	A	●	22	2,350
13335					120					120					Yes	D	●	26	3,550
13336					150					150					Yes	A	●	32	4,160
13337					200					200					Yes	D	●	46	7,180
13878			STD+2	OH4	100				OH4	100					Yes		●	23	2,800
13879					150					150					Yes		●	33	4,980
13338	M 6 × 0.75		STD	OH2	100	12	29	6	OH2	100	19	29	6		Yes		●	23	3,350
13342	M 8 × 1.25		STD	OH3	100	15	37	6.2	OH2	100	22	37	6.2		–	A	●	25	3,000
13343					120					120					–	D	●	31	4,370
13344					150					150					–	A	●	38	5,190
13345					200					200					–		●	50	9,150
13880			STD+2	OH5	100				OH4	100					–		●	25	3,500
13881					150					150					–		●	37	6,030
13346	M 8 × 1		STD	OH2	100	15	37	6.2	OH2	100	22	37	6.2		–		●	26	4,500
13347					120					120					–	D	●	31	5,880
13348					150					150					–		●	38	7,960
13349	M 8 × 0.75		STD		100	15	37	6.2	OH2	100	22	37	6.2		–		●	26	4,500
13350	M 10 × 1.5		STD	OH3	100	18	41	7	OH2	100	24	41	7		–		●	34	4,370
13351					120					120					–		●	41	5,230
13352					150					150					–	A	●	50	6,040
13353					200					200					–		●	66	8,520
13882			STD+2	OH5	150				OH4	150					–		●	50	7,070
13358	M 10 × 1.25		STD	OH3	100	18	41	7	OH2	100	24	41	7		–		●	35	4,370
13359					120					120					–		●	42	5,230
13360					150					150					–		●	50	7,070
13361					200					200					–		●	67	8,820
13883			STD+2	OH5	150				OH4	150					–	D	●	50	7,070
13362	M 10 × 1		STD	OH2	100	18	41	7	OH2	100	24	41	7		–		●	35	5,880
13363					120					120					–		●	42	6,810
13364					150					150					–		●	50	9,240
13366	M 12 × 1.75		STD	OH3	100	21	48	8.5	OH2	100	29	48	8.5		–		●	50	5,550
13367					120					120					–		●	55	6,090
13368					150					150					–	A	●	71	7,690
13369					200					200					–		●	94	10,600
13884			STD+2	OH5	150				OH4	150					–		●	72	9,020
13374	M 12 × 1.5		STD	OH3	100	21	48	8.5	OH2	100	29	48	8.5		–		●	50	5,550
13375					120					120					–	D	●	55	6,090
13376					150					150					–		●	71	9,020
13377					200					200					–		●	94	11,000
13885			STD+2	OH5	150				OH4	150					–		●	72	9,020

次ページへ 呼び Size M12 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

前ページより FROM 呼び Size M3 ~ M12

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13382	M 12 × 1.25	2.5P	STD	OH3	100	21	48	8.5	OH2	100	29	48	8.5	3	—	D	●	51	5,550
13383					120					120					—		●	56	6,090
13384					150					150					—		●	72	9,020
13385					200					200					—		●	94	11,000
13886			STD+2	OH5	150				OH4	150					—		●	72	9,020
13386	M 12 × 1		STD	OH2	100	21	48	8.5	OH2	100	29	48	8.5		—		●	52	7,180
13387					120					120					—		●	57	8,130
13388					150					150					—		●	73	11,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ 呼び Size M14 ~ M27 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現
※詳細は▶P.1019 を参照下さい。 See p.1019 for details

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

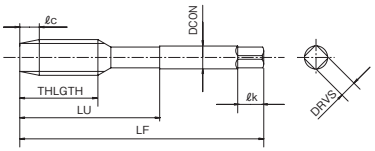
在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ハイススパイラルタップロングシャンク
Spiral Fluted Tap with Long Shank

EX-LT-SFT

標準のスパイラルタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。
This tap is used when a standard spiral fluted tap is too short.



HSSE | 35°

CAD

前ページより
FROM 呼び Size M12

ねじの種類：M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13390	M 14 × 2	STD	OH2	2.5P	100	30	48	10.5	3	—	●	73	7,730
13391					120					—	●	79	8,160
13392					150					—	●	103	11,300
13393					200					—	●	137	13,100
13398	M 14 × 1.5				100	30	48	10.5		—	●	74	7,730
13399					120					—	●	80	8,160
13400					150					—	●	103	11,300
13401					200					—	●	137	13,700
13404	M 14 × 1				150	30	48	10.5		—	●	104	12,400
13406	M 16 × 2				120	32	52	12.5		—	●	110	10,600
13407					150					—	●	141	12,000
13408					200					—	●	192	15,900
13409					250					—	●	244	20,500
13414	M 16 × 1.5				120	32	52	12.5		—	●	112	10,600
13415					150					—	●	145	12,000
13416					200					—	●	191	15,900
13417					250					—	●	247	21,500
13419	M 16 × 1				150	32	52	12.5		—	●	145	13,200
13423	M 18 × 2.5		OH3		150	37	55	14	4	—	●	175	16,200
13424					200					—	●	236	20,500
13425					250					—	●	302	24,900
13427	M 18 × 2		OH2		150	37	55	14		—	●	176	17,900
13431	M 18 × 1.5				150	37	55	14		—	●	176	16,200
13432					200					—	●	237	20,500
13433					250					—	D	303	25,800
13439	M 20 × 2.5		OH3		150	37	58	15		—	●	202	20,500
13440					200					—	●	136	25,800
13441					250					—	●	353	31,100
13443	M 20 × 2		OH2		150	37	58	15		—	●	203	27,700
13447	M 20 × 1.5				150	37	58	15		—	●	204	20,500
13448					200					—	●	280	25,800
13449					250					—	●	357	32,400
13455	M 22 × 2.5		OH3		150	38	63	17		—	●	249	23,000
13456					200					—	●	340	28,000
13457					250					—	●	438	36,800
13463	M 22 × 1.5		OH2		150	38	63	17		—	●	252	23,000
13464					200					—	●	342	28,000
13465					250					—	●	442	36,800
13471	M 24 × 3		OH3		150	45	66	19		—	●	309	26,700
13472					200					—	●	422	32,400
13473					250					—	●	542	39,400
13475	M 24 × 2		OH2		150	45	66	19		—	●	313	29,200
13479	M 24 × 1.5				150	45	66	19		—	●	318	26,700
13480					200					—	●	427	32,400
13481					250					—	●	546	41,200
13487	M 27 × 3		OH3		200	45	71	20		—	●	493	45,800
13488					250					—	●	633	55,700
13890	M 27 × 2				250	45	71	20		—	●	647	61,400
13892	M 27 × 1.5		OH2		250	45	71	20		—	●	636	55,700

次ページへ
呼び Size M30 ~ M36 NEXT

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

前ページより

FROM 呼び Size M14 ~ M27

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13490	M 30 × 3.5	STD	OH3	2.5P	200	48	74	23	4	—	D	●	628	52,300
13489					250					—		●	823	63,700
13491					300					—		●	990	77,500
13898	M 30 × 2				250	48	74	23		—		●	830	70,000
13899	M 30 × 1.5		OH2		250	48	74	23		—		●	821	63,700
13492	M 33 × 3.5		OH3		250	51	77	25		—		●	979	66,600
13493					300					—		●	1,163	81,600
13496	M 36 × 4			3P	250	57	82	28		—		●	1,152	74,600
13497					300					—		●	1,398	90,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス
※詳細はこちら▶ Scan for details
「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ハイススパイラルタップロングシャンク
Spiral Fluted Tap with Long Shank

EX-LT-SFT

標準のスパイラルタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。
This tap is used when a standard spiral fluted tap is too short.

HSSE | 35°

ねじの種類：W

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13923	W 1/4 - 20	STD	OH2	2.5P	150	19	29	6	3	Yes	D	△	33	5,480
13924	W 5/16 - 18				150	22	37	6.1		—		△	36	6,620
13927	W 1/2 - 12				150	29	48	9		—		△	78	9,680
13929	W 5/8 - 11				150	32	52	12		—		△	131	13,100
13930	W 3/4 - 10				150	37	58	14	4	—		△	179	22,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1026を参照下さい。 See p.1026 for details

CAD CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ハイススパイラルタップロングシャンク
Spiral Fluted Tap with Long Shank

EX-LT-SFT

左ねじ LH Thread

標準のスパイラルタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。
This tap is used when a standard spiral fluted tap is too short.

HSSE　35°

ねじの種類：M(L)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21510	M 3 ×0.5 - L	2.5P	STD	OH2	100	6	19	4	OH2	100	11	19	4	3	Yes	D	●	11	4,980
21518	M 4 ×0.7 - L				100	8.4	21	5		100	13	21	5		Yes		●	16	4,480
21526	M 5 ×0.8 - L				100	9.6	24	5.5		100	16	24	5.5		Yes		●	19	3,870
21534	M 6 ×1 - L				100	12	29	6		100	19	29	6		Yes		●	21	3,350
21536					150					150					Yes		●	32	5,980
21542	M 8 ×1.25 - L			OH3	100	15	37	6.2		100	22	37	6.2		–		●	25	4,160
21544					150					150					–		●	37	7,230
21552	M10 ×1.5 - L				150	18	41	7		150	24	41	7		–		●	50	8,500
21568	M12 ×1.75 - L				150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		–		●	71	10,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
4. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
4. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
※詳細は▶P.1027を参照下さい。
See p.1027 for details

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

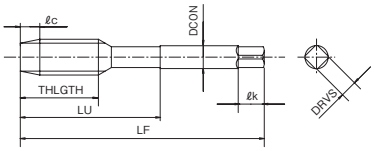
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

ホモ処理ハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap (with Steam Oxide)

EX-H-SFT

HSSE | H | 35°

CAD



ねじの種類：M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
18590	M 1 × 0.25	STD	OH1	2.5P	30	7	—	3	2	—		△	3	4,760
18596	M 1.6 × 0.35				36	10	—	3		—	D	▲	3	3,890
18598	M 1.7 × 0.35				36	11	—	3		—		▲	3	3,520
18606	M 2.5 × 0.45				44	14	—	3		—	B	▲	3	1,960
18608	M 2.6 × 0.45				44	14	—	3		—		▲	3	1,710

▲＝この製品は生産中止しており、A-SFT(P.587)、MS-DH-SFT(P.643)へ切り替え生産させていただいております。

▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-SFT (p.587) and MS-DH-SFT (p.643).

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
18612	M 3 ×0.5	2.5P	STD	OH2	46	6	19	4	OH2	46	11	19	4	3	—	B	●	4	1,310
18613			STD+1	OH3					OH3						—		●	4	1,460
18614	M 3.5×0.6		STD	OH1	48	7.2	20	4	OH1	48	13	20	4		Yes	D	●	5	1,640
18615			STD+1	OH2					OH2						Yes		●	5	1,640
18616	M 4 ×0.7		STD	OH2	52	8.4	21	5	OH2	52	13	21	5		Yes		●	7	1,250
18617			STD+1	OH3					OH3						Yes		●	7	1,390
18620	M 5 ×0.8		STD	OH2	60	9.6	24	5.5	OH2	60	16	24	5.5		Yes		●	9	1,290
18621			STD+1	OH3					OH3						Yes		●	10	1,420
18624	M 6 ×1		STD	OH2	62	12	29	6	OH2	62	19	29	6		Yes		●	11	1,380
18625			STD+1	OH3					OH3						Yes		●	11	1,530
18628	M 8 ×1.25		STD	OH3	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2		—		●	17	2,020
18629			STD+1	OH4					OH3						—		●	17	2,220
18630	M 8 ×1		STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2		—		●	17	2,510
18632	M10 ×1.5			OH3	75	18	41	7		75	24	41	7		—		●	25	2,550
18633			STD+1	OH4					OH3						—	B	●	25	2,820
18634	M10 ×1.25		STD	OH3	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7		—		●	26	2,550
18636			STD+1	OH4					OH3						—		●	26	2,820
18637	M10 ×1		STD	OH2	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7		—		●	26	3,190
18638	M12 ×1.75			OH3	82	21	48	8.5		82	29	48	8.5		—		●	40	3,500
18639			STD+1	OH4					OH3						—		●	40	3,900
18640	M12 ×1.5		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—		●	40	3,500
18641			STD+1	OH4					OH3						—		●	40	3,900
18642	M12 ×1.25		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—		●	40	3,500
18643			STD+1	OH4					OH3						—		●	40	3,900
18644	M12 ×1		STD	OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—		●	40	4,360

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ
呼び Size M14 ～ M42 NEXT

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-H-SFT	○	○									○														○

前ページより

FROM 呼び Size **M3 ~ M12**

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
18649	M 14 × 2	STD	OH2	2.5P	88	30	48	10.5	3	—	B	●	64	4,910
18651	M 14 × 1.5				88	30	48	10.5		—		●	66	4,910
18655	M 16 × 2				95	32	52	12.5		—		●	90	6,590
18657	M 16 × 1.5				95	32	52	12.5		—		●	93	6,590
18661	M 18 × 2.5		OH3		100	37	55	14	4	—		●	109	9,050
18663	M 18 × 1.5		OH2		100	37	55	14		—		●	112	9,050
18667	M 20 × 2.5		OH3		105	37	58	15		—		●	135	11,700
18669	M 20 × 1.5		OH2		105	37	58	15		—		●	138	11,700
18673	M 22 × 2.5		OH3		115	38	63	17		—		●	183	15,200
18675	M 22 × 1.5		OH2		115	38	63	17		—		●	186	15,200
18679	M 24 × 3		OH3		120	45	66	19		—		●	236	19,000
18681	M 24 × 1.5		OH2		120	45	66	19		—		●	241	19,000
18685	M 27 × 3		OH3		130	45	71	20		—	D	●	317	30,300
18687	M 27 × 1.5		OH2		130	45	71	20		—		▲	324	30,300
18691	M 30 × 3.5		OH3		135	48	74	23		—		●	413	38,700
18693	M 30 × 1.5		OH2		135	48	74	23		—		▲	420	38,700
18695	M 33 × 3.5		OH3		145	51	77	25		—		●	539	44,800
18697	M 33 × 1.5				110	37	47	25		—		▲	410	44,800
18699	M 36 × 4		OH4	3P	155	57	82	28		—		●	664	52,300
18763	M 36 × 1.5		OH3		110	39	49	28		—		▲	478	52,300
18765	M 42 × 4.5		OH4		175	60	93	32		—		●	979	73,000
18767	M 42 × 1.5		OH3		120	39	49	32		—		▲	725	73,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.587)、MS-DH-SFT(P.643)へ切り替え生産させていただいております。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-SFT(p.587) and MS-DH-SFT(p.643).

オーエスジー公式サイト

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

※詳細は こちら▶ Scan for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

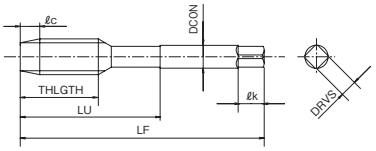
- ●=標準在庫品 Standard stock item
- ○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク
Spiral Fluted Tap with Long Shank (with Steam Oxide)

EX-LT-H-SFT

HSSE | H | 35°

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
17310	M 3 × 0.5	2.5P	STD	OH2	100	6	19	4	OH2	100	11	19	4	3	–	D ●	11	4,140
17318	M 4 × 0.7				100	8.4	21	5		100	13	21	5		Yes	●	16	3,760
17326	M 5 × 0.8				100	9.6	24	5.5		100	16	24	5.5		Yes	●	19	3,220
17334	M 6 × 1				100	12	29	6		100	19	29	6		Yes	●	23	2,800
17336					150					150					Yes	●	33	4,980
17342	M 8 × 1.25			OH3	100	15	37	6.2		100	22	37	6.2		–	●	25	3,500
17344					150					150					–	●	37	6,030
17352	M 10 × 1.5				150	18	41	7		150	24	41	7		–	●	50	7,070
17368	M 12 × 1.75				150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		–	●	71	9,020
17370					200					200					–	△	93	10,600
17372	M 12 × 1.5				150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		–	●	71	9,050
17376	M 12 × 1.25				150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		–	●	71	9,050

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ
呼び Size M14 ～ M24 NEXT

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-H-SFT	○	○									○														○

前ページより

FROM 呼び Size M3 ~ M12

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
79104	M 14 × 2	STD	OH2	2.5P	150	30	48	10.5	3	—	D	●	101	11,300
79106					200					—		△	139	13,100
79112	M 14 × 1.5				150	30	48	10.5		—		●	103	11,300
79114					200					—		△	275	13,700
79120	M 16 × 2				150	32	52	12.5		—		●	141	12,000
79122					200					—		▲	194	15,900
79128	M 16 × 1.5				150	32	52	12.5		—		●	143	12,000
79130					200					—		△	190	15,900
79136	M 18 × 2.5		OH3		150	37	55	14	4	—		●	174	16,200
79138					200					—		△	260	20,500
79144	M 18 × 1.5		OH2		150	37	55	14		—		●	178	16,200
79146					200					—		△	240	20,500
79152	M 20 × 2.5		OH3		150	37	58	15		—		●	202	20,500
79154					200					—		▲	272	25,800
79160	M 20 × 1.5		OH2		150	37	58	15		—		●	204	20,500
79162					200					—		△	275	25,800
79168	M 22 × 2.5		OH3		150	38	63	17		—		●	250	23,000
79170					200					—		△	339	28,000
79176	M 22 × 1.5		OH2		150	38	63	17		—		●	253	23,000
79178					200					—		△	340	28,000
79184	M 24 × 3		OH3		150	45	66	19		—		●	310	26,700
79186					200					—		▲	422	32,400
79192	M 24 × 1.5		OH2		150	45	66	19		—		●	314	26,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-LT-SFT(P.595) へ切り替え生産させていただいております。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲=The products have been stopped producing and replaced by A-LT-SFT(p.595).

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●=標準在庫品 Standard stock item
- ○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ハイススパイラルタップショートチャンファ形
Spiral Fluted Tap Short Chamfer Type

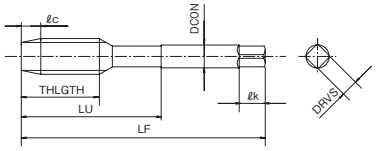
EX-SC-SFT

HSSE | 45°

CAD

食付き長さ1.5山です。止り穴で、一般用のスパイラルタップの食付き長さ2.5山のものでは、有効ねじ長さを確保できない場合に最適です。

This tap is used to tap blind holes with 1.5 threads chamfer lengh when ordinary spiral fluted taps with a chamfer length of 2.5 threads cannot guarantee effective screw length.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8320281	M 1 × 0.25	STD	OH1	1.5P	30	7	–	3	2	–	D	●	5	4,480
8320284	M 1.2 × 0.25				32	8	–	3		–		●	3	4,070
8320287	M 1.4 × 0.3				34	9	–	3		–		●	3	3,680
8320290	M 1.6 × 0.35				36	10	–	3		–		●	3	3,680
8320293	M 1.7 × 0.35				36	11	–	3		–		●	3	3,280
8320296	M 1.8 × 0.35				36	11	–	3		–		●	3	3,440
8320299	M 2 × 0.4				40	12	–	3		–		●	3	2,690
8320302	M 2.3 × 0.4				42	13	–	3		–		●	3	2,410
8320305	M 2.5 × 0.45				44	14	–	3		–		●	3	2,110
8320308	M 2.6 × 0.45				44	14	–	3		–		●	3	1,890

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M1.8以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M1.8 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

次ページへ
呼び Size M3 ～ M12 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1015 を参照下さい。
See p.1015 for details
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SC-SFT		○																○	○	○					

前ページより FROM 呼び Size M1 ~ M2.6

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8320311	M 3 ×0.5	1.5P	STD	OH2	46	6	19	4	OH2	46	11	19	4	3	—	●	4	1,500
8320411			STD+1	OH3					OH3						—	●	4	1,700
8320314	M 4 ×0.7		STD	OH2	52	8.4	21	5	OH2	52	13	21	5		—	●	7	1,460
8320414			STD+1	OH3					OH3						—	●	7	1,610
8320317	M 5 ×0.8		STD	OH2	60	9.6	24	5.5	OH2	60	16	24	5.5		—	●	10	1,490
8320417			STD+1	OH3					OH3						—	●	10	1,650
8320320	M 6 ×1		STD	OH2	62	12	29	6	OH2	62	19	29	6		—	●	11	1,590
8320420			STD+1	OH3					OH3						—	●	12	1,780
8320323	M 8 ×1.25		STD	OH3	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2		—	●	17	2,300
8320423			STD+1	OH4					OH3						—	●	17	2,530
8320324	M 8 ×1		STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2		—	●	17	2,820
8320424			STD+1	OH3					OH3						—	●	17	3,160
8320326	M10 ×1.5		STD	OH3	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7		—	●	26	2,900
8320426			STD+1	OH4					OH3						—	●	25	3,220
8320329	M10 ×1.25		STD	OH3	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7		—	●	26	2,900
8320429			STD+1	OH4					OH3						—	●	26	3,220
8320330	M10 ×1		STD	OH2	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7		—	●	26	3,620
8320430			STD+1	OH3					OH3						—	●	26	4,040
8320332	M12 ×1.75		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—	●	40	4,040
8320432			STD+1	OH4					OH3						—	●	40	4,480
8320334	M12 ×1.5		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—	●	40	4,040
8320434			STD+1	OH4					OH3						—	●	40	4,480
8320336	M12 ×1.25		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—	●	41	4,040
8320436			STD+1	OH4					OH3						—	●	41	4,480
8320338	M12 ×1		STD	OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—	●	41	4,980
8320438			STD+1	OH3					OH3						—	●	41	5,550

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M1.8以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M1.8 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

次ページへ 呼び Size M14 ~ M30 NEXT

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018 を参照下さい。 See p.1018 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ハイススパイラルタップショートチャンファ形
Spiral Fluted Tap Short Chamfer Type

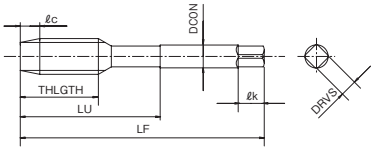
EX-SC-SFT

食付き長さ1.5山です。止り穴で、一般用のスパイラルタップの食付き長さ2.5山のものでは、有効ねじ長さを確保できない場合に最適です。

This tap is used to tap blind holes with 1.5 threads chamfer lengh when ordinary spiral fluted taps with a chamfer length of 2.5 threads cannot guarantee effective screw length.

HSSE | 45°

CAD



前ページより FROM 呼び Size M3 ～ M12

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8320341	M 14 × 2	STD	OH2	1.5P	88	30	48	10.5	3	—	D	●	65	5,570
8320344	M 14 × 1.5				88	30	48	10.5		—		●	66	5,570
8320347	M 16 × 2				95	32	52	12.5		—		●	92	7,430
8320350	M 16 × 1.5				95	32	52	12.5		—		●	94	7,430
8320353	M 18 × 2.5				100	37	55	14	4	—		●	111	10,300
8320356	M 18 × 1.5				100	37	55	14		—		●	116	10,300
8320359	M 20 × 2.5		OH3		105	37	58	15		—		●	139	13,400
8320362	M 20 × 1.5		OH2		105	37	58	15		—		●	144	13,400
8320365	M 22 × 2.5		OH3		115	38	63	17		—		●	191	17,100
8320368	M 22 × 1.5		OH2		115	38	63	17		—		●	191	17,100
8320371	M 24 × 3		OH3		120	45	66	19		—		●	240	21,600
8320374	M 27 × 3				130	45	71	20		—		●	320	30,300
8320377	M 30 × 3.5				135	48	74	23		—		●	418	43,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M1.8以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M1.8 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現
※詳細は▶P.1019 を参照下さい。 See p.1019 for details

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
EX-SC-SFT		○																○	○	○						

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

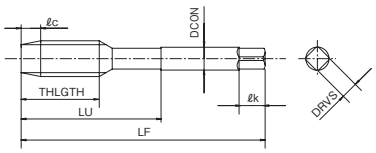
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ハイススパイラルタップロングシャンク ショートチャンファ形
Spiral Fluted Tap Short Chamfer Type with Long Shank

LT-SC-SFT

HSSE | 45°

CAD



ねじの種類：M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8320510	M 3 × 0.5	1.5P	STD	OH2	100	6	19	4	OH2	100	11	19	4	3	—	●	11	4,160
8320513	M 4 × 0.7				100	8.4	21	5		100	13	21	5		—	●	15	3,780
8320516	M 5 × 0.8				100	9.6	24	5.5		100	16	24	5.5		—	●	18	3,280
8320519	M 6 × 1				100	12	29	6		100	19	29	6		—	●	23	2,880
8320520					120					120					—	●	26	3,620
8320521					150					150					—	●	32	5,000
8320523	M 8 × 1.25			OH3	100	15	37	6.2		100	22	37	6.2		—	●	25	3,600
8320525					150					150					—	●	38	6,120
8320527	M 8 × 1			OH2	100	15	37	6.2		100	22	37	6.2		—	●	26	4,250
8320532	M 10 × 1.5			OH3	150	18	41	7		150	24	41	7		—	●	50	7,150
8320536	M 10 × 1.25				150	18	41	7		150	24	41	7		—	●	50	7,150
8320540	M 10 × 1			OH2	150	18	41	7		150	24	41	7		—	●	50	8,960
8320543	M 12 × 1.75			OH3	150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		—	●	70	9,150
8320547	M 12 × 1.5				150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		—	●	70	9,150
8320551	M 12 × 1.25				150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		—	●	72	9,150
8320555	M 12 × 1			OH2	150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		—	●	71	11,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
4. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
4. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-SC-SFT		○																○	○	○					

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

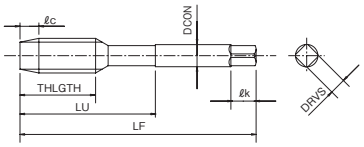
Vコート粉末ハイススパイラルタップ
V Coated CPM Spiral Flutes Tap

VP-SFT

35～42HRCの合金鋼プリハードン鋼の加工に最適です。
Best choice for machining pre-hardened material with hardness HRC35-42.

CPM | V | 45°

CAD



ねじの種類：M

単位 :mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8319269	M 3 ×0.5	STD	OH2	2.5P	46	3.5	19	4	3	—	B	●		4	3,220
8319283	M 4 ×0.7				52	4.9	21	5		Yes		●		7	3,150
8319290	M 5 ×0.8				60	5.6	24	5.5		Yes		●		10	3,190
8319297	M 6 ×1				62	7	29	6		Yes		●		12	3,330
8319307	M 8 ×1.25	STD	OH3		70	8.5	37	6.2		—		●		17	4,320

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8319317	M10 ×1.5	STD	OH3	2.5P	75	10.5	41	7	3	—	B	●		25	5,200
8319321	M10 ×1.25				75	10.5	41	7		—		●		25	5,200
8319330	M12 ×1.75				82	12	48	8.5		—		●		38	6,750
8319334	M12 ×1.5				82	12	48	8.5		—		●		38	6,750
8319337	M12 ×1.25				82	12	48	8.5		—		●		38	6,750

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VP-SFT			◎	◎	○	◎				◎			○						○						

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

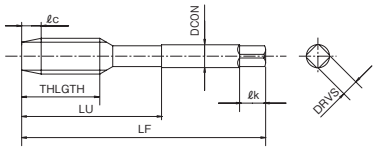
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

Vコートハイススパイラルタップ
V Coated Spiral Fluted Tap

V-SFT

軟質材から硬質材まで幅広く適用できます。特に高速、高希釈(水溶性切削油剤)のタッピング条件に適しています。

This tap is capable of a wide range of applications, on both soft or hard materials. It is particularly suited for high speed tapping (with a highly diluted water soluble oil).



HSSE | V | 45°

ねじの種類：M

単位 :mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8310234	M 1.4 × 0.3	STD	OH1	2.5P	34	9	—	3	2	—	D	▲	3	6,030
8310239	M 1.6 × 0.35				36	10	—	3		—		▲	3	6,030
8310244	M 1.7 × 0.35				36	11	—	3		—		▲	3	5,610
8310254	M 2.3 × 0.4				42	2.8	16	3		—		▲	3	4,730
8310259	M 2.5 × 0.45				44	3.2	16	3		—		▲	3	4,370
8310264	M 2.6 × 0.45				44	3.2	16	3		—		▲	3	4,120
8310269	M 3 × 0.5	STD	OH2		46	3.5	19	4	3	—	B	▲	5	3,220
8310276	M 3.5 × 0.6				48	4.2	20	4		Yes		▲	5	3,350
8310277		STD+1	OH3							Yes	D	▲	5	3,870
8310283	M 4 × 0.7	STD	OH2		52	4.9	21	5		Yes	B	▲	7	3,150
8310284		STD+1	OH3							Yes	D	▲	7	3,680
8310290	M 5 × 0.8	STD	OH2		60	5.6	24	5.5		Yes	B	▲	10	3,190
8310291		STD+1	OH3							Yes	D	▲	10	3,710

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.587)へ切り替え生産させていただいております。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8310297	M 6 X 1	STD	OH2	2.5P	62	7	29	6	3	Yes	B	▲	11	3,330
8310298		STD+1	OH3							Yes	D	▲	11	3,800
8310311	M 8 X 1	STD	OH2		70	8.5	37	6.2		—	B	▲	17	4,840
8310318	M10 X 1.5	STD+1	OH4		75	10.5	41	7		—	D	▲	23	5,960
8310322	M10 X 1.25				75	10.5	41	7		—		▲	23	5,960
8310324	M10 X 1	STD	OH3		75	10.5	41	7		—	B	▲	24	5,870
8310325		STD+1	OH4							—	D	▲	23	6,660
8310331	M12 X 1.75				82	12	48	8.5		—		▲	36	7,730
8310334	M12 X 1.5	STD	OH3		82	12	48	8.5		—	B	▲	38	6,750
8310340	M12 X 1				82	12	48	8.5		—		▲	38	7,610
8310341		STD+1	OH4							—	D	▲	37	8,680
8310347	M14 X 2	STD	OH3		88	14	48	10.5		—		▲	61	10,500
8310350	M14 X 1.5				88	14	48	10.5		—		▲	62	10,500
8310370	M18 X 1.5				100	17.5	55	14	4	—		▲	108	17,800

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-SFT(p.587).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります
※詳細は▶P.1015 を参照下さい。
See p.1015 for details

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-SFT	○	◎	◎	○	○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

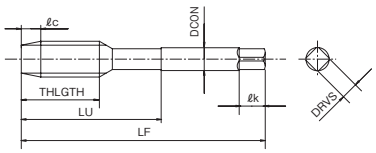
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

Vコートハイススパイラルタップロングシャンク
V Coated Spiral Fluted Tap with Long Shank

V-LT-SFT

HSSE | V | 45°



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316316	M 5 ×0.8	STD	OH2	2.5P	100	5.6	24	5.5	3	Yes	D	▲		18	5,230
8316319	M 6 ×1				100	7	29	6		Yes		▲		22	4,770
8316321					150					Yes		▲		32	8,210
8316336	M10 ×1.25	STD	OH3		150	10.5	41	7		—		▲		48	11,200
8316347	M12 ×1.5				150	12	48	8.5		—		▲		68	13,600
8316351	M12 ×1.25				150	12	48	8.5		—		▲		69	13,600
8316358	M14 ×2				150	14	48	10.5		—		▲		98	16,500

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316362	M14 ×1.5	STD	OH3	2.5P	150	14	48	10.5	3	—	D	▲		100	16,500
8316365	M16 ×2				150	14	52	12.5		—		▲		138	18,400
8316372	M18 ×2.5				150	17.5	55	14	4	—		▲		173	23,300
8316381	M20 ×1.5				150	17.5	58	15		—		▲		203	28,200
8316384	M22 ×2.5	STD	OH4		200	17.5	63	17		—		▲		337	37,800
8316387	M22 ×1.5	STD	OH3		200	17.5	63	17		—		▲		341	37,800

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-LT-SFT(P.595)へ切り替え生産させていただいております。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-LT-SFT(p.595).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-LT-SFT	○	◎	◎	○	○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	◎	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

大径横形加工機用ホモ処理ハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap for Large Thread Size Horizontal Machines (with Steam Oxide)

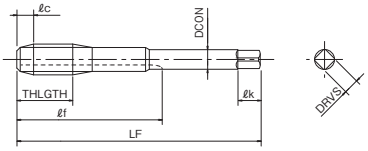
HXL-SFT

横形加工機での大径ねじ加工に最適です。ロースパイラル(15°)形状で切りくずを分断します。

Large-diameter taps for horizontal machines. Low spiral (15°) shape to break up chips.

HSSE | H | 15°

CAD



ねじの種類：M

単位 :mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	溝長 ℓf	シャンク径 DCON	溝数 NOF		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8324062	**M 16 × 2**	STD	OH4	2.5P	110	16	60	12.5	4	B	●		99	7,610
8324064	**M 16 × 1.5**				100	16	50	12.5			●		95	7,610
8324070	**M 18 × 2.5**	STD	OH5		125	20	70	14			●		134	10,500
8324072	**M 18 × 1.5**	STD	OH4		110	20	55	14			●		119	10,500
8324078	**M 20 × 2.5**	STD	OH5		140	20	85	15			●		167	13,500
8324082	**M 20 × 1.5**	STD	OH4		125	20	70	15			●		159	13,500
8324086	**M 22 × 2.5**	STD	OH5		140	20	80	17			●		209	17,300
8324088	**M 22 × 1.5**	STD	OH4		125	20	65	17			●		198	17,300
8324090	**M 24 × 3**	STD	OH5		160	24	98	19	5		●		314	21,800
8324092	**M 24 × 1.5**	STD	OH4		140	24	78	19			●		293	21,800

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	溝長 ℓf	シャンク径 DCON	溝数 NOF		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8324094	**M 27 × 3**	STD	OH5	2.5P	160	24	92	20	5	B	●		379	36,000
8324096	**M 27 × 1.5**	STD	OH4		140	24	72	20			●		352	32,300
8324098	**M 30 × 3.5**	STD	OH5		180	28	110	23			●		534	41,400
8324100	**M 30 × 1.5**	STD	OH4		150	28	80	23			●		470	41,400
8324107	**M 33 × 3.5**	STD	OH5		180	28	105	25			●		642	46,900
8324111	**M 36 × 4**	STD	OH6		200	32	120	28			●		868	55,500
8324118	**M 39 × 4**				200	32	115	30			●		1,022	66,000
8324125	**M 42 × 4.5**				200	36	110	32	6		●		1,228	77,600
8324133	**M 48 × 5**				250	40	155	38			●		2,083	115,000
8324142	**M 56 × 5.5**	STD	OH8		250	44	140	44			●		2,896	169,000

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1023を参照下さい。
See p.1023 for details

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HXL-SFT	○	◎	○	○	○						○	○	○												○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

大径立形加工機用ホモ処理ハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap for Large Thread Size Vertical Machines (with Steam Oxide)

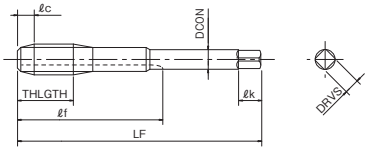
VXL-SFT

HSSE | H | 35～45°

CAD

立形加工機での大径ねじ加工に最適です。ハイスパイラル(35°,45°)形状で、連続した切りくずをスムーズに排出します。

Large-diameter taps for vertical machines. High spiral (35°, 45°) shape to smoothly discharge continuous chips.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	溝長 ℓf	シャンク径 DCON	溝数 NOF	溝ねじれ角 FHA	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8324362	M 16 ×2	STD	OH4	2.5P	110	16	60	12.5	4	45°	B	●	100	7,610
8324364	M 16 ×1.5				100	16	50	12.5		45°		▲	95	7,610
8324370	M 18 ×2.5	STD	OH5		125	20	70	14		45°		●	130	10,500
8324378	M 20 ×2.5				140	20	85	15		45°		●	166	13,500
8324382	M 20 ×1.5	STD	OH4		125	20	70	15		45°		▲	158	13,500
8324386	M 22 ×2.5	STD	OH5		140	20	80	17		45°		●	210	17,300
8324388	M 22 ×1.5	STD	OH4		125	20	65	17		45°		▲	199	17,300
8324390	M 24 ×3	STD	OH5		160	24	98	19		45°		●	288	21,800
8324392	M 24 ×1.5	STD	OH4		140	24	78	19		45°		▲	276	21,800
8324394	M 27 ×3	STD	OH5	2.5P	160	24	92	20	4	35°	B	●	350	36,000
8324396	M 27 ×1.5	STD	OH4		140	24	72	20		35°		▲	325	32,300
8324398	M 30 ×3.5	STD	OH5		180	28	110	23	5	35°		●	514	41,400
8324400	M 30 ×1.5	STD	OH4		150	28	80	23		35°		▲	458	41,400
8324407	M 33 ×3.5	STD	OH5		180	28	105	25		35°		●	636	46,900
8324411	M 36 ×4	STD	OH6		200	32	120	28		35°		●	844	55,500
8324418	M 39 ×4				200	32	115	30		35°		●	1,000	66,000
8324425	M 42 ×4.5				200	36	110	32		35°		●	1,140	77,600
8324433	M 48 ×5				250	40	155	38		35°		●	1,940	115,000
8324442	M 56 ×5.5	STD	OH8		250	44	140	44		35°		●	2,666	169,000

■ 突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.587)へ切り替え生産させていただいております。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-SFT(p.587).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出
※詳細は▶P.1024を参照下さい。 See p.1024 for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VXL-SFT	○	◎	○	○	○						○		○												○

在庫記号について Inventory symbols
●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイススパイラルタップ
TiN Coated Spiral Fluted Tap

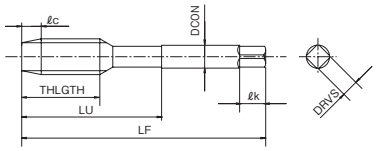
TIN-SFT

HSSE | TiN | 45°

CAD

ねじ立て長さが2D以下の加工で、水溶性切削油剤を使用してタッピングする低・中炭素鋼、ステンレス鋼に適しています。

This tap is suitable for tapping depths less than 2D, in low-medium carbon steels and stainless steels. Requires water soluble lubricant.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
10900	M 1.4×0.3	STD	OH1	2.5P	34	9	—	3	2	—	D	●	3	5,550
10901	M 1.6×0.35				36	10	—	3		—		●	3	5,550
10902	M 1.7×0.35				36	11	—	3		—		●	3	5,160
10903	M 2 ×0.4				40	2.8	16	3		—		●	3	4,530
10905	M 2.3×0.4				42	2.8	16	3		—		●	3	4,250
10907	M 2.5×0.45				44	3.2	16	3		—		●	3	3,990
10909	M 2.6×0.45				44	3.2	16	3		—		●	3	3,760
10911	M 3 ×0.5	STD	OH2		46	3.5	19	4		—	B	●	4	2,920
10912	M 3.5×0.6				48	4.2	20	4		Yes	D	●	4	3,520
10913		STD-1	OH1							Yes		●	5	3,520
10914	M 4 ×0.7	STD	OH2		52	4.9	21	5	3	Yes	B	●	7	2,900
10917	M 5 ×0.8				60	5.6	24	5.5		Yes		●	10	2,900
10919	M 5 ×0.5				60	5.6	24	5.5		Yes	D	●	10	4,040
10920	M 6 ×1				62	7	29	6		Yes	B	●	11	3,000
10921	M 6 ×0.75				62	7	29	6		Yes	D	●	12	4,040
10922	M 7 ×1				65	7	33	6.2		—		●	14	4,160

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.587)へ切り替え生産させていただいております。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
10923	M 8 ×1.25	STD	OH3	2.5P	70	8.5	37	6.2	3	—	B	●	16	3,900
10924	M 8 ×1	STD	OH2		70	8.5	37	6.2		—	D	●	16	4,980
10926	M10 ×1.5	STD	OH3		75	10.5	41	7		—	B	●	23	4,730
10929	M10 ×1.25				75	10.5	41	7		—		●	24	4,730
10930	M10 ×1	STD	OH2		75	10.5	41	7		—	D	●	24	6,030
10931	M10 ×0.75				75	10.5	41	7		—		●	24	6,740
10932	M12 ×1.75	STD	OH3		82	12	48	8.5		—	B	●	36	6,180
10935	M12 ×1.5	STD	OH3		82	12	48	8.5		—		●	37	6,180
10938	M12 ×1.25				82	12	48	8.5		—		●	37	6,180
10939	M12 ×1	STD	OH2		82	12	48	8.5		—	D	●	37	7,410
10945	M14 ×2	STD	OH3		88	14	48	10.5		—		●	61	9,530
10947	M14 ×1.5				88	14	48	10.5		—		●	61	9,530
10951	M16 ×2				95	14	52	12.5		—		●	86	12,300
10953	M16 ×1.5				95	14	52	12.5		—		●	86	12,300
10987	M33 ×3.5	STD	OH4		145	24.5	77	25	4	—		▲	468	73,000

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-SFT(p.587).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
※詳細は▶P.1027を参照下さい。
See p.1027 for details

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-SFT	○	○	○	○	○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

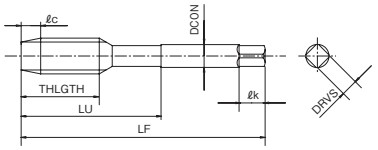
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイススパイラルタップロングシャンク
TiN Coated Spiral Fluted Tap with Long Shank

TIN-LT-SFT

HSSE | TiN | 45°

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
78910	M 3 ×0.5	STD	OH2	2.5P	100	3.5	19	4	3	—	D	●		11	6,120
78913	M 4 ×0.7				100	4.9	21	5		Yes		●		15	5,720
78916	M 5 ×0.8				100	5.6	24	5.5		Yes		●		19	5,230
78919	M 6 ×1				100	7	29	6		Yes		●		23	4,770
78921					150					Yes		●		32	6,980
78923	M 8 ×1.25	STD	OH3		100	8.5	37	6.2		—		●		25	5,760
78925					150					—		●		37	8,300
78932	M10 ×1.5				150	10.5	41	7		—		●		49	9,680
78936	M10 ×1.25				150	10.5	41	7		—		●		48	9,680
78943	M12 ×1.75				150	12	48	8.5		—		●		68	12,300
78947	M12 ×1.5				150	12	48	8.5		—		●		68	12,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-LT-SFT(P.595)へ切り替え生産させていただいております。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
78951	M12 ×1.25	STD	OH3	2.5P	150	12	48	8.5	3	—	D	●		68	12,300
78958	M14 ×2				150	14	48	10.5		—		●		98	16,500
78962	M14 ×1.5				150	14	48	10.5		—		●		98	16,500
78965	M16 ×2				150	14	52	12.5		—		●		136	18,400
78969	M16 ×1.5				150	14	52	12.5		—		●		138	18,400
78972	M18 ×2.5				150	17.5	55	14	4	—		▲		174	23,300
78984	M22 ×2.5	STD	OH4		200	17.5	63	17		—		▲		335	37,800
78987	M22 ×1.5	STD	OH3		200	17.5	63	17		—		▲		337	37,800
78993	M24 ×1.5	STD	OH3		200	21	66	19		—		▲		410	45,000

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-LT-SFT(p.595).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-LT-SFT	○	○	○	○	○				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

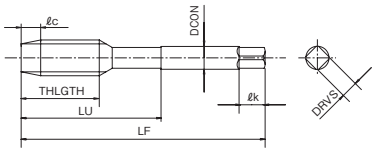
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

難削材用粉末ハイススパイラルタップ
CPM Spiral Fluted Tap for Difficult to Machine Materials

CPM-SFT

CAD



CPM | 15° M3～ | 35° M1.4～1.7 | 40° M2～2.6

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22250	M 1.4×0.3	STD	OH1	3P	34	6	—	3	2	—	D	●	3	5,280
22252	M 1.6×0.35	STD	OH2		36	7	—	3		—		●	3	5,280
22254	M 1.7×0.35				36	8	—	3		—		●	3	4,760
22256	M 2 ×0.4				40	9	—	3		—		●	3	4,070
22258	M 2.5×0.45				44	11	—	3		—		●	3	3,160
22260	M 2.6×0.45				44	11	—	3		—		●	3	2,820
22262	M 3 ×0.5	STD	OH3		46	11	19	4	3	—	A	●	4	1,730
22270	M 4 ×0.7				52	13	21	5		Yes		●	7	1,630
22276	M 5 ×0.8				60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,680
22280	M 6 ×1				62	19	29	6		Yes		●	12	1,800
22288	M 8 ×1.25				70	22	37	6.2		—		●	18	2,700
22296	M10 ×1.5				75	24	41	7		—		●	26	3,460
22300	M10 ×1.25				75	24	41	7		—		●	26	3,460
22316	M12 ×1.75				82	29	48	8.5		—		●	41	4,810
22320	M12 ×1.5				82	29	48	8.5		—		●	42	4,810
22324	M12 ×1.25	STD	OH4		82	29	48	8.5		—		●	42	4,810
22328	M14 ×2				88	30	48	10.5		—	D	●	60	9,240
22332	M14 ×1.5	STD	OH3		88	30	48	10.5		—		●	64	9,240

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22336	M16 ×2	STD	OH4	3P	95	32	52	12.5	3	—	D	●	90	12,400
22340	M16 ×1.5	STD	OH3		95	32	52	12.5		—		●	90	12,400
22344	M18 ×2.5	STD	OH4		100	37	55	14	4	—		●	110	17,100
22348	M18 ×1.5				100	37	55	14		—		●	110	17,100
22352	M20 ×2.5				105	37	58	15		—		●	135	22,000
22356	M20 ×1.5				105	37	58	15		—		●	136	22,000
22360	M22 ×2.5				115	38	63	17		—		●	183	28,200
22364	M22 ×1.5				115	38	63	17		—		●	185	28,200
22368	M24 ×3				120	45	66	19		—		●	233	35,200
22372	M24 ×1.5				120	45	66	19		—		●	237	35,200
22376	M27 ×3				130	45	71	20		—		●	303	45,000
22380	M27 ×1.5				130	45	71	20		—		●	311	45,000
22384	M30 ×3.5				135	48	74	23		—		●	396	57,200
22388	M30 ×1.5				135	48	74	23		—		●	410	57,200
22390	M33 ×3.5				145	51	77	25		—		●	523	64,800
22393	M36 ×4	STD	OH5		155	57	82	28		—		●	690	75,900
22396	M42 ×4.5				175	60	93	32		—		●	1,016	107,000
22399	M48 ×5				185	67	98	38		—		●	1,471	150,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1025を参照下さい。 See p.1025 for details
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CPM-SFT			◎	○		○				○		○	○						○			○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

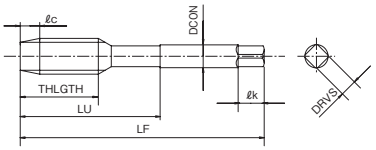
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

難削材用粉末ハイススパイラルタップロングシャンク
CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials

CPM-LT-SFT

CPM　15°

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
78710	M 3 ×0.5	STD	OH3	3P	100	11	19	4	3	—	D	●		11	5,850
78713	M 4 ×0.7				100	13	21	5		Yes		●		16	5,230
78716	M 5 ×0.8				100	16	24	5.5		Yes		●		19	4,530
78719	M 6 ×1				100	19	29	6		Yes		●		23	3,870
78721					150					Yes		●		33	6,980
78723	M 8 ×1.25				100	22	37	6.2		—		●		26	5,080
78725					150					—		●		39	8,780
78732	M10×1.5				150	24	41	7		—		●		50	10,300
78736	M10×1.25				150	24	41	7		—		●		51	10,300
78743	M12×1.75				150	29	48	8.5		—		●		73	13,100
78747	M12×1.5				150	29	48	8.5		—		●		74	13,100
78751	M12×1.25	STD	OH4		150	29	48	8.5		—		●		73	13,100

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
78758	M14×2	STD	OH4	3P	150	30	48	10.5	3	—	D	●		102	17,000
78762	M14×1.5	STD	OH3		150	30	48	10.5		—		●		103	17,000
78765	M16×2	STD	OH4		150	32	52	12.5		—		●		142	18,200
78769	M16×1.5	STD	OH3		150	32	52	12.5		—		●		141	18,200
78772	M18×2.5	STD	OH4		150	37	55	14	4	—		●		175	24,400
78775	M18×1.5				150	37	55	14		—		●		177	24,400
78778	M20×2.5				150	37	58	15		—		●		204	30,500
78781	M20×1.5				150	37	58	15		—		●		204	30,500
78785	M22×2.5				200	38	63	17		—		●		344	41,600
78788	M22×1.5				200	38	63	17		—		●		347	41,600
78791	M24×3				200	45	66	19		—		●		428	48,700
78794	M24×1.5				200	45	66	19		—		●		429	48,700

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

機械搭載サポート
※詳細はこちら▶ Scan for details
お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CPM-LT-SFT			◎	○		○				○		○	○						○			○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

ステンレス用コーティングハイススパイラルタップ 水溶性切削油剤対応タイプ

Coated Spiral Fluted Tap for Stainless Steels (Compatible with Water-soluble Coolant)

CC-SUS-SFT

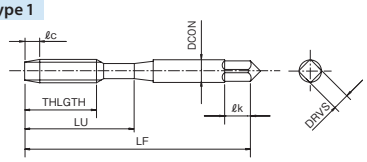
切削条件 Cutting Conditions P.849

ステンレス鋼のめねじ加工を水溶性切削油剤で実現します。
Able to tap stainless steel with water soluble coolant.

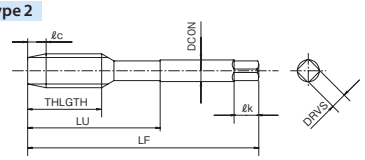
HSSE | TiN ≦M6 | CrN M6< | 47° ≦M6 | 45° M6<

CAD

M2～M6(2溝) Flutes — Type 1



M8(3溝)～ Flutes — Type 2



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	形状タイプ Type	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8320608	M2 × 0.4	STD	OH1	2.5P	40	4	16	3	2	—	1	B	●	3	4,430
8320611	M2.5 × 0.45	STD	OH2		44	4.5	16	3		—	1		●	3	3,900
8320614	M2.6 × 0.45				44	4.5	16	3		—	1		●	3	3,680
8320617	M3 × 0.5	STD	OH3		46	5	19	4		—	1		●	4	3,220
8320620	M4 × 0.7				52	7	21	5		—	1		●	7	3,150
8320623	M5 × 0.8				60	8	24	5.5		—	1		●	10	3,190
8320626	M6 × 1				62	10	29	6		—	1		●	12	3,250
8320627		STD+1	OH4		62	10	29	6		—	1	D	●	11	3,800
8320628	M8 × 1.25	STD	OH3		70	13	37	6.2	3	—	2	B	●	16	4,280
8320629		STD+1	OH4		70	13	37	6.2		—	2	D	▲	16	4,870
8320632	M10 × 1.5	STD	OH3		75	15	41	7		—	2	B	●	23	5,200
8320638	M12 × 1.75				82	18	48	8.5		—	2		●	37	6,750
8320639		STD+1	OH4		82	18	48	8.5		—	2	D	▲	36	7,730
8320655	M16 × 2	STD	OH3		95	20	52	12.5		—	2	B	●	86	11,900
8320656		STD+2	OH5		95	20	52	12.5		—	2	D	▲	86	13,500
8320667	M20 × 2.5	STD	OH3		105	25	58	15	4	—	2	B	●	134	19,500
8320668		STD+2	OH5		105	25	58	15		—	2	D	▲	136	22,000
8320679	M24 × 3	STD	OH4		120	30	66	19		—	2	B	●	233	31,000
8320680		STD+1	OH5		120	30	66	19		—	2	D	▲	235	35,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.587)へ切り替え生産させていただいております。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-SFT(p.587).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CC-SUS-SFT																									
M2 ～ M6(2溝)	○	○		◎					◎																
M8(3溝)～		○							◎																

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

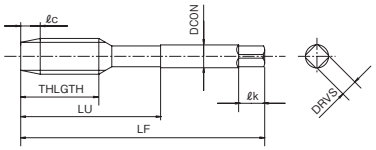
ステンレス用ホモ処理ハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)

EX-SUS-SFT

止り穴のステンレス鋼、銅、熱加塑性プラスチックに適します。
Suitable for tapping blind holes in materials such as stainless steels, copper and thermo plastic.

HSSE | H | 45° ≦M24 | 35° M27≦

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24101	M 2 × 0.4	STD	OH1	2.5P	40	12	—	3	2	—	D	●	3	2,880
24104	M 2.3 × 0.4				42	13	—	3		—		●	3	2,580
24105	M 2.5 × 0.45		OH2		44	14	—	3		—		●	3	2,280
24107	M 2.6 × 0.45				44	14	—	3		—		●	3	2,020

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24110	M 3 × 0.6	2.5P	STD	OH2	46	6	19	4	OH2	46	11	19	4	3	—	D	●	5	1,620
15111	M 3 × 0.5				46	6	19	4		46	11	19	4		—	A	●	4	1,370
24113			STD+2	OH4					OH4						—		●	5	2,030
24114	M 3.5 × 0.6		STD	OH2	48	7.2	20	4	OH2	48	13	20	4		Yes	D	●	5	1,760
24115	M 4 × 0.75				52	8.4	21	5		52	13	21	5		Yes		●	8	1,570
15116	M 4 × 0.7				52	8.4	21	5		52	13	21	5		Yes	A	●	7	1,310
24118			STD+2	OH4					OH4						Yes	D	●	7	1,940
24119	M 5 × 0.9		STD	OH2	60	9.6	24	5.5	OH2	60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,600
15120	M 5 × 0.8				60	9.6	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes	A	●	10	1,350
24122			STD+2	OH4					OH4						Yes	D	●	10	2,010
15124	M 6 × 1		STD	OH2	62	12	29	6	OH2	62	19	29	6		Yes	A	●	12	1,420
24126			STD+2	OH4					OH4						Yes	D	●	12	2,150
15132	M 8 × 1.25		STD	OH3	70	15	37	6.2	OH3	70	22	37	6.2		—	A	●	17	2,120
24133			STD+2	OH5					OH5						—	D	●	17	3,050
24134	M 8 × 1		STD	OH2	70	15	37	6.2	OH2	70	22	37	6.2		—		●	18	3,050
15142	M 10 × 1.5			OH3	75	18	41	7	OH3	75	24	41	7		—	A	●	26	2,670
24143			STD+2	OH5					OH5						—	D	●	25	3,870
15144	M 10 × 1.25		STD	OH3	75	18	41	7	OH3	75	24	41	7		—	A	●	26	2,670
24145			STD+2	OH5					OH5						—	D	●	26	3,870
24146	M 10 × 1		STD	OH2	75	18	41	7	OH2	75	24	41	7		—		●	26	3,870
15154	M 12 × 1.75			OH3	82	21	48	8.5	OH3	82	29	48	8.5		—	A	●	39	3,700
24155			STD+2	OH5					OH5						—	D	●	40	5,360
24156	M 12 × 1.5		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH3	82	29	48	8.5		—	B	●	40	3,780
24157			STD+2	OH5					OH5						—	D	●	40	5,360
24158	M 12 × 1.25		STD	OH3	82	21	48	8.5	OH3	82	29	48	8.5		—	B	●	41	3,780
24159			STD+2	OH5					OH5						—	D	●	41	5,360
24160	M 12 × 1		STD	OH2	82	21	48	8.5	OH2	82	29	48	8.5		—		●	41	5,330

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

次ページへ
呼び Size M14 ～ M42 NEXT

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SUS-SFT									◎					◎											◎

前ページより FROM 呼び Size M2 ~ M12

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24168	M 14 × 2	STD	OH3	2.5P	88	30	48	10.5	3	—	B	●	64	5,280
24169		STD+2	OH5							—	D	●	65	7,540
24170	M 14 × 1.5	STD	OH3		88	30	48	10.5		—	B	●	65	5,280
24172		STD+2	OH5							—	D	●	65	7,540
24176	M 16 × 2	STD	OH3		95	32	52	12.5		—	B	●	90	7,030
24177		STD+2	OH5							—	D	●	92	9,950
24178	M 16 × 1.5	STD	OH3		95	32	52	12.5		—	B	●	92	7,030
24180		STD+2	OH5							—	D	●	92	9,950
24184	M 18 × 2.5	STD	OH3		100	37	55	14	4	—	B	●	111	9,680
24185		STD+2	OH5							—	D	●	111	13,700
24186	M 18 × 1.5	STD	OH3		100	37	55	14		—	B	●	112	9,680
24188		STD+2	OH5							—	D	●	112	13,700
24192	M 20 × 2.5	STD	OH3		105	37	58	15		—	B	●	137	12,500
24194		STD+2	OH5							—	D	●	137	17,800
24196	M 20 × 1.5	STD	OH3		105	37	58	15		—	B	●	139	12,500
24197		STD+2	OH5							—	D	●	138	17,800
24198	M 22 × 2.5	STD	OH4		115	38	63	17		—		●	185	18,400
24199		STD+2	OH6							—		●	191	23,000
24200	M 22 × 1.5	STD	OH3		115	38	63	17		—		●	188	18,400
24201		STD+2	OH5							—		●	188	23,000
24202	M 24 × 3	STD	OH4		120	45	66	19		—		●	239	23,000
24203		STD+2	OH6							—		●	237	28,800
24204	M 24 × 1.5	STD	OH3		120	45	66	19		—		●	239	23,000
24205		STD+2	OH5							—		●	240	28,800
24206	M 27 × 3	STD	OH4		130	45	71	20		—		●	321	32,400
24208	M 30 × 3.5				135	48	74	23		—		●	411	41,400
24961	M 33 × 3.5				145	51	77	25		—		●	534	47,700
24963	M 33 × 1.5		OH3		110	37	47	25		—		▲	406	47,700
24965	M 36 × 4		OH4	3P	155	57	82	28		—		●	667	55,900
24967	M 36 × 1.5		OH3		110	39	49	28		—		▲	486	55,900
24969	M 42 × 4.5		OH4		175	60	93	32		—		●	979	78,900
24971	M 42 × 1.5		OH3		120	39	49	32		—		▲	714	78,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.587)へ切り替え生産させていただいております。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-SFT(p.587).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス
※詳細はこちら▶ Scan for details
「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●=標準在庫品 Standard stock item
- ○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ステンレス用ホモ処理ハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)

EX-SUS-SFT

止り穴のステンレス鋼、銅、熱加塑性プラスチックに適します。
Suitable for tapping blind holes in materials such as stainless steels, copper and thermo plastic.

HSSE | H | 45°

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
15302	No. 4 - 40UNC	2.5P	STD	OH2	44	7.7	17	3	OH2	44	15	—	3	2	—	D ●	4	2,170
15303	No. 4 - 48UNF				44	7.7	17	3		44	15	—	3		—	●	3	2,170
15306	No. 5 - 40UNC				46	7.7	19	4		46	11	19	4	3	Yes	●	5	2,090
15307	No. 5 - 44UNF				46	7.7	19	4		46	11	19	4		Yes	●	5	2,090
15310	No. 6 - 32UNC				48	9.6	21	4		48	13	21	4		Yes	●	5	2,050
15311	No. 6 - 40UNF				48	9.6	21	4		48	13	21	4		Yes	●	5	2,050
15314	No. 8 - 32UNC				52	9.6	21	5		52	13	21	5		Yes	●	7	2,020
15315	No. 8 - 36UNF				52	9.6	21	5		52	13	21	5		Yes	●	7	2,020
15318	No. 10 - 24UNC				60	12.7	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes	●	10	2,020
15319	No. 10 - 32UNF				60	12.7	24	5.5		60	16	24	5.5		Yes	●	10	2,020
15325	1/4 - 20UNC			OH3	62	15.3	29	6	OH3	62	19	29	6		Yes	●	12	2,150
15326	1/4 - 28UNF			OH2	62	15.3	29	6	OH2	62	19	29	6		Yes	●	12	2,150
15329	5/16 - 18UNC			OH3	70	17	37	6.1	OH3	70	22	37	6.1		—	●	17	2,740
15330	5/16 - 24UNF			OH2	70	17	37	6.1	OH2	70	22	37	6.1		—	●	17	2,740
15333	3/8 - 16UNC			OH3	75	19	41	7	OH3	75	24	41	7		—	●	24	3,300
15334	3/8 - 24UNF			OH2	75	19	41	7	OH2	75	24	41	7		—	●	25	3,300
15337	7/16 - 14UNC			OH3	80	22	48	8	OH3	80	25	48	8		—	●	34	4,530
15338	7/16 - 20UNF				80	22	48	8		80	25	48	8		—	●	35	4,530
15342	1/2 - 13UNC				85	23	48	9		85	29	48	9		—	●	47	5,480
15345	1/2 - 20UNF				85	23	48	9		85	29	48	9		—	●	49	5,480

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
15348	5/8 - 11UNC	STD	OH3	2.5P	95	32	52	12	3	—	D ●	85	8,730
15349	5/8 - 18UNF				95	32	52	12		—	●	90	8,730
15352	3/4 - 10UNC				105	37	58	14	4	—	●	122	13,100
15353	3/4 - 16UNF				105	37	58	14		—	●	126	13,100
15356	7/8 - 9UNC		OH4		115	38	63	17		—	●	186	20,500
15357	7/8 - 14UNF		OH3		115	38	63	17		—	●	190	20,500
15360	1 - 8UNC		OH4		125	45	68	20		—	●	280	28,800
15361	1 - 12UNF		OH3		125	45	68	20		—	●	285	28,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. 精度欄　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので No.4以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of No.4 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

CAD CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SUS-SFT									◎					◎											◎

HSSE　H　45°

ねじの種類：W

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24471	W 1/8 - 40	STD	OH2	2.5P	46	11	19	4	3	Yes	D	●	4	1,960
24472	W 3/16 - 24				60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,920
24473	W 1/4 - 20				62	19	29	6		Yes		●	13	2,150
24474	W 5/16 - 18		OH3		70	22	37	6.1		—		●	16	2,740
24475	W 3/8 - 16				75	24	41	7		—		●	24	3,300
24477	W 1/2 - 12				85	29	48	9		—		●	46	5,480
24479	W 5/8 - 11				95	32	52	12		—		●	84	8,730
24480	W 3/4 - 10				105	37	58	14	4	—		●	122	13,100
24481	W 7/8 - 9		OH4		115	38	63	17		—		●	186	20,500
24482	W 1 - 8				125	45	68	20		—		●	279	28,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出
※詳細は▶P.1024を参照下さい。 See p.1024 for details

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

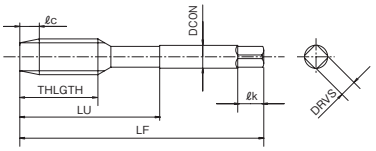
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ステンレス用ホモ処理ハイススパイラルタップ ロングシャンク
Spiral Fluted Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)

EX-LT-SUS-SFT

HSSE | H | 45°

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
15901	M 3 × 0.5	2.5P	STD	OH2	100	6	19	4	OH2	100	11	19	4	3	–	D ●	11	4,140
15903					150					150					–		15	7,480
15905	M 4 × 0.7				100	8.4	21	5		100	13	21	5		Yes		16	3,760
15907					150					150					Yes		23	7,070
15909	M 5 × 0.8				100	9.6	24	5.5		100	16	24	5.5		Yes		18	3,220
15911					150					150					Yes		28	5,360
15913	M 6 × 1				100	12	29	6		100	19	29	6		Yes		23	2,800
15915					150					150					Yes		32	4,980
15918	M 8 × 1.25			OH3	100	15	37	6.2	OH3	100	22	37	6.2		–		25	3,500
15920					150					150					–		38	6,030
15927	M10 × 1.5				100	18	41	7		100	24	41	7		–		34	4,370
15929					150					150					–		50	7,070
15932	M10 × 1.25				100	18	41	7		100	24	41	7		–		34	4,370
15934					150					150					–		51	7,070
15943	M12 × 1.75				150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		–		70	9,020
15948	M12 × 1.5				150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		–		71	9,020
15949					200					200					–		94	11,000
15953	M12 × 1.25				150	21	48	8.5		150	29	48	8.5		–		72	9,020
15954					200					200					–		94	11,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
5. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
5. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

次ページへ
呼び Size M14 ～ M24 NEXT

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1018 を参照下さい。 See p.1018 for details
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-SUS-SFT									◎					◎											◎

前ページより

FROM 呼び Size M3 ～ M12

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
15960	M 14 × 2	STD	OH3	2.5P	150	30	48	10.5	3	—	D	●	102	11,300
15964	M 14 × 1.5				150	30	48	10.5		—		●	103	11,300
15965					200					—		△	137	13,700
15967	M 16 × 2				150	32	52	12.5		—		●	142	12,000
15968					200					—		△	188	15,900
15971	M 16 × 1.5				150	32	52	12.5		—		●	141	12,000
15974	M 18 × 2.5				150	37	55	14	4	—		●	176	16,200
15975					200					—		△	236	20,500
15977	M 18 × 1.5				150	37	55	14		—		●	177	16,200
15978					200					—		△	266	20,500
15980	M 20 × 2.5				150	37	58	15		—		●	204	20,500
15981					200					—		△	274	25,800
15983	M 20 × 1.5				150	37	58	15		—		●	206	20,500
15984					200					—		△	279	25,800
15986	M 22 × 2.5		OH4		150	38	63	17		—		●	257	23,000
15989	M 22 × 1.5		OH3		150	38	63	17		—		●	253	23,000
15990					200					—		△	345	28,000
15992	M 24 × 3		OH4		150	45	66	19		—		●	312	26,700
15995	M 24 × 1.5		OH3		150	45	66	19		—		●	312	26,700
15996					200					—		△	422	32,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現

※詳細は▶P.1019 を参照下さい。
See p.1019 for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

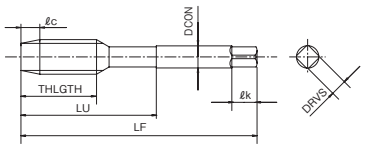
ステンレス・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap for Stainless Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)

SUS-DH-SFT

HSSE | H | 45～49°

CAD

2Dを越えるステンレス鋼の深穴加工に最適です。
Best for stainless steel over 2D deep hole drilling.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8301402	M 2 ×0.4	STD	OH1		40	12	—	3		—	●		3	2,880
8301411	M 2.5 ×0.45				44	14	—	3		—	●		4	2,280
8301416	M 2.6 ×0.45				44	14	—	3	2	—	●		4	2,020
8301422	M 3 ×0.5	STD	OH2	2.5P	46	5	19	4		—	●	D	4	1,620
8301426	M 4 ×0.7				52	7	21	5		Yes	●		7	1,570
8301430	M 5 ×0.8				60	8	24	5.5	3	Yes	●		10	1,600
8301434	M 6 ×1				62	10	29	6		Yes	●		12	1,710

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、EX-SUS-SFT(P.635)へ切り替え生産させていただいております。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8301438	M 8 ×1.25	STD	OH3	2.5P	70	13	37	6.2	3	—	●	D	16	2,460
8301442	M10 ×1.5				75	15	41	7		—	●		24	3,110
8301448	M12 ×1.75				82	18	48	8.5		—	●		39	4,330
8301451	M12 ×1.5				82	18	48	8.5		—	▲		39	4,330

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by EX-SUS-SFT(p.635).

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
SUS-DH-SFT									◎					◎											◎

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

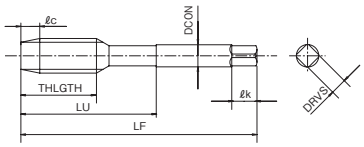
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ステンレス・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップ ロングシャンク

Spiral Fluted Tap with Long Shank for Stainless Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)

LT-SUS-DH-SFT

HSSE | H | 45～49°



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8302219	M 2.5 × 0.45 × 100	STD	OH2	2.5P	100	14	—	3	2	—	D	△	8	7,230
8302232	M 3 × 0.5 × 120				120	5	59	4		—		△	9	4,370
8302236	M 4 × 0.7 × 120				120	7	60	5	3	Yes		△	13	4,370
8302244	M 6 × 1 × 120				120	10	62	6		Yes		△	21	3,550

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、EX-LT-SUS-SFT(P.639)へ切り替え生産させていただいております。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8302264	M10 × 1.25 × 150	STD	OH3	2.5P	150	15	65	7	3	—	D	▲	47	7,070
8302273	M12 × 1.75 × 150				150	18	68	8.5		—		▲	69	9,020
8302278	M12 × 1.5 × 150				150	18	68	8.5		—		▲	70	9,020
8302283	M12 × 1.25 × 150				150	18	68	8.5		—		▲	70	9,020

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by EX-LT-SUS-SFT (p.639).

※Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)
※詳細は▶P.1028を参照下さい。 See p.1028 for details

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-SUS-DH-SFT									◎					◎											◎

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

軟鋼・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap for Mild Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)

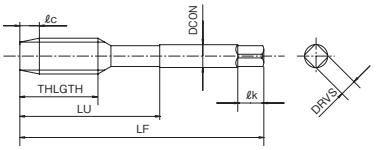
MS-DH-SFT

HSSE | H | 35~51°

CAD

止り穴で、切りくずづまりによるタップの損傷及びめねじのかじり等が発生し易い場合に適しています。

This tap is suitable for tapping blind holes. The design reduces damage caused by chip packing and minimizes the problem of galling.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
19586	M 2 × 0.4	STD	OH1	2.5P	40	4	16	3	2	—	D	●	3	2,580
19596	M 2.3 × 0.4				42	4	16	3		—		●	3	2,330
19601	M 2.5 × 0.45				44	4.5	16	3		—		●	3	2,040
19606	M 2.6 × 0.45				44	4.5	16	3		—		●	4	1,790
19612	M 3 × 0.5	STD	OH2		46	5	19	4	3	—	A	●	4	1,210
19614	M 3.5 × 0.6				48	6	20	4		Yes	D	●	5	1,580
19616	M 4 × 0.7				52	7	21	5		Yes		●	7	1,170
19620	M 5 × 0.8				60	8	24	5.5		Yes		●	10	1,200
19624	M 6 × 1				62	10	29	6		Yes		●	12	1,290
19628	M 8 × 1.25				70	13	37	6.2		—	A	●	17	1,900
19632	M10 × 1.5				75	15	41	7		—		●	25	2,370
19634	M10 × 1.25				75	15	41	7		—		●	25	2,370
19638	M12 × 1.75				82	18	48	8.5		—		●	39	3,250
19641	M12 × 1.5				82	18	48	8.5		—		●	39	3,850
19644	M12 × 1.25				82	18	48	8.5		—		●	39	3,850
19654	M14 × 2				88	20	48	10.5		—	D	●	63	5,360
19656	M14 × 1.5				88	20	48	10.5		—		●	63	5,360
19662	M16 × 2				95	20	52	12.5		—		●	90	7,180
19664	M16 × 1.5				95	20	52	12.5		—		●	92	7,180

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
19670	M18 × 2.5	STD	OH3	2.5P	100	25	55	14	4	—	D	●	109	9,790
19672	M18 × 1.5	STD	OH2		100	25	55	14		—		●	113	9,790
19678	M20 × 2.5	STD	OH3		105	25	58	15		—		●	135	12,800
19682	M20 × 1.5	STD	OH2		105	25	58	15		—		●	139	12,800
19686	M22 × 2.5	STD	OH3		115	25	63	17		—		●	184	16,400
19688	M22 × 1.5	STD	OH2		115	25	63	17		—		●	187	16,400
19690	M24 × 3	STD	OH3		120	30	66	19		—		●	236	20,500
19692	M24 × 1.5	STD	OH2		120	30	66	19		—		●	241	20,500
19694	M27 × 3	STD	OH3		130	30	71	20		—		●	309	29,000
19696	M27 × 1.5	STD	OH2		130	30	71	20		—		●	313	29,000
19698	M30 × 3.5	STD	OH3		135	35	74	23		—		●	404	37,100
19700	M30 × 1.5	STD	OH2		135	35	74	23		—		●	418	37,100
19787	M33 × 3.5	STD	OH3		145	28	77	25		—		●	511	42,300
19789	M33 × 1.5				110	20	47	25		—		●	392	42,300
19791	M36 × 4	STD	OH4		155	32	82	28		—		●	642	49,800
19793	M36 × 1.5	STD	OH3		110	20	49	28		—		●	465	49,800
19795	M42 × 4.5	STD	OH4		175	36	93	32		—		●	957	69,800
19797	M42 × 1.5	STD	OH3		120	20	49	32		—		●	691	69,800

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました
※詳細は▶P.1028を参照下さい。 See p.1028 for details

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
MS-DH-SFT	◎	○		○							◎														○

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
21801	No. 4 - 40UNC	STD	OH1	2.5P	44	6	16	3	2	—	D	△	4	1,950
21803	No. 4 - 48UNF				44	6	16	3		—		△	4	1,950
21805	No. 5 - 40UNC				46	6	19	4		Yes		△	5	1,890
21807	No. 5 - 44UNF				46	6	19	4		Yes		△	5	1,890
21809	No. 6 - 32UNC	STD	OH2		48	8	21	4	3	Yes		△	5	1,840
21811	No. 6 - 40UNF	STD	OH1		48	8	21	4		Yes		△	5	1,840
21813	No. 8 - 32UNC	STD	OH2		52	8	21	5		Yes		△	8	1,790
21815	No. 8 - 36UNF				52	8	21	5		Yes		△	8	1,790
21817	No.10 - 24UNC				60	11	24	5.5		Yes		△	10	1,790
21819	No.10 - 32UNF				60	11	24	5.5		Yes		△	10	1,790

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので No.4以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
21825	1/4 - 20UNC	STD	OH2	2.5P	62	12	29	6	3	Yes	D	△	12	1,920
21827	1/4 - 28UNF				62	12	29	6		Yes		△	13	1,920
21829	5/16 - 18UNC				70	14	37	6.1		—		△	16	2,490
21831	5/16 - 24UNF				70	14	37	6.1		—		△	17	2,490
21833	3/8 - 16UNC				75	16	41	7		—		△	24	2,950
21835	3/8 - 24UNF				75	16	41	7		—		△	24	2,950
21837	7/16 - 14UNC				80	18	48	8		—		△	34	4,100
21839	7/16 - 20UNF				80	18	48	8		—		△	34	4,100
21841	1/2 - 13UNC				85	20	48	9		—		△	46	4,870
21843	1/2 - 20UNF				85	20	48	9		—		△	47	4,870

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of No.4 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

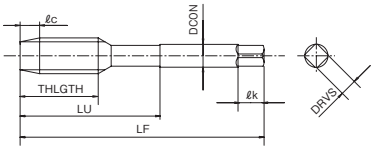
軟鋼・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップ ロングシャンク

Spiral Fluted Tap with Long Shank for Mild Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)

LT-MS-DH-SFT

HSSE | H | 45°

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13980	M 3 ×0.5	STD	OH2	2.5P	120	9	59	4	2	—	●		10	4,370
13982	M 4 ×0.7				120	10	60	5		Yes	●		13	4,370
13984	M 5 ×0.8				120	11	61	5.5		Yes	●		18	3,990
13986	M 6 ×1				120	12	62	6		Yes	●		21	3,550
13988	M 8 ×1.25				150	13	63	6.2		—	●		36	6,030
13990	M10 ×1.5				150	15	65	7		—	●	D	47	7,070
13992	M10 ×1.25				150	15	65	7	3	—	●		46	7,070
13994	M12 ×1.75				150	18	68	8.5		—	●		68	9,020
13996	M12 ×1.5				150	18	68	8.5		—	●		69	9,020
13998	M12 ×1.25				150	18	68	8.5		—	●		69	9,020
18772	M14 ×2				150	20	70	10.5		—	●		97	11,300
18776	M14 ×1.5	STD	OH2	2.5P	150	20	70	10.5	3	—	●	D	100	11,300
18779	M16 ×2				150	20	70	12.5		—	●		136	12,000
18783	M16 ×1.5				150	20	70	12.5		—	●		134	12,000
18786	M18 ×2.5	STD	OH3		150	25	75	14		—	●		166	16,200
18789	M18 ×1.5	STD	OH2		150	25	75	14		—	●		172	16,200
18792	M20 ×2.5	STD	OH3		150	25	75	15		—	●		195	20,500
18795	M20 ×1.5	STD	OH2		150	25	75	15	4	—	●		200	20,500
18799	M22 ×2.5	STD	OH3		200	25	75	17		—	△		333	28,000
18802	M22 ×1.5	STD	OH2		200	25	75	17		—	△		327	28,000
18805	M24 ×3	STD	OH3		200	30	80	19		—	△		412	32,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-MS-DH-SFT	◎	○		○							◎														○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

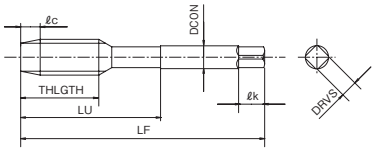
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

非鉄・深穴用ハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap for Non-ferrous Materials and Deep Holes

EX-B-DH-SFT



HSSE　45°

ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
19056	M 4 ×0.7				52	7	21	5		Yes		▲	7	1,380
19101	M 8 ×1.25				70	13	37	6.2		—		▲	17	2,200
19121	M10 ×1.5				75	15	41	7		—		▲	25	2,770
19124	M10 ×1.25				75	15	41	7		—		▲	21	2,770
19150	M12 ×1.75				82	18	48	8.5		—		▲	39	3,850
19153	M12 ×1.5	STD	OH2	2.5P	82	18	48	8.5	3	—	D	▲	39	3,850
19156	M12 ×1.25				82	18	48	8.5		—		▲	40	3,850
19180	M14 ×2				88	20	48	10.5		—		▲	63	5,360
19183	M14 ×1.5				88	20	48	10.5		—		▲	64	5,360
19205	M16 ×2				95	20	52	12.5		—		▲	90	7,180
19208	M16 ×1.5				95	20	52	12.5		—		▲	77	7,180

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、EX-AL-SFT(P.649)、EX-SFT(P.599)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
19235	M18 ×1.5	STD	OH2		100	25	55	14		—		▲	111	9,790
19246	M20 ×2.5	STD	OH3		105	25	58	15		—		▲	135	12,800
19250	M20 ×1.5	STD	OH2		105	25	58	15		—		▲	139	12,800
19256	M22 ×2.5	STD	OH3		115	25	63	17		—		▲	184	16,400
19260	M22 ×1.5	STD	OH2		115	25	63	17		—		▲	184	16,400
19266	M24 ×3	STD	OH3	2.5P	120	30	66	19	4	—	D	▲	239	20,500
19270	M24 ×1.5	STD	OH2		120	30	66	19		—		▲	241	20,500
19281	M27 ×3	STD	OH3		130	30	71	20		—		▲	308	29,000
19285	M27 ×1.5	STD	OH2		130	30	71	20		—		▲	313	29,000
19291	M30 ×3.5	STD	OH3		135	35	74	23		—		▲	418	37,100
19298	M30 ×1.5	STD	OH2		135	35	74	23		—		▲	413	37,100

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by EX-AL-SFT (p.649) and EX-SFT (p.599).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1026を参照下さい。
See p.1026 for details

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-B-DH-SFT														○	○	○	○	◎							○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

ハイスロースパイラルタップ
Low Spiral Fluted Tap

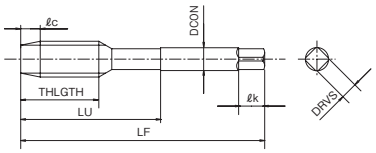
LW-SFT

HSSE　15°

CAD

弱ねじれ溝により、切りくずを細かく切断しながら後方に排出するので安定したねじ立てができます。また耐チッピング性にも優れています。

The low spiral angle of this tap creates finely cut chips that are ejected smoothly out of the hole. The LW-SFT also has superior chipping resistance.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8301012	M 3 × 0.5	STD	OH2	2.5P	46	5	19	4	2	—		●		5	1,620
8301016	M 4 × 0.7				52	7	21	5		Yes		●		8	1,570
8301020	M 5 × 0.8				60	8	24	5.5		Yes		●		11	1,600
8301024	M 6 × 1				62	10	29	6		Yes		●		12	1,710
8301028	M 8 × 1.25				70	13	37	6.2		—		●		17	2,460
8301032	M10 × 1.5				75	15	41	7	3	—		●		25	3,110
8301034	M10 × 1.25				75	15	41	7		—	D	●		24	3,110
8301038	M12 × 1.75				82	18	48	8.5		—		●		38	4,330
8301040	M12 × 1.5				82	18	48	8.5		—		●		39	4,330
8301044	M12 × 1.25				82	18	48	8.5		—		●		38	4,330
8301054	M14 × 2				88	20	48	10.5		—		●		60	6,010
8301056	M14 × 1.5				88	20	48	10.5		—		●		60	6,010
8301062	M16 × 2				95	20	52	12.5		—		●		86	8,020

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8301064	M16 × 1.5	STD	OH2	2.5P	95	20	52	12.5	3	—		●		87	8,020
8301070	M18 × 2.5	STD	OH3		100	25	55	14	4	—		●		104	11,000
8301072	M18 × 1.5				100	25	55	14		—		●		106	11,000
8301078	M20 × 2.5				105	25	58	15		—		●		130	14,300
8301082	M20 × 1.5				105	25	58	15		—		●		131	14,300
8301086	M22 × 2.5				115	25	63	17		—		●		177	18,400
8301088	M22 × 1.5				115	25	63	17		—	D	●		177	18,400
8301090	M24 × 3				120	30	66	19		—		●		224	23,000
8301092	M24 × 1.5				120	30	66	19		—		●		228	23,000
8301094	M27 × 3				130	30	71	20		—		●		297	29,000
8301096	M27 × 1.5				130	30	71	20		—		●		302	29,000
8301098	M30 × 3.5				135	35	74	23		—		●		381	37,100
8301100	M30 × 1.5				135	35	74	23		—		●		391	37,100

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
※詳細は▶P.1027を参照下さい。
See p.1027 for details

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LW-SFT		○	◎	○								○	○		○	○	○		○		○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

ホモ処理油穴付きハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)

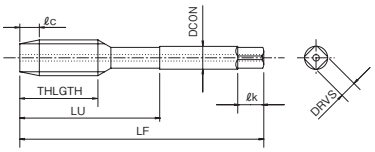
OIL-SFT

止り穴の横立て、深穴の加工に効果的です。油穴により切削油剤が刃先に作用するため、高速、高精度なねじ立てが可能になります。

Effective for horizontal, deep hole tapping of blind holes. Because cutting fluid is sufficiently supplied to the cutting edge, high speed and precise operation is possible.

HSS | H | 35°

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
10480	M 6 ×1	STD	OH2	2.5P	80	19	28	6	3	—	●	D	15	2,920
10481					100					—	●		22	4,870
10482					120					—	●		25	6,570
10486	M 8 ×1.25				80	22	31	6.2		—	●		17	4,230
10487					100					—	●		23	5,980
10488					120					—	●		28	7,890
10494	M10 ×1.5				80	24	34	7		—	●		26	5,360
10496					120					—	●		39	8,860
10497					150					—	●		47	12,000
10501	M10 ×1.25				120	24	34	7		—	●		38	8,570
10509	M12 ×1.75				100	29	41	8.5		—	●		48	6,090
10510					120					—	●		52	9,950
10511					150					—	●		67	14,700
10514	M12 ×1.5				120	29	41	8.5		—	●		52	9,950
10518	M12 ×1.25				120	29	41	8.5		—	●		54	9,950
10525	M14 ×2				100	30	43	10.5		—	●		69	8,600
10527					150					—	●		96	17,800
10532	M14 ×1.5				150	30	43	10.5		—	●		97	18,600
10535	M16 ×2				100	32	45	12.5		—	●		93	10,600
10537					150					—	●		138	20,400

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
10538	M16 ×2	STD	OH2	2.5P	200	32	45	12.5	3	—	●	D	184	24,100
10542	M16 ×1.5				150	32	45	12.5		—	●		137	21,500
10545	M18 ×2.5	STD	OH3		100	37	49	14	4	—	●		106	14,100
10547					150					—	●		168	23,000
10551	M18 ×1.5	STD	OH2		150	37	49	14		—	△		169	23,900
10554	M20 ×2.5	STD	OH3		120	37	50	15		—	●		153	18,200
10555					150					—	●		196	26,400
10556					200					—	●		265	33,000
10562	M22 ×2.5				120	38	51	17		—	●		186	23,500
10563					150					—	●		239	30,100
10567	M22 ×1.5	STD	OH2		150	38	51	17		—	△		241	31,100
10570	M24 ×3	STD	OH3		120	45	59	19		—	●		226	29,200
10571					150					—	●		294	34,400
10572					200					—	●		400	41,600
10575	M24 ×1.5	STD	OH2		150	45	59	19		—	△		299	34,400
10578	M27 ×3	STD	OH3		150	45	63	20		—	●		357	41,600
10580					250					—	●		608	69,800
10584	M30 ×3.5	STD	OH3		150	48	67	23		—	●		450	53,400
10586					250		74			—	●		786	79,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 油穴は先端中央部に1穴です。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. This tool has a single oil hole at its tip.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1028を参照下さい。 See p.1028 for details
それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました

CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OIL-SFT	◎	◎	○	◎							◎		○	○	○	○	○								○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

アルミ合金用ハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap for Aluminum Alloys

EX-AL-SFT

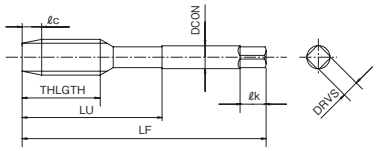
アルミニウムとその合金、及びダイカストなどの非鉄金属の止り穴のねじ立て加工に最適です。

Suitable for tapping blind holes in aluminum and aluminum alloys, as well as die casts and nonferrous metals.

CAD

HSSE

51°



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8320101	M 2 ×0.4	STD	OH1	2.5P	40	12	—	3	2	—	D	●	3	2,880
8320104	M 2.3 ×0.4				42	13	—	3		—		●	3	2,580
8320105	M 2.5 ×0.45				44	14	—	3		—		●	3	2,280
8320107	M 2.6 ×0.45				44	14	—	3		—		●	3	2,020
8320111	M 3 ×0.5	STD	OH2		46	4	19	4		—	B	●	4	1,400
8320115	M 3.5 ×0.6				48	4.8	20	4		—	D	●	3	1,760
8320116	M 4 ×0.7				52	5.6	21	5		—		●	7	1,350
8320120	M 5 ×0.8				60	6.4	24	5.5		—	B	●	9	1,390
8320124	M 6 ×1				62	8	29	6		—		●	12	1,470

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8320132	M 8 ×1.25	STD	OH3	2.5P	70	10	37	6.2	2	—	B	●	16	2,170
8320134	M 8 ×1	STD	OH2		70	10	37	6.2		—	D	●	16	3,050
8320142	M10 ×1.5	STD	OH3		75	12	41	7		—	B	●	23	2,720
8320144	M10 ×1.25				75	12	41	7		—		●	23	2,720
8320146	M10 ×1	STD	OH2		75	12	41	7		—	D	●	23	3,870
8320154	M12 ×1.75	STD	OH3		82	14	48	8.5		—	B	●	36	3,780
8320156	M12 ×1.5				82	14	48	8.5		—		●	36	3,780
8320158	M12 ×1.25				82	14	48	8.5		—		●	37	3,780

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1015を参照下さい。
See p.1015 for details
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
EX-AL-SFT																		◎	◎	○						○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

超硬スパイラルタップ
Carbide Spiral Fluted Tap

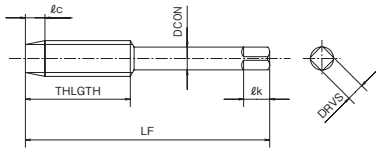
OT-SFT

CARBIDE　15°

CAD

アルミニウム合金・マグネシウム合金・銅合金・熱可塑性プラスチックなどの止り穴を高精度自動機などで大量にタッピングする場合に適しています。

This tap is suitable for numerous operations with high precision in automatic machines. It Is ideal for tapping materials such as aluminum alloys, magnesium alloys, copper alloys and thermoplastics.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315254	M3 ×0.5	STD	OH3	2.5P	46	11	19	4	3	Yes	D	●	7	14,000
8315255				1.5P						Yes		●	7	14,000
8315260	M4 ×0.7			2.5P	52	13	21	5		Yes		●	12	14,700
8315261				1.5P						Yes		●	12	14,700
8315266	M5 ×0.8			2.5P	60	16	24	5.5		Yes		●	17	15,500
8315267				1.5P						Yes		●	17	15,500
8315272	M6 ×1			2.5P	62	19	29	6		—		●	20	16,700
8315273				1.5P						—		●	19	16,700
8315284	M8 ×1.25	STD	OH4	2.5P	70	22	—	6.2		—		●	29	21,400
8315285				1.5P						—		●	30	21,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315296	M10×1.5	STD	OH4	2.5P	75	24	—	7	3	—	D	●	43	29,900
8315297				1.5P						—		●	43	29,900
8315302	M10×1.25			2.5P	75	24	—	7		—		●	43	29,900
8315303				1.5P						—		●	43	29,900
8315314	M12×1.75			2.5P	82	29	—	8.5		—		●	68	39,500
8315315				1.5P						—		●	68	39,500
8315320	M12×1.5			2.5P	82	29	—	8.5		—		●	67	39,500
8315321				1.5P						—		●	68	39,500
8315326	M12×1.25			2.5P	82	29	—	8.5		—		●	69	39,500
8315327				1.5P						—		●	69	39,500

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定　▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation ＼ 被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OT-SFT												○	◎	◎	◎	◎	○	○	○	○	○			◎	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

FXコート油穴付き超硬スパイラルタップ
FX Coated Carbide Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply

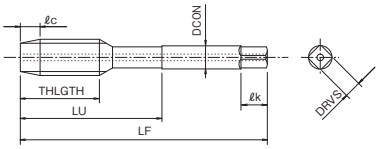
The A Brand

A-CSF

切削条件 Cutting Conditions | P.846

CARBIDE | FX | SHANK h6 | 15°

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330810	M 6 × 1	STD	OH3	1.5P	62	19	30	6	3	—	B	●	19	19,500
8330820	M 8 × 1.25		OH4		70	22	—	6.2		—		●	28	22,700
8330830	M 10 × 1.5				75	24	—	7		—		●	40	30,000
8330831	M 10 × 1.25				75	24	—	7		—		●	41	30,000
8330840	M 12 × 1.75				82	29	—	8.5		—		●	64	39,100
8330842	M 12 × 1.25				82	29	—	8.5		—		●	64	39,100

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS 規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

FXコート油穴付き超硬スパイラルタップ
FX Coated Carbide Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply

The A Brand

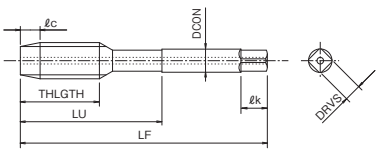
A-CSF

切削条件 Cutting Conditions | P.846

エンドミルシャンク End Mill Shank

CARBIDE | FX | SHANK h6 | 15°

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330860	M 6×1 - 6	STD	OH3	1.5P	80	19	30	6	3	—	B	●	26	31,600
8330870	M 8×1.25 - 8		OH4		90	22	37	8		—		●	50	36,100
8330880	M 10×1.5 - 8				100	24	—	8		—		●	63	44,700
8330881	M 10×1.25 - 8				100	24	—	8		—		●	64	44,700
8330890	M 12×1.75 - 10				110	29	—	10		—		●	110	55,200
8330892	M 12×1.25 - 10				100	29	—	10		—		●	100	55,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS 規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-CSF												◎	◎		◎	◎	○		○	○	○			◎	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

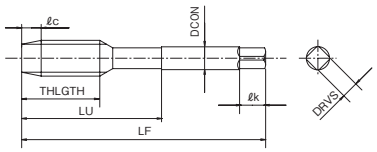
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高炭素鋼用ハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap for High Carbon Steels

EX-HC-SFT

中炭素鋼以上のハイカーボン材、ダイス鋼、合金鋼などの止り穴の加工に適しています。
Suitable for tapping blind holes in high content carbon steels, dies steels, and alloy steels.



HSSE　35°

ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
19341	M 3×0.5	STD	OH2	3P	46	11	19	4	3	—	D	▲	3	1,620
19401	M 8×1.25				70	22	37	6.2		—		▲	17	2,460
19421	M10×1.5				75	24	41	7		—		▲	25	3,110
19424	M10×1.25				75	24	41	7		—		▲	26	3,110
19453	M12×1.5				82	29	48	8.5		—		▲	41	4,330
19456	M12×1.25				82	29	48	8.5		—		▲	41	4,330

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、EXZ-SFT(P.609)、EX-SFT(P.599)、CPM-SFT(P.632)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
19480	M14×2	STD	OH2	3P	88	30	48	10.5	3	—	D	▲	64	6,010
19483	M14×1.5				88	30	48	10.5		—		▲	65	6,010
19505	M16×2				95	32	52	12.5		—		▲	90	8,020
19508	M16×1.5				95	32	52	12.5		—		▲	90	8,020
19530	M18×2.5	STD	OH3		100	37	55	14	4	—		▲	108	11,000
19535	M18×1.5	STD	OH2		100	37	55	14		—		▲	112	11,000

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by EXZ-SFT(p.609) and EX-SFT(p.599) and CPM-SFT(p.632).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現
※詳細は▶P.1019 を参照下さい。
See p.1019 for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-HC-SFT			◎	○						○	○														

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

銅用CrNコートハイススパイラルタップ
CrN Coated Spiral Fluted Tap for Copper

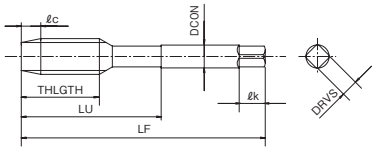
CU-SFT

HSSE | CrN | 45°

CAD

銅に対して優れた耐摩耗性、反溶着性を示すCrNコーティングを施し、材質にHSSEを採用した事により、銅への長寿命加工を実現しています。

Employs CrN coating for superior wear and welding resistance, especially when working with copper materials. The HSSE body (vanadium high speed steel) provides extended tool life.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
28910	M 3 ×0.5	STD	OH2	2.5P	46	3.5	19	4	3	—	D	●	5	3,410
28913	M 4 ×0.7				52	5	21	5		—		●	8	3,350
28916	M 5 ×0.8				60	5.5	24	5.5		—		●	10	3,410
28919	M 6 ×1				62	7	29	6		—		●	12	3,440
28922	M 8 ×1.25	STD	OH3		70	8.5	37	6.2		—		●	16	4,480
28924	M 8 ×1	STD	OH2		70	8.5	37	6.2		—		●	16	4,760
28926	M10 ×1.5	STD	OH3		75	10.5	41	7		—		●	24	5,340

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
28928	M10 ×1.25	STD	OH3	2.5P	75	10.5	41	7	3	—	D	●	24	5,340
28930	M10 ×1				75	10.5	41	7		—		●	24	5,720
28932	M12 ×1.75				82	12	48	8.5		—		●	37	7,000
28934	M12 ×1.5				82	12	48	8.5		—		●	36	7,000
28936	M12 ×1.25				82	12	48	8.5		—		●	37	7,000
28938	M12 ×1				82	12	48	8.5		—		●	37	7,460

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CU-SFT									○					◎	○	○			○						○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

チタン合金用Vコート粉末ハイススパイラルタップ
V Coated CPM Spiral Fluted Tap for Titanium Alloy

V-TI-SFT

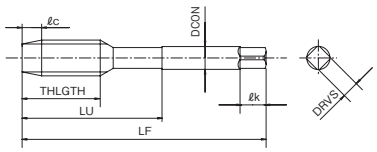
切削条件 Cutting Conditions P.850

CPM | V | 10°

CAD

航空機や宇宙産業、化学工業などで、固溶化熱処理後、時効をした40～45HRCのチタン合金(Ti-6Al-4Vなど)に長寿命、高能率、高安定加工を実現できます。

This tap provides high performance and longer tool life when tapping titanium alloy steels (Ti-6Al-4V etc.), which are used in the aerospace and chemical industries. These materials have a hardness of 40 ~ 45 HRC after the process of age hardening by solution treatment.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
28810	M 3 ×0.5	STD	OH3	2.5P	46	11	19	4	3	—	D	●	5	4,770
28813	M 4 ×0.7				52	13	21	5		Yes		●	8	4,730
28816	M 5 ×0.8				60	16	29	5.5		Yes		●	12	4,760
28819	M 6 ×1				62	19	—	6		Yes		●	14	4,870
28822	M 8 ×1.25				70	22	36	7		—		●	21	6,140
28824	M 8 ×1				70	22	36	7		—		●	21	6,320
28826	M10 ×1.5				75	24	41	8.5		—		●	34	7,330

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 2002年 7月生産以前のもので M3は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
28828	M10 ×1.25	STD	OH3	2.5P	75	24	41	8.5	3	—	D	●	33	7,330
28830	M10 ×1				75	24	41	8.5		—		●	34	7,480
28832	M12 ×1.75	STD	OH4		82	29	43	10.5		—		●	54	9,530
28834	M12 ×1.5	STD	OH3		82	29	43	10.5		—		●	54	9,530
28836	M12 ×1.25	STD	OH4		82	29	43	10.5		—		●	55	9,530
28838	M12 ×1	STD	OH3		82	29	43	10.5		—		●	55	9,820

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ねじの種類：U,UNJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316833	No. 6 - 32UNJC	STD	OH2	2.5P	48	13	26	4	3	Yes	D	●	5	4,870
8316836	No. 6 - 40UNJF				48	13	26	4		Yes		●	5	4,870
8316840	No. 8 - 32UNJC				52	13	21	5		Yes		●	8	4,770
8316842	No. 8 - 36UNJF				52	13	21	5		Yes		●	9	4,770
8316846	No.10 - 24UNJC				60	16	29	5.5		Yes		●	11	4,770
8316849	No.10 - 32UNJF				60	16	29	5.5		Yes		●	11	4,770
8316858	1/4 - 20UNJC	STD	OH3		62	19	—	6		Yes		●	14	5,330
8316861	1/4 - 28UNJF	STD	OH2		62	19	—	6		Yes		●	14	5,330

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316867	5/16 - 18UNJC	STD	OH3	2.5P	70	22	36	7	3	—	D	●	20	6,300
8316870	5/16 - 24UNJF				70	22	36	7		—		●	20	6,300
8316876	3/8 - 16UNJC				75	24	41	8.5		—		●	31	7,430
8316882	3/8 - 24UNJF				75	24	41	8.5		—		●	32	7,430
8316891	7/16 - 14UNJC				80	25	40	10.5		—		●	49	10,100
8316894	7/16 - 20UNJF				80	25	40	10.5		—		●	50	10,100
8316900	1/2 - 13UNJC	STD	OH4		85	29	45	10.5		—		●	59	13,200
8316906	1/2 - 20UNJF	STD	OH3		85	29	45	10.5		—		●	61	13,200

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1025を参照下さい。 See p.1025 for details
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-TI-SFT						○																◎			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

Ni基超耐熱合金用HRコート粉末ハイススパイラルタップ
HR Coated CPM Spiral Fluted Tap for Nickel Alloy

WHR-NI-SFT

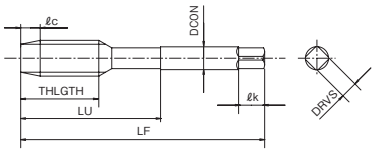
切削条件 Cutting Conditions P.850

CPM | HR | 11°

CAD

スパイラルタップにポイント溝を組み合わせることで、剛性の高い刃先を実現しました。時効処理後のニッケル基合金(40～45HRC)に対して長寿命で安定した加工が可能です。

Created tough cutting edge by additional special flute on spiral fluted tap. Possible for longer tool life and stable machining on agring threated Nickel Alloy steel (HRC40 ~ 45).



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3901410	M 3×0.5	STD	OH3	2.5P	46	11	19	4	3	—	B	●	5	4,280
3901413	M 4×0.7				52	13	21	5		Yes		●	8	4,210
3901416	M 5×0.8				60	16	29	5.5		Yes		●	11	4,250
3901419	M 6×1				62	19	—	6		Yes		●	13	4,360

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3901422	M 8×1.25	STD	OH3	2.5P	70	22	36	7	3	—	B	●	21	5,520
3901426	M10×1.5				75	24	41	8.5		—		●	33	6,570
3901432	M12×1.75	STD	OH4		82	29	43	10.5		—		●	54	8,490

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ねじの種類：U,UNJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3901446	No. 8 - 32UNJC	GH3	2.5P	52	13	21	5	3	Yes	B	●	8	4,280
3901455	No.10 - 32UNJF	GH3		60	16	29	5.5		Yes		●	11	4,280
3901467	1/4 - 28UNJF	GH4		62	19	—	6		Yes		●	14	4,760
3901473	5/16 - 24UNJF	GH4		70	22	36	7		—		●	21	5,650

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3901479	3/8 - 24UNJF	GH4	2.5P	75	24	41	8.5	3	—	B	●	32	6,600
3901485	7/16 - 20UNJF	GH5		80	25	40	10.5		—		●	33	8,970
3901491	1/2 - 20UNJF	GH5		85	29	45	10.5		—		●	60	11,900

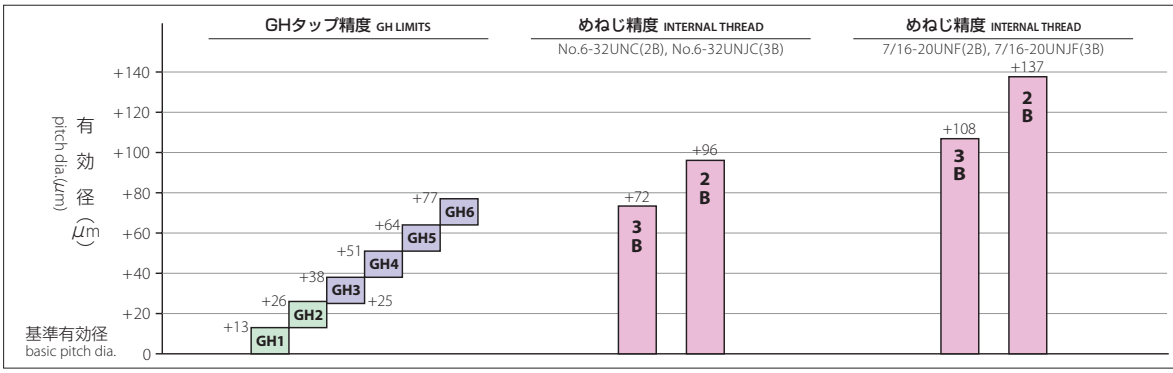
■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

GH 精度 GH LIMIT

高い精度が要求される航空機部品のねじ加工に対応するため、OH精度より公差の狭いGH精度を採用しました。
Applied tighter torerance GH limits to satisfy high precision demand from Aerospace parts threading operation.

GH1, 2 GH1,2
上の許容差：0.013×n upper limit : 0.013×n
下の許容差：上の許容差−0.013 lower limit : (upper limit) −0.013
単位： mm Unit : mm (n=GH番号)(n=GH number)

GH3以上 GH3 over
上の許容差：0.013×(n-2)+0.025 upper limit : 0.013×(n-2)+0.025
下の許容差：上の許容差−0.013 lower limit : (upper limit) −0.013
単位：mm Unit : mm (n=GH番号)(n=GH number)



被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
WHR-NI-SFT						○															◎			

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

Ni基超耐熱合金用粉末ハイススパイラルタップ
CPM Spiral Fluted Tap for Nickel Alloy

NI-SFT

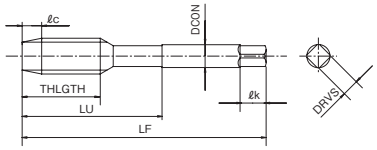
切削条件 Cutting Conditions P.850

CPM　10°

CAD

航空機や宇宙産業、化学工業などで、固溶化熱処理後、時効をした40～45HRCのNi基超耐熱合金（インコネル718など）に優れた威力を発揮します。

This tap provides high performance when tapping heat resistant alloy steels that are used in the aerospace and chemical industries. These materials, such as nickel alloy or inconel*718, have a hardness of 40 ~ 45 HRC after the process of age hardening by solution treatment.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
29060	M 3 ×0.5	STD	OH3	2.5P	46	11	19	4	3	—	D	●		5	2,820
29063	M 4 ×0.7				52	13	21	5		Yes		●		8	2,740
29066	M 5 ×0.8				60	16	29	5.5		Yes		●		11	2,770
29069	M 6 ×1				62	19	—	6		Yes		●		13	2,900
29072	M 8 ×1.25				70	22	36	7		—		●		21	3,870
29074	M 8 ×1				70	22	36	7		—		●		21	4,100
29076	M10×1.5				75	24	41	8.5		—		●		33	4,730

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。（P.843参照）
2. 2002年 7月生産以前のもので M3以下は突出しセンタとなります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
29078	M10×1.25	STD	OH3	2.5P	75	24	41	8.5	3	—	D	●		34	4,730
29080	M10×1				75	24	41	8.5		—		●		34	4,980
29082	M12×1.75	STD	OH4		82	29	43	10.5		—		●		54	6,320
29084	M12×1.5	STD	OH3		82	29	43	10.5		—		●		53	6,320
29086	M12×1.25	STD	OH4		82	29	43	10.5		—		●		55	6,320
29088	M12×1	STD	OH3		82	29	43	10.5		—		●		54	6,660

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Taps of M3 or less producted before July 2002 have external center.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ねじの種類：U,UNJ

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8317233	No. 6 - 32UNJC	STD	OH2	2.5P	48	13	26	4	3	Yes	D	●		6	3,300
8317236	No. 6 - 40UNJF				48	13	26	4		Yes		●		5	3,300
8317240	No. 8 - 32UNJC				52	13	21	5		Yes		●		9	3,240
8317242	No. 8 - 36UNJF				52	13	21	5		Yes		●		8	3,240
8317246	No.10 - 24UNJC				60	16	29	5.5		Yes		●		11	3,240
8317249	No.10 - 32UNJF				60	16	29	5.5		Yes		●		11	3,240
8317258	1/4 - 20UNJC	STD	OH3		62	19	—	6		Yes		●		14	3,500
8317261	1/4 - 28UNJF	STD	OH2		62	19	—	6		Yes		●		14	3,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。（P.843参照）
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8317267	5/16 - 18UNJC	STD	OH3	2.5P	70	22	36	7	3	—	D	●		21	4,330
8317270	5/16 - 24UNJF				70	22	36	7		—		●		21	4,330
8317276	3/8 - 16UNJC				75	24	41	8.5		—		●		32	5,000
8317282	3/8 - 24UNJF				75	24	41	8.5		—		●		32	5,000
8317291	7/16 - 14UNJC				80	25	40	10.5		—		●		49	6,680
8317294	7/16 - 20UNJF				80	25	40	10.5		—		●		50	6,680
8317300	1/2 - 13UNJC	STD	OH4		85	29	45	10.5		—		●		59	8,600
8317306	1/2 - 20UNJF	STD	OH3		85	29	45	10.5		—		●		61	8,600

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1024を参照下さい。 See p.1024 for details
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
NI-SFT						○																	◎		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品（在庫をご確認下さい。） Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産（在庫をご確認下さい。） Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品（在庫をご確認下さい。） Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイス高速シンクロスパイラルタップ
TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap

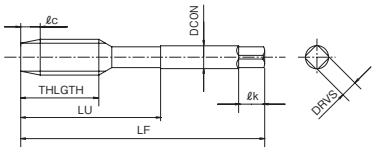
HS-SFT

HSSE | TiN | 45° | SHANK h7

CAD

完全リード送り機構付の機械専用で高速・高精度の止りねじ加工に適しています。ロングシャンク形、JISシャンク形もあります。

Suitable for high speed / high precision, blind hole tapping. This tap must be used with machines that have perfectly synchronized feed control (one pitch feed per revolution).



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
20810	M 3 ×0.5	STD	OH3	3P	46	4	19	4	3	—	B ●	5	3,780
20814	M 4 ×0.7				52	5.6	21	6		—	●	9	3,880
20818	M 5 ×0.8				60	6.4	24	6		—	●	11	4,230
20822	M 6 ×1				62	8	29	6		—	●	12	4,430
20828	M 8 ×1.25	STD	OH4		70	10	37	8		—	●	22	5,870
20834	M10 ×1.5				75	12	41	8		—	●	28	6,750
20836	M10 ×1.25	STD	OH4	3P	75	12	41	8	3	—	B ●	28	6,750
20839	M12 ×1.75				82	14	48	10		—	●	46	8,400
20842	M12 ×1.5				82	14	48	10		—	●	46	8,400
20845	M12 ×1.25				82	14	48	10		—	●	48	8,400
20849	M14 ×2	STD	OH5		88	16	48	12		—	●	74	10,700
20851	M14 ×1.5	STD	OH4		88	16	48	12		—	●	74	10,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

TiNコートハイス高速シンクロスパイラルタップ JISシャンク
TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap with JIS Shank

J-HS-SFT

HSSE | TiN | 45° | SHANK h7

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305610	M 3 ×0.5	STD	OH3	3P	46	4	19	4	3	—	D ▲	4	4,400
8305614	M 4 ×0.7				52	5.6	21	5		—	▲	7	4,500
8305622	M 6 ×1				62	8	29	6		—	▲	11	5,160
8305639	M12 ×1.75	STD	OH4		82	14	48	8.5		—	▲	38	9,540
8305642	M12 ×1.5	STD	OH4	3P	82	14	48	8.5	3	—	D ▲	39	9,540
8305645	M12 ×1.25				82	14	48	8.5		—	▲	40	9,540
8305651	M14 ×1.5				88	16	48	10.5		—	▲	64	12,100

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-SFT(P.587)へ切り替え生産させていただいております。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-SFT(p.587).

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
HS-SFT	◎	◎	○	○	○						○			○				○	○	○					○
J-HS-SFT	◎	◎	○	○	○						○			○				○	○	○					○

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

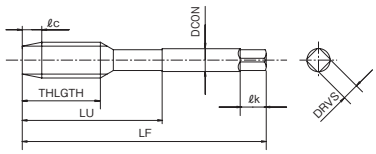
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイス高速シンクロスパイラルタップ ロングシャンク
TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap with Long Shank

HS-LT-SFT

HSSE | TiN | 45° | SHANK h7

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8304210	M 3 ×0.5	STD	OH3	3P	100	4	19	4	3	—	D	●	11	7,410
8304211					120					—		●	12	7,620
8304213	M 4 ×0.7				100	5.6	21	6		—		●	20	6,810
8304215					150					—		●	31	12,400
8304216	M 5 ×0.8				100	6.4	24	6		—		●	20	6,160
8304218					150					—		●	32	10,300
8304219	M 6 ×1				100	8	29	6		—		●	22	5,590
8304221					150					—		●	32	9,680
8304223	M 8 ×1.25	STD	OH3		100	10	37	8		—		●	35	6,810
8304225					150					—		●	55	11,600
8304230	M10×1.5				100	12	41	8		—		●	39	8,270
8304232					150					—		●	60	13,100
8304234	M10×1.25	STD	OH4		100	12	41	8		—		●	39	8,270
8304236					150					—		●	60	13,100
8304241	M12×1.75				100	14	48	10		—		●	59	10,300
8304243					150					—		●	89	16,100
8304245	M12×1.5				100	14	48	10		—		●	59	10,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8304247	M12×1.5	STD	OH4	3P	150	14	48	10	3	—	D	●	89	16,100
8304249	M12×1.25				100	14	48	10		—		●	59	10,300
8304251					150					—		●	90	16,100
8304258	M14×2	STD	OH5		150	16	48	12		—		●	123	19,100
8304262	M14×1.5	STD	OH4		150	16	48	12		—		●	124	19,100
8304265	M16×2	STD	OH5		150	16	60	16		—		●	186	20,800
8304269	M16×1.5	STD	OH4		150	16	60	16		—		●	187	20,800
8304272	M18×2.5	STD	OH5		150	20	70	16	4	—		●	191	26,200
8304275	M18×1.5	STD	OH4		150	20	70	16		—		●	195	26,200
8304278	M20×2.5	STD	OH5		150	20	75	16		—		●	204	32,200
8304281	M20×1.5	STD	OH4		150	20	75	16		—		●	207	32,200
8304284	M22×2.5	STD	OH5		150	20	80	20		—		●	280	37,600
8304287	M22×1.5	STD	OH4		150	20	80	20		—		●	284	37,600
8304290	M24×3	STD	OH5		150	24	90	20		—		●	298	44,800
8304293	M24×1.5	STD	OH4		150	24	90	20		—		●	298	44,800
8304298	M27×3	STD	OH5		200	24	98	20		—		●	446	68,900
8304306	M30×3.5	STD	OH6		200	28	110	25		—		●	619	79,600

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C 0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HS-LT-SFT	◎	◎	○	○	○						○			○				○	○	○					○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

アルミ合金用ハイス高速シンクロスパイラルタップ
Spiral Fluted Synchro Tap for Aluminum Alloys

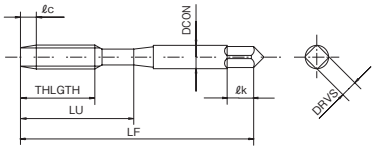
HS-AL-SFT

HSSE | 45°・51° | SHANK h7

CAD

完全リード送り機構付機械専用でアルミニウム、アルミニウム合金の高速・高精度めねじ加工が行えます。

For high speed / high precision tapping of aluminum and aluminum alloys. This tap must be used with machines that have perfectly synchronizes feed control (one pitch feed per revolution).



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305102	M2 ×0.4	STD	OH2	3P	40	12	—	3	2	—	D	●	3	4,120
8305108	M2.6×0.45	STD	OH3	3P	44	14	—	3	2	—	D	●	3	2,880
8305110	M3 ×0.5	STD	OH3	3P	46	4	19	4	2	—	D	●	4	2,330
8305114	M4 ×0.7	STD	OH3	3P	52	5.6	21	6	2	—	D	●	9	2,230
8305118	M5 ×0.8	STD	OH3	3P	60	6.4	24	6	2	—	D	●	11	2,300
8305122	M6 ×1	STD	OH3	3P	62	8	29	6	2	—	D	●	12	2,440

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

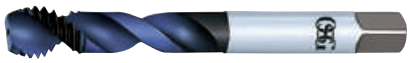
■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

アルミ合金用ハイスウルトラシンクロスパイラルタップ
Spiral Fluted Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys

US-AL-SFT



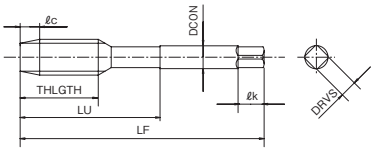
HSSE | V | N | 45°・51° | SHANK h7

DC≦16　16<DC

CAD

完全リード送り機構付機械専用で耐摩耗性・耐溶着性に優れたVコーティングを施しているため、アルミニウム、アルミニウム合金などの超高速ねじ加工が可能です。

Capable of high speed processing of materials such as aluminum and aluminum alloys, thanks to the superior abrasion and wear resistance of V coating. For use with machines that have perfectly synchronized feed control.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8311669	M 3 ×0.5	STD	OH3	3P	46	4	19	4	2	—	C	●	4	3,600
8311683	M 4 ×0.7	STD	OH3	3P	52	5.6	21	6	2	—	C	●	9	3,520
8311697	M 5 ×0.8	STD	OH3	3P	60	6.4	24	6	2	—	C	●	11	3,550
8311711	M 6 ×1	STD	OH3	3P	62	8	29	6	2	—	C	●	11	3,650
8311725	M 8 ×1.25	STD	OH4	3P	70	10	37	8	2	—	C	●	20	4,640
8311739	M10 ×1.5	STD	OH4	3P	75	12	41	8	2	—	C	●	27	5,610
8311743	M10 ×1.25	STD	OH4	3P	75	12	41	8	2	—	C	●	27	5,610
8311757	M12 ×1.75	STD	OH4	3P	82	14	48	10	2	—	C	●	44	7,410
8311761	M12 ×1.5	STD	OH4	3P	82	14	48	10	2	—	C	●	44	7,410
8311765	M12 ×1.25	STD	OH4	3P	82	14	48	10	2	—	C	●	45	7,410
8311779	M14 ×2	STD	OH5	3P	88	16	48	12	2	—	C	●	70	9,950
8311783	M14 ×1.5	STD	OH4	3P	88	16	48	12	2	—	C	●	71	9,950
8311797	M16 ×2	STD	OH5	3P	95	16	52	16	2	—	C	●	106	13,000
8311801	M16 ×1.5	STD	OH4	3P	95	16	52	16	2	—	C	●	109	13,000
8311815	M18 ×2.5	STD	OH5	3P	100	20	55	16	2	—	C	●	117	10,800
8311819	M18 ×1.5	STD	OH4	3P	100	20	55	16	2	—	C	●	118	10,800
8311833	M20 ×2.5	STD	OH5	3P	105	20	58	16	2	—	C	●	136	14,100
8311837	M20 ×1.5	STD	OH4	3P	105	20	58	16	2	—	C	●	138	14,100
8311869	M24 ×3	STD	OH5	3P	120	24	66	20	2	—	C	●	230	22,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※ウルトラシンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ ULTRA SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
HS-AL-SFT																		◎	◎	○	◎				○
US-AL-SFT																		◎	◎	◎	◎				○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

スチール用Vコート粉末ハイス油穴付き高速シンクロスパイラルタップ
V Coated CPM Ultra Synchro Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply for Steels

VPO-US-SFT

CPM | V | 35° | SHANK h7

CAD

ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8313311	M 6 ×1	STD	OH3	2P	62	8	29	6	3	—	D ●	10	6,270
8313325	M 8 ×1.25	STD	OH4	2P	70	10	37	8	3	—	D ●	20	9,320
8313339	M10×1.5	STD	OH4	2P	75	12	41	8	3	—	D ●	26	10,600
8313343	M10×1.25	STD	OH4	2P	75	12	41	8	3	—	D ●	27	10,600

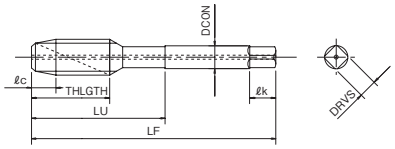
■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※ウルトラシンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

完全リード送り機構付機械専用で炭素鋼を50m/min以上の高速めねじ加工が可能です。

VPO-US-SFT are not recommended for use on machines without synchronized feed control. This tap is capable of tapping above 50m/min on carbon steels.



単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8313357	M12×1.75	STD	OH4	2P	82	14	48	10	3	—	D ●	44	13,000
8313361	M12×1.5	STD	OH4	2P	82	14	48	10	3	—	D ●	44	13,000
8313365	M12×1.25	STD	OH4	2P	82	14	48	10	3	—	D ●	42	13,000

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ULTRA SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1023を参照下さい。
See p.1023 for details

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VPO-US-SFT	◎	◎		○					○																

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

高能率・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップ
V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap

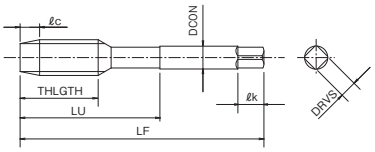
The A Brand

A-POT

切削条件 Cutting Conditions P.846

CPM V

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8325034	M 1.4 × 0.3	STD	OH1	5P	34	9	—	3	2	Yes	D	●	2	5,360
8325039	M 1.6 × 0.35	STD	OH1.5		36	10	—	3		Yes		●	3	5,360
8325044	M 1.7 × 0.35	STD	OH1.5		36	11	—	3		Yes		●	3	5,080
8325049	M 2 × 0.4	STD	OH1.5		40	12	—	3		Yes	A	●	3	4,030
8325430		STD+1	OH2.5								D	●	3	4,690
8325431		STD+2	OH3.5									●	3	4,690
8325050	M 2 × 0.25	STD	OH1		40	12	—	3		Yes		●	3	6,090
8325432		STD+1	OH2									●	3	6,400
8325052	M 2.2 × 0.45	STD	OH2		42	13	—	3		Yes		●	3	4,800
8325434		STD+1	OH3									●	3	5,080
8325053	M 2.2 × 0.25	STD	OH1		42	13	—	3		Yes		●	3	7,210
8325436		STD+1	OH2									●	3	7,540
8325054	M 2.3 × 0.4	STD	OH1.5		42	13	—	3		Yes	B	●	3	3,880
8325438		STD+1	OH2.5								D	●	3	4,440
8325059	M 2.5 × 0.45	STD	OH2		44	14	—	3		Yes	B	●	3	3,630
8325440		STD+1	OH3								D	●	3	4,100
8325441		STD+2	OH4									●	3	4,100
8325062	M 2.5 × 0.35	STD	OH2		44	14	—	3		Yes		●	3	5,360
8325442		STD+1	OH3									●	3	5,610
8325064	M 2.6 × 0.45	STD	OH2		44	14	—	3		Yes	A	●	3	3,370
8325444		STD+1	OH3								D	●	3	3,870
8325069	M 3 × 0.5	STD	OH3		46	11	19	4	3	Yes	A	●	4	2,820
8325450		STD+1	OH4								D	●	4	3,280
8325451		STD+2	OH5									●	4	3,280
8325072	M 3 × 0.35	STD	OH2		46	11	19	4		Yes		●	6	4,400
8325452		STD+1	OH3									●	4	4,640
8325076	M 3.5 × 0.6	STD	OH2		48	13	20	4		Yes	B	●	5	3,190
8325454		STD+1	OH3								D	●	4	3,710
8325079	M 3.5 × 0.35	STD	OH2		48	13	20	4		Yes		●	5	4,870
8325455		STD+1	OH3									●	5	5,120
8325083	M 4 × 0.7	STD	OH3		52	13	21	5		Yes	A	●	7	2,800
8325460		STD+1	OH4								D	●	7	3,220
8325461		STD+2	OH5									●	8	3,220
8325086	M 4 × 0.5	STD	OH3		52	13	21	5	3	Yes		●	7	3,800
8325462		STD+1	OH4									●	8	4,010
8325087	M 4.5 × 0.75	STD	OH3		55	13	21	5		Yes		●	8	3,780
8325464		STD+1	OH4									●	8	3,960
8325088	M 4.5 × 0.5	STD	OH3		55	13	21	5		Yes		●	8	4,480
8325465		STD+1	OH4									●	8	4,690
8325090	M 5 × 0.8	STD	OH3		60	16	24	5.5		Yes	A	●	10	2,820
8325468		STD+1	OH4								D	●	10	3,240
8325469		STD+2	OH5									●	10	3,240
8325093	M 5 × 0.5	STD	OH3		60	16	24	5.5		Yes		●	10	4,010
8325473		STD+1	OH4									●	10	4,220
8325095	M 5.5 × 0.5	STD	OH3		60	17	25	5.5		Yes		●	11	4,580
8325476		STD+1	OH4									●	11	4,840

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

次ページへ
呼び Size M6 ～ M16 NEXT

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45%～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-POT	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

前ページより
FROM 呼び Size M1.4 ～ M5.5

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8325097	M 6 × 1	STD	OH3	5P	62	19	29	6	3	Yes	A	●	12	2,840
8325478		STD+1	OH4								D	●	12	3,300
8325479		STD+2	OH5									●	12	3,300
8325100	M 6 × 0.75	STD	OH3		62	19	29	6		Yes	B	●	12	3,680
8325480		STD+1	OH4									●	13	4,140
8325102	M 6 × 0.5	STD	OH3		62	19	29	6		Yes		●	12	4,440
8325481		STD+1	OH4									●	13	4,670
8325104	M 7 × 1	STD	OH3		65	19	33	6.2		Yes	D	●	16	4,160
8325484		STD+1	OH4									●	16	4,530
8325105	M 7 × 0.75	STD	OH3		65	19	33	6.2		Yes		●	16	5,120
8325485		STD+1	OH4									●	16	5,360
8325107	M 8 × 1.25	STD	OH3		70	22	37	6.2		Yes	A	●	18	3,740
8325488		STD+1	OH4								D	●	18	4,350
8325489		STD+2	OH5									●	19	4,350
8325111	M 8 × 1	STD	OH3		70	22	37	6.2		Yes	B	●	18	4,250
8325490		STD+1	OH4									●	19	4,800
8325112	M 8 × 0.75	STD	OH3		70	22	37	6.2		Yes		●	21	5,340
8325491		STD+1	OH4									●	19	5,590
8325114	M 9 × 1.25	STD	OH3		72	22	38	7		Yes		●	25	5,080
8325494		STD+1	OH4								D	●	25	5,330
8325115	M 9 × 1	STD	OH3		72	22	38	7		Yes		●	25	5,800
8325495		STD+1	OH4									●	26	6,070
8325116	M 9 × 0.75	STD	OH3		72	22	38	7		Yes		●	26	6,300
8325496		STD+1	OH4									●	26	6,620
8325117	M 10 × 1.5	STD	OH4		75	24	41	7		–	A	●	25	4,490
8325500		STD+1	OH5								D	●	27	5,230
8325501		STD+2	OH6									●	27	5,230
8325121	M 10 × 1.25	STD	OH3		75	24	41	7		–	A	●	26	4,490
8325502		STD+1	OH4								D	●	28	5,230
8325124	M 10 × 1	STD	OH3		75	24	41	7		–	B	●	27	5,190
8325503		STD+1	OH4									●	28	5,850
8325125	M 10 × 0.75	STD	OH3		75	24	41	7		–		●	29	6,400
8325504		STD+1	OH4									●	29	6,740
8325127	M 11 × 1.5	STD	OH4		80	25	48	8		–		●	38	6,140
8325510		STD+1	OH5								D	●	38	6,480
8325128	M 11 × 1	STD	OH3		80	25	48	8		–		●	39	7,460
8325514		STD+1	OH4									●	39	7,870
8325129	M 11 × 0.75	STD	OH3		80	25	48	8		–		●	40	8,270
8325515		STD+1	OH4									●	40	8,680
8325130	M 12 × 1.75	STD	OH4		82	29	48	8.5		–	A	●	42	5,870
8325518		STD+1	OH5								D	●	44	6,810
8325519		STD+2	OH6									●	44	6,810
8325134	M 12 × 1.5	STD	OH4		82	29	48	8.5		–	A	●	43	5,870
8325520		STD+1	OH5								D	●	44	6,810
8325137	M 12 × 1.25	STD	OH4		82	29	48	8.5		–	A	●	43	5,870
8325521		STD+1	OH5								D	●	44	6,810
8325140	M 12 × 1	STD	OH3		82	29	48	8.5		–	B	●	44	6,840
8325522		STD+1	OH4								D	●	46	7,730
8325147	M 14 × 2	STD	OH4		88	30	48	10.5		–	A	●	64	8,420
8325530		STD+1	OH5								D	●	71	9,770
8325150	M 14 × 1.5	STD	OH4		88	30	48	10.5		–	A	●	65	8,420
8325531		STD+1	OH5									●	71	9,770
8325152	M 14 × 1.25	STD	OH4		88	30	48	10.5		–		●	71	9,750
8325532		STD+1	OH5									●	71	10,300
8325154	M 14 × 1	STD	OH3		88	30	48	10.5		–	D	●	72	9,930
8325533		STD+1	OH4									●	71	10,500
8325155	M 15 × 1.5	STD	OH4		95	32	52	10.5		–		●	79	12,000
8325536		STD+1	OH5									●	79	12,600
8325156	M 15 × 1	STD	OH3		95	32	52	10.5		–		●	81	13,000
8325537		STD+1	OH4									●	80	13,600
8325157	M 16 × 2	STD	OH4		95	32	52	12.5		–	A	●	95	10,900
8325540		STD+1	OH5								D	●	101	12,800
8325160	M 16 × 1.5	STD	OH4		95	32	52	12.5		–	A	●	96	10,900
8325541		STD+1	OH5								D	●	101	12,800

次ページへ
呼び Size M16 ～ M24 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

高能率・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップ
V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap

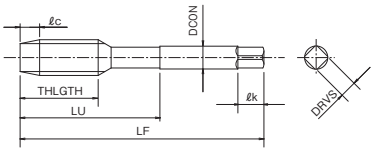
A The A Brand

A-POT

切削条件 Cutting Conditions P.846

CPM V

CAD



前ページより FROM 呼び Size M6 ～ M16

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8325162	M 16 × 1	STD	OH3	5P	95	32	52	12.5	3	–	D	●	101	12,900
8325542		STD+1	OH4									●	101	13,500
8325164	M 17 × 1.5	STD	OH4		100	37	55	13		–		●	109	16,100
8325545		STD+1	OH5									●	109	17,000
8325166	M 17 × 1	STD	OH3		100	37	55	13		–		●	111	18,400
8325546		STD+1	OH4									●	111	19,200
8325167	M 18 × 2.5	STD	OH5		100	37	55	14		–	A	●	123	14,200
8325549		STD+1	OH6								D	●	124	16,800
8325169	M 18 × 2	STD	OH4		100	37	55	14		–		●	123	16,100
8325550		STD+1	OH5									●	123	17,100
8325170	M 18 × 1.5	STD	OH4		100	37	55	14		–	A	●	123	14,200
8325551		STD+1	OH5								D	●	124	16,800
8325172	M 18 × 1	STD	OH3		100	37	55	14		–		●	127	19,200
8325552		STD+1	OH4									●	126	20,300
8325177	M 20 × 2.5	STD	OH5		105	37	58	15		–	A	●	154	17,900
8325557		STD+1	OH6								D	●	154	20,700
8325179	M 20 × 2	STD	OH4		105	37	58	15		–		●	152	20,900
8325558		STD+1	OH5									●	153	22,000
8325180	M 20 × 1.5	STD	OH4		105	37	58	15		–	A	●	153	17,900
8325559		STD+1	OH5								D	●	155	20,700
8325182	M 20 × 1	STD	OH3		105	37	58	15		–		●	156	22,500
8325560		STD+1	OH4									●	126	23,500
8325187	M 22 × 2.5	STD	OH5		115	38	63	17		–	A	●	209	22,600
8325563		STD+1	OH6								D	●	209	26,200
8325189	M 22 × 2	STD	OH4		115	38	63	17		–		●	210	26,400
8325564		STD+1	OH5									●	210	27,800
8325190	M 22 × 1.5	STD	OH4		115	38	63	17		–	A	●	209	22,600
8325565		STD+1	OH5								D	●	209	26,200
8325192	M 22 × 1	STD	OH3		115	38	63	17		–		●	211	28,000
8325566		STD+1	OH4									●	212	29,200
8325197	M 24 × 3	STD	OH5		120	45	66	19		–	A	●	265	28,200
8325569		STD+1	OH6								D	●	266	32,400
8325199	M 24 × 2	STD	OH4		120	45	66	19		–		●	265	33,200
8325570		STD+1	OH5									●	265	35,000
8325200	M 24 × 1.5	STD	OH4		120	45	66	19		–	A	●	266	28,200
8325571		STD+1	OH5								D	●	267	32,400
8325202	M 24 × 1	STD	OH3		120	45	66	19		–	D	●	269	36,000
8325572		STD+1	OH4									●	271	37,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-POT	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高能率・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップ
V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap

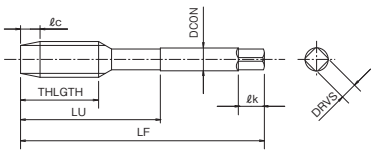
The A Brand

A-POT

切削条件 Cutting Conditions P.846

CPM　V

CAD



ねじの種類：U

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327012	No. 4 – 40UNC	STD	OH2	5P	44	15	–	3	2	Yes	D	●	3	4,010
8327018	No. 5 – 40UNC				46	11	19	4	3	Yes		●	5	3,940
8327024	No. 6 – 32UNC				48	13	21	4		Yes		●	5	3,870
8327030	No. 8 – 32UNC				52	13	21	5		Yes		●	8	3,850
8327036	No.10 – 24UNC				60	16	24	5.5		Yes		●	10	3,850
8327039	No.10 – 32UNF				60	16	24	5.5		Yes		●	10	3,850
8327049	¼ – 20UNC		OH3		62	19	29	6		Yes		●	13	3,960
8327051	¼ – 28UNF		OH2		62	19	29	6		Yes		●	13	3,960
8327058	5/16 – 18UNC		OH3		70	22	37	6.1		Yes		●	18	4,770
8327061	5/16 – 24UNF				70	22	37	6.1		Yes		●	19	4,770
8327067	⅜ – 16UNC				75	24	41	7		–		●	26	5,280
8327073	⅜ – 24UNF				75	24	41	7		–		●	28	5,280
8327080	7/16 – 14UNC				80	25	48	8	3	–		●	37	6,370
8327083	7/16 – 20UNF				80	25	48	8		–		●	39	6,370
8327090	½ – 13UNC		OH4		85	29	48	9		–		●	51	7,460
8327096	½ – 20UNF		OH3		85	29	48	9		–		●	52	7,460
8327105	9/16 – 12UNC		OH4		90	30	48	10.5		–		●	72	10,300
8327108	9/16 – 18UNF		OH3		90	30	48	10.5		–		●	74	10,300
8327111	⅝ – 11UNC		OH4		95	32	52	12		–		●	94	13,000
8327114	⅝ – 18UNF		OH3		95	32	52	12		–		●	95	13,000
8327120	¾ – 10UNC		OH4		105	37	58	14		–		●	134	15,900
8327123	¾ – 16UNF				105	37	58	14		–		●	134	15,900
8327130	⅞ – 9UNC		OH5		115	38	63	17		–		●	209	28,200
8327132	⅞ – 14UNF		OH4		115	38	63	17		–		●	208	28,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

SynchroMaster シンクロマスター

※詳細は▶P.837を参照下さい。
See p.837 for details

Aタップとの相性が抜群なタップホルダ

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-POT	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

高能率・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップ
V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap

The A Brand

A-POT

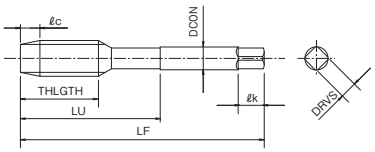
切削条件 Cutting Conditions P.846

エンドミルシャンク End Mill Shank

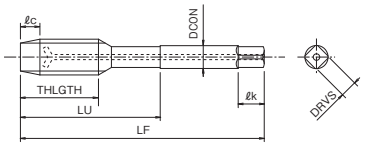
CPM | V | SHANK h7

CAD

油穴無し without Coolant Hole



油穴付き with Coolant Hole



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	油穴 Oil Hole	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8325800	M 3 × 0.5 - 4	—	STD	OH3	5P	46	11	19	4	3	Yes	D	●	5	3,440
8325801	M 4 × 0.7 - 6	—				52	13	21	6		Yes		●	9	3,370
8325802	M 5 × 0.8 - 6	—				60	16	24	6		Yes		●	13	3,410
8325803	M 6 × 1 - 6	—				62	19	29	6		Yes		●	13	3,470
8326901		Yes									—		●	12	6,450
8326902	M 6 × 0.75 - 6	Yes				62	19	29	6		—		●	12	7,330
8325804	M 8 × 1.25 - 8	—		OH4		70	22	37	8		Yes		●	24	4,560
8326903		Yes									—		●	23	7,830
8326904	M 8 × 1 - 8	Yes		OH3		70	22	37	8		—		●	24	8,300
8325806	M 10 × 1.5 - 8	—		OH4		75	24	41	8		—		●	32	5,460
8326905		Yes											●	30	8,880
8325805	M 10 × 1.25 - 8	—				75	24	41	8		—		●	32	5,460
8326906		Yes											●	30	8,880
8325807	M 12 × 1.75 - 10	—				82	29	48	10		—		●	53	7,180
8326907		Yes											●	49	10,800
8326908	M 12 × 1.5 - 10	Yes				82	29	48	10		—		●	50	10,800
8326909	M 12 × 1.25 - 10	Yes				82	29	48	10		—		●	49	10,800
8325808	M 14 × 2 - 12	—		OH5		88	30	48	12		—		●	81	10,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. エンドミルシャンク品はコレットホルダ、ミーリングホルダなどに対応していますが、まわり止め付きホルダをご使用下さい。
2. 精度欄 は高精度保持と完全同期送りの組み合わせを前提とした2級相当対応のタップ推奨精度です。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
2. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards only if combination of maintaining the high accuracy and complete synchronous feed is applied.
3. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Regrinding is not recommended.

※Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

SynchroMaster シンクロマスター

※詳細は▶P.837を参照下さい。
See p.837 for details

Aタップとの相性が抜群なタップホルダ

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-POT	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高能率・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップ ロングシャンク

V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap with Long Shank

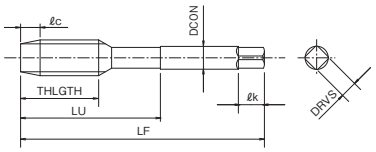
A The A Brand

A-LT-POT

切削条件 Cutting Conditions P.846

CAD

CPM V



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8326002	M 2 × 0.4 × 80	STD	OH1.5	5P	80	12	—	3	2	Yes	D	●	6	10,300
8326001	M 2 × 0.25 × 80		OH1		80	12	—	3		Yes		●	6	15,900
8326004	M 2.2 × 0.45 × 80		OH2		80	13	—	3		Yes		●	6	10,900
8326003	M 2.2 × 0.25 × 80		OH1		80	13	—	3		Yes		●	6	17,300
8326005	M 2.3 × 0.4 × 80		OH1.5		80	13	—	3		Yes		●	6	8,680
8326007	M 2.5 × 0.45 × 80		OH2		80	14	—	3		Yes		●	6	7,870
8326006	M 2.5 × 0.35 × 80				80	14	—	3		Yes		●	6	12,000
8326008	M 2.6 × 0.45 × 80				80	14	—	3		Yes		●	6	7,230
8326010	M 3 × 0.5 ×100		OH3		100	11	20	4	3	Yes		●	11	5,820
8326009	M 3 × 0.35 ×100		OH2		100	11	20	4		Yes		●	11	8,230
8326012	M 3.5 × 0.6 ×100				100	13	24	4		Yes		●	11	6,070
8326011	M 3.5 × 0.35 ×100				100	13	24	4		Yes		●	11	9,430
8326014	M 4 × 0.7 ×100		OH3		100	13	27	5		Yes		●	16	5,310
8326013	M 4 × 0.5 ×100				100	13	27	5		Yes		●	16	6,980
8326016	M 4.5 × 0.75 ×100				100	13	30	5		Yes		●	16	6,140
8326015	M 4.5 × 0.5 ×100				100	13	30	5		Yes		●	16	7,690
8326018	M 5 × 0.8 ×100				100	16	33	5.5		Yes		●	18	4,760
8326017	M 5 × 0.5 ×100				100	16	33	5.5		Yes		●	18	5,980
8326019	M 5.5 × 0.5 ×100				100	17	37	5.5		Yes		●	21	6,760
8326022	M 6 × 1 ×100				100	19	40	6		Yes		●	23	4,870
8326023					150							●	33	6,530
8326020	M 6 × 0.75 ×100				100	19	40	6		Yes		●	23	5,700
8326021					150							●	33	7,940
8326026	M 7 × 1 ×100				100	19	40	6.2		Yes		●	26	5,890
8326027					150		60					●	38	8,000
8326024	M 7 × 0.75 ×100				100	19	40	6.2		Yes		●	27	7,230
8326025					150		60					●	38	10,200
8326032	M 8 × 1.25 ×100				100	22	40	6.2		Yes		●	28	5,720
8326033					150		60					●	40	7,730
8326030	M 8 × 1 ×100				100	22	40	6.2		Yes		●	28	6,450
8326031					150		60					●	40	8,940
8326028	M 8 × 0.75 ×100				100	22	40	6.2		Yes		●	29	7,000
8326029					150		60					●	40	9,930
8326038	M 9 × 1.25 ×100				100	22	40	7		Yes		●	36	6,620
8326039					150		60					●	51	9,200
8326036	M 9 × 1 ×100				100	22	40	7		Yes		●	36	7,590
8326037					150		60					●	51	11,000
8326034	M 9 × 0.75 ×100				100	22	40	7		Yes		●	37	8,320
8326035					150		60					●	52	12,300
8326046	M10 × 1.5 ×100		OH4		100	24	41	7		—		●	36	6,530
8326047					150		60					●	52	9,070
8326044	M10 × 1.25 ×100		OH3		100	24	41	7		—		●	37	6,530
8326045					150		60					●	53	9,070

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

次ページへ
呼び Size M10 ～ M24 NEXT

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-LT-POT	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高能率・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップ ロングシャンク

V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap with Long Shank

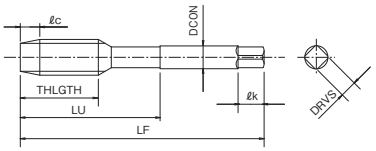
A The A Brand

A-LT-POT

切削条件 Cutting Conditions P.846

CPM V

CAD



前ページより FROM 呼び Size M2 ～ M10

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size			精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8326042	M10	× 1	×100	STD	OH3	5P	100	24	41	7	3	–	D ●	37	7,350
8326043			×150				150		60					54	10,500
8326040	M10	× 0.75	×100				100	24	41	7		–		38	8,500
8326041			×150				150		60					54	12,500
8326052	M11	× 1.5	×100		OH4		100	25	48	8		–		48	7,430
8326053			×150				150		60					67	10,800
8326092	M11	× 1.25	×100		OH3		100	25	48	8		–		48	8,450
8326093			×150				150		60					67	12,600
8326050	M11	× 1	×100				100	25	48	8		–		49	8,960
8326051			×150				150		60					68	13,600
8326048	M11	× 0.75	×100				100	25	48	8		–		50	9,930
8326049			×150				150		60					69	15,200
8326060	M12	× 1.75	×100		OH4		100	29	48	8.5		–		54	7,480
8326061			×150				150		60					76	10,700
8326058	M12	× 1.5	×100				100	29	48	8.5		–		54	7,480
8326059			×150				150		60					75	10,700
8326056	M12	× 1.25	×100				100	29	48	8.5		–		54	7,480
8326057			×150				150		60					75	10,700
8326054	M12	× 1	×100		OH3		100	29	48	8.5		–		56	8,500
8326055			×150				150		60					77	12,400
8326065	M14	× 2	×150		OH4		150	30	60	10.5		–		110	14,300
8326064	M14	× 1.5	×150				150	30	60	10.5		–		110	14,300
8326063	M14	× 1.25	×150				150	30	60	10.5		–		109	17,400
8326062	M14	× 1	×150		OH3		150	30	60	10.5		–		109	17,900
8326067	M15	× 1.5	×150		OH4		150	32	60	10.5		–		115	17,200
8326066	M15	× 1	×150		OH3		150	32	60	10.5		–		116	18,500
8326070	M16	× 2	×150		OH4		150	32	60	12.5		–		152	15,000
8326071			×200				200		80					202	18,400
8326069	M16	× 1.5	×150				150	32	60	12.5		–		154	15,000
8326068	M16	× 1	×150		OH3		150	32	60	12.5		–		153	18,100
8326073	M17	× 1.5	×150		OH4		150	37	60	13		–		169	22,800
8326072	M17	× 1	×150		OH3		150	37	60	13		–		169	26,200
8326077	M18	× 2.5	×150		OH5		150	37	60	14		–		190	18,900
8326076	M18	× 2	×150		OH4		150	37	60	14		–		189	21,500
8326075	M18	× 1.5	×150				150	37	60	14		–		191	18,900
8326074	M18	× 1	×150		OH3		150	37	60	14		–		193	27,700
8326081	M20	× 2.5	×150		OH5		150	37	60	15		–		222	22,800
8326082			×200				200		80					292	27,400
8326080	M20	× 2	×150		OH4		150	37	60	15		–		220	28,000
8326079	M20	× 1.5	×150				150	37	60	15		–		224	22,800
8326078	M20	× 1	×150		OH3		150	37	60	15		–		225	30,100
8326086	M22	× 2.5	×150		OH5		150	38	63	17		–		277	26,200
8326085	M22	× 2	×150		OH4		150	38	63	17		–		277	31,800
8326084	M22	× 1.5	×150				150	38	63	17		–		282	26,200
8326083	M22	× 1	×150		OH3		150	38	63	17		–		280	33,700
8326090	M24	× 3	×150		OH5		150	45	66	19		–		341	34,700
8326091			×200				200							456	40,100
8326089	M24	× 2	×150		OH4		150	45	66	19		–		340	37,600
8326088	M24	× 1.5	×150				150	45	66	19		–		342	34,700
8326087	M24	× 1	×150		OH3		150	45	66	19		–		345	40,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高能率・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップ ロングシャンク

V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap with Long Shank

A The A Brand

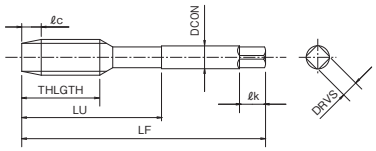
A-LT-POT

切削条件 Cutting Conditions P.846

エンドミルシャンク End Mill Shank

CPM | V | SHANK h7

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size		精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8326400	M 3×0.5	×100 - 4	STD	OH3	5P	100	11	20	4	3	Yes	D	●	11	6,400
8326420		×150 - 4				150							●	16	9,110
8326401	M 4×0.7	×100 - 6				100	13	27	6		Yes		●	20	5,820
8326421		×150 - 6				150							●	31	8,020
8326402	M 5×0.8	×100 - 6				100	16	33	6		Yes		●	20	5,210
8326422		×150 - 6				150							●	32	7,460
8326403	M 6×1	×100 - 6				100	19	40	6		Yes		●	22	5,340
8326423		×150 - 6				150							●	33	7,180
8326424		×200 - 6				200							●	46	9,430
8326404	M 8×1.25	×100 - 8		OH4		100	22	53	8		Yes		●	35	6,320
8326425		×150 - 8				150							●	56	8,520
8326426		×200 - 8				200							●	78	10,800
8326406	M10×1.5	×100 - 8				100	24	41	8		–		●	43	7,180
8326427		×150 - 8				150		60					●	64	9,970
8326428		×200 - 8				200		80					●	84	11,700
8326405	M10×1.25	×100 - 8				100	24	41	8		–		●	42	7,180
8326429		×150 - 8				150		60					●	64	9,970
8326430		×200 - 8				200		80					●	84	11,700
8326407	M12×1.75	×100 - 10				100	29	48	10		–		●	66	8,270
8326431		×150 - 10				150		60					●	96	11,800
8326432		×200 - 10				200		80					●	127	14,200
8326408	M14×2	×150 - 12		OH5		150	30	60	12		–		●	133	15,900
8326433		×200 - 12				200		80					●	179	17,400
8326409	M16×2	×150 - 16				150	32	60	16		–		●	209	16,500
8326434		×200 - 16				200		80					●	281	20,300
8326410	M20×2.5	×150 - 16				150	37	75	16		–		●	238	25,100
8326435		×200 - 16				200		80					●	322	30,100
8326411	M24×3	×150 - 20				150	45	90	20		–		●	359	37,800
8326436		×200 - 20				200							●	486	43,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. エンドミルシャンク品はコレットホルダ、ミーリングホルダなどに対応していますが、まわり止め付きホルダをご使用下さい。
2. 精度欄　は高精度保持と完全同期送りの組み合わせを前提とした2級相当対応のタップ推奨精度です。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.
2. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standards only if combination of maintaining the high accuracy and complete synchronous feed is applied.
3. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

CAD CAM CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-LT-POT	◎	◎	◎	◎	◎	○			◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品（在庫をご確認下さい。） Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産（在庫をご確認下さい。） Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品（在庫をご確認下さい。） Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ハイスポイントタップ
Spiral Pointed Tap

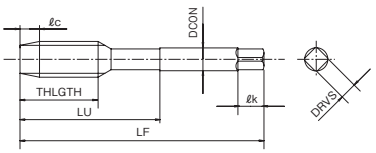
EX-POT

HSSE

CAD

一般用に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。切りくずを確実に前に押出しますので、切りくず障害の心配はありません。

Suitable for through hole tapping of carbon steels, alloy steels and nonferrous metals whose chips are produced in continuous coil form. These taps discharge chips through the hole.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
16006	M 1 × 0.25	STD	OH1	5P	30	6	—	3	2	Yes	D	●	3	4,120
16007	M 1.1 × 0.25				32	8	—	3		Yes		●	3	4,370
16008	M 1.2 × 0.25				32	8	—	3		Yes		●	3	3,760
16010	M 1.4 × 0.3	STD+1	OH2		34	9	—	3		Yes	B	●	3	2,920
16011										Yes	D	●	3	3,780
16012		STD+2	OH3							Yes	B	●	3	3,250
16014	M 1.6 × 0.35	STD	OH1		36	10	—	3		Yes		●	3	2,920
16015		STD+1	OH2							Yes	D	●	3	3,780
16016		STD+2	OH3							Yes	B	●	3	3,250
16019	M 1.7 × 0.35	STD	OH1		36	11	—	3		Yes		●	3	2,620
16020		STD+1	OH2							Yes	D	●	3	3,410
16021		STD+2	OH3							Yes	B	●	3	2,920
16022		STD+3	OH4							Yes	D	●	3	3,410
16024	M 1.8 × 0.35	STD	OH2		36	11	—	3		Yes		●	3	3,650
16031	M 2 × 0.4	STD	OH1		40	12	—	3		Yes	A	●	3	2,120
16032		STD+1	OH2							Yes		●	3	2,410
16033		STD+2	OH3							Yes	B	●	3	2,410
16034		STD+3	OH4							Yes		●	3	2,410
16038	M 2 × 0.25	STD	OH1		40	12	—	3		Yes	D	●	3	3,990
16042	M 2.2 × 0.45	STD	OH2		42	13	—	3		Yes		●	3	2,880
16043	M 2.3 × 0.4	STD	OH1		42	13	—	3		Yes	B	●	3	1,960
16044		STD+1	OH2							Yes	D	●	3	2,510
16045		STD+2	OH3							Yes	B	●	3	2,180
16046		STD+3	OH4							Yes	D	●	4	2,510
16053	M 2.5 × 0.45	STD	OH2		44	14	—	3		Yes	B	●	3	1,700
16054		STD+1	OH3							Yes		●	3	1,900
16055		STD+2	OH4							Yes	D	●	4	2,200
16056	M 2.5 × 0.35	STD	OH2		44	14	—	3		Yes		●	4	3,240
16059	M 2.6 × 0.45	STD+1	OH3		44	14	—	3		Yes	A	●	4	1,470
16060										Yes	B	●	3	1,680
16061		STD+2	OH4							Yes		●	3	1,680
16062	M 2.6 × 0.35	STD	OH2		44	14	—	3		Yes	D	●	4	2,950
16065	M 3 × 0.6	STD	OH2		46	11	19	4	3	Yes	B	●	4	1,210
16066		STD+1	OH3							Yes		●	4	1,370
15368	M 3 × 0.5	STD	OH2		46	11	19	4		Yes	A	●	5	1,180
16069		STD+1	OH3							Yes	B	●	4	1,370
17942		STD+2	OH4							Yes	D	●	5	1,680
16071	M 3 × 0.35	STD	OH2		46	11	19	4		Yes		●	5	2,280
16074	M 3.5 × 0.6	STD	OH2		48	13	20	4		Yes	B	●	4	1,300
16075		STD+1	OH3							Yes		●	5	1,460
16081	M 3.5 × 0.35	STD	OH2		48	13	20	4		Yes	D	●	5	2,770
16083	M 4 × 0.75	STD	OH2		52	13	21	5		Yes	B	●	7	1,160
16084		STD+1	OH3							Yes		●	7	1,300
15386	M 4 × 0.7	STD	OH2		52	13	21	5		Yes	A	●	7	1,130
16087		STD+1	OH3							Yes	B	●	7	1,300
17946		STD+2	OH4							Yes		●	8	1,590
16089	M 4 × 0.5	STD	OH2		52	13	21	5		Yes	D	●	8	2,020
16092	M 4.5 × 0.75	STD	OH2		55	13	21	5		Yes		●	8	1,640
16098	M 5 × 0.9	STD	OH2		60	16	24	5.5		Yes	B	●	10	1,190
16099		STD+1	OH3							Yes		●	10	1,340
15401	M 5 × 0.8	STD	OH2		60	16	24	5.5		Yes	A	●	10	1,160
16102		STD+1	OH3							Yes	B	●	10	1,340
17950		STD+2	OH4							Yes		●	11	1,650
16103	M 5 × 0.75	STD	OH2		60	16	24	5.5		Yes		●	11	2,490
16105	M 5 × 0.5				60	16	24	5.5		Yes	D	●	11	2,020
16108	M 5.5 × 0.9				60	17	25	5.5		Yes		●	11	1,710
16110	M 5.5 × 0.5				60	17	25	5.5		Yes		●	11	2,490
15413	M 6 × 1				62	19	29	6		Yes	A	●	10	1,240

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
16114	M 6 × 1	STD+1	OH3	5P	62	19	29	6	3	Yes	B	●	12	1,420
17954		STD+2	OH4							Yes	D	●	13	1,780
16116	M 6 × 0.75	STD	OH2		62	19	29	6		Yes	B	●	12	1,710
16117		STD+1	OH3							Yes		●	12	1,920
16120	M 6 × 0.5	STD	OH2		62	19	29	6		Yes	D	●	13	2,330
16122	M 7 × 1				65	19	33	6.2		Yes		●	16	1,890
16127	M 7 × 0.75				65	19	33	6.2		Yes		●	16	2,670
16129	M 7 × 0.5				65	19	33	6.2		Yes		●	17	3,110
15431	M 8 × 1.25	STD	OH3		70	22	37	6.2		Yes	A	●	19	1,820
16132		STD+1	OH4							Yes	B	●	19	2,090
17958		STD+2	OH5							Yes	D	●	19	2,510
16134	M 8 × 1	STD	OH2		70	22	37	6.2		Yes	B	●	19	2,350
16135		STD+1	OH3							Yes		●	19	2,590
16137	M 8 × 0.75	STD	OH2		70	22	37	6.2		Yes	D	●	20	2,900
16141	M 8 × 0.5				70	22	37	6.2		Yes		●	20	3,600
16144	M 9 × 1.25	STD	OH3		72	22	38	7		Yes		●	25	2,620
16148	M 9 × 1	STD	OH2		72	22	38	7		Yes		●	26	3,350
15456	M10 × 1.5	STD	OH3		75	24	41	7		—	A	●	27	2,330
16157		STD+1	OH4							—	B	●	28	2,620
17962		STD+2	OH5							—	D	●	27	3,280
15460	M10 × 1.25	STD	OH3		75	24	41	7		—	A	●	28	2,330
16161		STD+1	OH4							—		●	28	2,620
16163	M10 × 1	STD	OH3		75	24	41	7		—	B	●	28	2,920
16164		STD+1	OH4							—		●	28	3,330
16165	M10 × 0.75	STD	OH2		75	24	41	7		—		●	29	3,990
16167	M10 × 0.5				75	24	41	7		—		●	29	4,530
16169	M11 × 1.5	STD	OH3		80	25	48	8		—	D	●	38	3,760
16172	M11 × 1.25				80	25	48	8		—		●	38	4,530
16174	M11 × 1				80	25	48	8		—		●	39	5,080
16176	M11 × 0.75	STD	OH2		80	25	48	8		—		●	40	5,820
15480	M12 × 1.75	STD	OH4		82	29	48	8.5		—	A	●	43	3,170
16181		STD+1	OH5							—	B	●	43	3,680
17968		STD+2	OH6							—	D	●	44	4,480
15483	M12 × 1.5	STD	OH3		82	29	48	8.5		—	A	●	44	3,170
16184		STD+1	OH4							—	B	●	44	3,680
15488	M12 × 1.25	STD	OH4		82	29	48	8.5		—	A	●	44	3,170
16189		STD+1	OH5							—		●	44	3,680
16191	M12 × 1	STD	OH3		82	29	48	8.5		—	B	●	44	4,030
16192		STD+1	OH4							—		●	44	4,540
16193	M12 × 0.75	STD	OH2		82	29	48	8.5		—		●	45	5,590
16194	M12 × 0.5				82	29	48	8.5		—		●	45	6,320
16195	M13 × 1.75	STD	OH3		88	30	48	9.5		—	D	●	60	6,870
16199	M13 × 1.5				88	30	48	9.5		—		●	61	6,660
16203	M13 × 1	STD	OH2		88	30	48	9.5		—		●	63	9,750
15509	M14 × 2	STD	OH4		88	30	48	10.5		—	A	●	70	4,430
16210		STD+1	OH5							—	D	●	70	5,820
15512	M14 × 1.5	STD	OH3		88	30	48	10.5		—	A	●	71	4,430
16213		STD+1	OH4							—		●	71	5,820
16216	M14 × 1.25	STD	OH3		88	30	48	10.5		—		●	71	6,370
16220	M14 × 1				88	30	48	10.5		—	D	●	72	6,570
16232	M15 × 2				95	32	52	10.5		—		●	77	8,660
16236	M15 × 1.5				95	32	52	10.5		—		●	78	8,660
16244	M15 × 1				95	32	52	10.5		—		●	80	9,590
15557	M16 × 2	STD	OH4		95	32	52	12.5		—	A	●	100	5,900
16258		STD+1	OH5							—	D	●	100	7,770
15560	M16 × 1.5	STD	OH3		95	32	52	12.5		—	A	●	100	5,900
16261		STD+1	OH4							—	D	●	100	7,770
16268	M16 × 1	STD	OH3		95	32	52	12.5		—		●	100	8,520

次ページへ
呼び Size M17 ～ M48 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45%～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-POT		○	○	○									○	○	○	○	○	◎	○	○	○				○

前ページより

FROM 呼び Size **M1 ～ M16**

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
16281	M17 × 2	STD	OH4	5P	100	37	55	13	3	—	D	●	105	11,600
16286	M17 × 1.5	STD	OH3		100	37	55	13		—		●	106	11,600
16282	M17 × 1				100	37	55	13		—		●	109	13,800
15593	M18 × 2.5	STD	OH4		100	37	55	14		—	A	●	121	8,110
16294		STD+1	OH5							—	D	●	122	10,700
16297	M18 × 2	STD	OH4		100	37	55	14		—		●	120	10,800
15601	M18 × 1.5				100	37	55	14		—	A	●	121	8,110
16302		STD+1	OH5							—	D	●	122	10,700
16304	M18 × 1	STD	OH3		100	37	55	14		—		●	123	14,800
16313	M19 × 2.5	STD	OH4		105	37	58	14		—	D	●	133	15,900
16320	M19 × 1.5	STD	OH3		105	37	58	14		—		●	134	14,900
16324	M19 × 1	STD	OH2		105	37	58	14		—		●	264	17,300
15629	M20 × 2.5	STD	OH4		105	37	58	15		—	A	●	150	10,500
16330		STD+1	OH5							—	D	●	151	13,800
16333	M20 × 2	STD	OH4		105	37	58	15		—		●	149	15,700
15637	M20 × 1.5				105	37	58	15		—	A	●	153	10,500
16338		STD+1	OH5							—	D	●	153	13,800
16341	M20 × 1	STD	OH3		105	37	58	15		—		●	153	17,100
15645	M22 × 2.5	STD	OH4		115	38	63	17		—	A	●	207	13,700
16346		STD+1	OH5							—	D	●	205	17,900
16349	M22 × 2	STD	OH4		115	38	63	17		—		●	204	20,200
15653	M22 × 1.5				115	38	63	17		—	A	●	204	13,700
16354		STD+1	OH5							—		●	205	17,900
16358	M22 × 1	STD	OH2		115	38	63	17		—	D	●	207	21,700
16361	M23 × 2.5	STD	OH4		120	45	66	18		—		●	238	23,500
16365	M23 × 2				120	45	66	18		—		●	264	23,500
15673	M24 × 3				120	45	66	19		—	A	●	261	17,300
16374		STD+1	OH5							—	D	●	266	22,300
16377	M24 × 2	STD	OH4		120	45	66	19		—		●	262	25,800
15681	M24 × 1.5				120	45	66	19		—	A	●	264	17,300
16382		STD+1	OH5							—		●	260	22,300
16385	M24 × 1	STD	OH2		120	45	66	19		—		●	262	28,800
16389	M25 × 3	STD	OH4		130	45	71	19		—		●	289	28,000
16393	M25 × 2				130	45	71	19		—	D	●	304	28,000
16397	M25 × 1.5				130	45	71	19		—		●	296	28,000
16405	M26 × 3				130	45	71	20		—		●	318	27,700
16407	M26 × 2	STD	OH3		130	45	71	20		—		●	325	28,200
16409	M26 × 1.5	STD	OH4		130	45	71	20		—		●	325	25,800
16417	M27 × 3	STD	OH4	5P	130	45	71	20	3	—	D	●	334	28,000
16418		STD+1	OH5							—		●	337	31,600
16421	M27 × 2	STD	OH4		130	45	71	20		—		●	337	31,100
16425	M27 × 1.5				130	45	71	20		—		●	342	28,000
16426		STD+1	OH5							—		●	341	31,600
16428	M27 × 1	STD	OH2		130	45	71	20		—		●	348	38,000
16434	M28 × 3	STD	OH4		135	48	74	21		—		●	384	37,100
16437	M28 × 2				135	48	74	21		—		●	392	37,100
16441	M28 × 1.5				135	48	74	21		—		●	390	32,800
16450	M30 × 3.5	STD	OH5		135	48	74	23		—		●	434	35,500
16451		STD+1	OH6							—		●	433	40,400
16453	M30 × 3	STD	OH4		135	48	74	23		—		●	440	40,700
16457	M30 × 2				135	48	74	23		—		●	445	40,700
16461	M30 × 1.5				135	48	74	23		—		●	448	35,500
16462		STD+1	OH5							—		●	450	40,400
16465	M30 × 1	STD	OH2		135	48	74	23		—		●	456	44,800
16467	M32 × 1.5	STD	OH4		110	37	47	24		—		●	402	43,500
16474	M33 × 3.5	STD	OH5		145	51	77	25		—		●	569	41,200
16478	M33 × 2	STD	OH3		110	37	47	25		—	D	●	421	44,400
16482	M33 × 1.5	STD	OH4		110	37	47	25		—		●	431	41,200
16491	M35 × 1.5				110	39	49	26	4	—		●	461	47,700
16498	M36 × 4	STD	OH5		155	57	82	28		—		●	721	47,700
16500	M36 × 3	STD	OH4		155	57	82	28		—		●	730	50,300
16502	M36 × 2	STD	OH3		110	39	49	28		—		●	509	50,300
16506	M36 × 1.5	STD	OH4		110	39	49	28		—		●	508	47,700
16519	M39 × 4	STD	OH5		165	60	87	30		—		●	886	57,600
16534	M42 × 4.5	STD	OH5		175	60	93	32		—		●	1,076	66,800
16538	M42 × 3	STD	OH4		175	60	93	32		—		●	1,117	74,100
16541	M42 × 2	STD	OH3		120	39	49	32		—		●	743	74,100
16544	M42 × 1.5				120	39	49	32		—		●	749	66,800
16546	M45 × 4.5	STD	OH5		180	67	95	35		—		●	1,265	79,600
16549	M45 × 3	STD	OH4		180	67	95	35		—		●	1,348	84,200
16552	M45 × 2	STD	OH3		120	45	55	35		—		●	874	84,200
16555	M45 × 1.5				120	45	55	35		—		●	862	84,200
16558	M48 × 5	STD	OH5		185	67	98	38		—		●	1,563	99,500
16561	M48 × 3	STD	OH4		185	67	98	38		—		●	1,590	105,000
16564	M48 × 2	STD	OH3		125	45	55	38		—		●	1,037	105,000
16567	M48 × 1.5				125	45	55	38		—		●	1,051	105,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 一般用にはSM、Wねじの在庫もあります。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. General Purpose taps: Whitworth and Sewing Machine threaded taps are available from stock.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ハイスポイントタップ
Spiral Pointed Tap

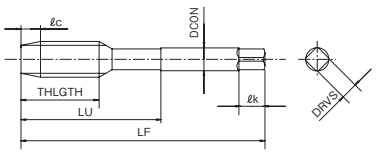
EX-POT

HSSE

CAD

一般用に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。切りくずを確実に前に押出しますので、切りくず障害の心配はありません。

Suitable for through hole tapping of carbon steels, alloy steels and nonferrous metals whose chips are produced in continuous coil form. These taps discharge chips through the hole.



ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
16891	No. 0-80UNF	STD	OH1	5P	36	10	13.5	3	2	Yes	●	3	4,350
16894	No. 1-64UNC				36	11	13.5	3		Yes	●	3	3,780
16897	No. 1-72UNF				36	11	13.5	3		Yes	●	3	3,780
16900	No. 2-56UNC				42	13	16	3		Yes	●	4	2,690
16903	No. 2-64UNF				42	13	16	3		Yes	●	4	2,690
16906	No. 3-48UNC				44	14	21	3		Yes	●	4	2,300
16909	No. 3-56UNF				44	14	21	3		Yes	●	4	2,300
16912	No. 4-40UNC	STD	OH2		44	15	21	3		Yes	●	4	1,890
16915	No. 4-48UNF				44	15	21	3		Yes	●	4	1,890
16918	No. 5-40UNC				46	11	19	4		Yes	●	5	1,810
16921	No. 5-44UNF				46	11	19	4		Yes	●	5	1,810
16924	No. 6-32UNC				48	13	21	4		Yes	●	5	1,760
16927	No. 6-40UNF				48	13	21	4		Yes	●	5	1,760
16930	No. 8-32UNC				52	13	21	5		Yes	●	8	1,730
16933	No. 8-36UNF				52	13	21	5		Yes	●	8	1,730
16936	No.10-24UNC				60	16	24	5.5	3	Yes	●	10	1,730
16939	No.10-32UNF				60	16	24	5.5		Yes	●	12	1,730
16942	No.12-24UNC				60	17	25	5.5		Yes	●	11	1,890
16945	No.12-28UNF				60	17	25	5.5		Yes	●	11	1,890
16949	1/4-20UNC	STD	OH3		62	19	29	6		Yes	●	12	1,840
16951	1/4-28UNF	STD	OH2		62	19	29	6		Yes	●	13	1,840
16958	5/16-18UNC	STD	OH3		70	22	37	6.1		Yes	●	18	2,350

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
16961	5/16-24UNF	STD	OH3	5P	70	22	37	6.1	3	Yes	●	19	2,350
16967	3/8-16UNC				75	24	41	7		—	●	27	2,880
16973	3/8-24UNF				75	24	41	7		—	●	28	2,880
16980	7/16-14UNC				80	25	48	8		—	●	36	3,940
16983	7/16-20UNF				80	25	48	8		—	●	38	3,940
16990	1/2-13UNC				85	29	48	9		—	●	50	4,730
16996	1/2-20UNF				85	29	48	9		—	●	51	4,730
17005	9/16-12UNC				90	30	48	10.5		—	●	71	6,890
17008	9/16-18UNF				90	30	48	10.5		—	●	72	6,890
17011	5/8-11UNC				95	32	52	12		—	●	92	7,480
17014	5/8-18UNF				95	32	52	12		—	●	94	7,480
17020	3/4-10UNC				105	37	58	14		—	●	135	11,400
17023	3/4-16UNF				105	37	58	14		—	●	133	11,400
17030	7/8- 9UNC	STD	OH4		115	38	63	17		—	●	203	17,600
17032	7/8-14UNF	STD	OH3		115	38	63	17		—	●	204	17,600
17036	1 - 8UNC	STD	OH4		125	45	68	20		—	●	306	24,900
17038	1 -12UNF	STD	OH3		125	45	68	20		—	●	304	24,900
17051	1 1/4- 7UNC	STD	OH4		145	51	77	24		—	●	524	46,400
17053	1 1/4-12UNF	STD	OH3		105	37	47	24		—	●	379	46,400
17063	1 1/2- 6UNC	STD	OH4		160	60	85	30	4	—	●	853	76,900
17065	1 1/2-12UNF	STD	OH3		115	39	49	30		—	●	620	76,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-POT		○	○	○									○	○	○	○	○	◎	○	○	○				○

HSSE

ねじの種類：W

単位 :mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
16800	W 1/8 -40	STD	OH2	5P	46	11	19	4	3	Yes	D	●	5	1,710
16804	W 1/4 -20				62	19	29	6		Yes	B	●	13	1,590
16810	W 3/8 -16		OH3		75	24	41	7		—		●	27	2,510
16813	W 7/16 -14				80	25	48	8		—	D	△	36	3,940
16816	W 1/2 -12				85	29	48	9		—	B	●	50	4,160
16819	W 5/8 -11				95	32	52	12		—		●	92	6,590

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
16822	W 3/4 -10	STD	OH3	5P	105	37	58	14	3	—	B	●	133	9,970
16825	W 7/8 - 9				115	38	63	17		—		●	204	15,600
16830	W 1 - 8				125	45	68	20		—	D	●	301	21,900
16834	W 1 1/8 - 7				135	48	72	22		—		●	397	38,700
16837	W 1 1/4 - 7				145	51	77	24		—		●	518	47,300
16843	W 1 1/2 - 6				160	61	85	30	4	—		●	841	76,900

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1028を参照下さい。 See p.1028 for details
それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

ハイスポイントタップ
Spiral Pointed Tap

EX-POT

一般用に用い、炭素鋼、合金鋼および非鉄金属において切りくずがコイル状に連続する被削材に適しています。切りくずを確実に前に押出しますので、切りくず障害の心配はありません。

Suitable for through hole tapping of carbon steels, alloy steels and nonferrous metals whose chips are produced in continuous coil form. These taps discharge chips through the hole.

HSSE

ねじの種類：SM

単位 :mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
17901	SM 3/32 - 56	STD	OH2	5P	42	13	20	3	2	Yes	D	●	3	2,880
17903	SM 1/8 - 44				46	11	19	4		Yes		●	5	2,280
17905	SM 9/64 - 40				48	13	21	4		Yes		●	5	1,940
17907	SM 11/64 - 40				55	13	21	5	3	Yes		●	8	1,940
17910	SM 3/16 - 28				60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,940
17911	SM 3/16 - 32				60	16	24	5.5		Yes		●	11	2,280

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
17915	SM 15/64 - 28	STD	OH2	5P	62	19	29	6	3	Yes	D	●	13	1,940
17917	SM 1/4 - 24				62	19	29	6		Yes		●	13	1,940
17920	SM 1/4 - 40				62	19	29	6		Yes		●	14	2,580
17921	SM 9/32 - 20				65	22	33	6.5		Yes		●	17	3,220
17922	SM 9/32 - 28				65	22	33	6.5		Yes		●	17	3,220

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス
※詳細はこちら▶ Scan for details
「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します
製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ハイスポイントタップ
Spiral Pointed Tap

EX-POT

左ねじ LH Thread

HSSE

ねじの種類：M(L)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
16570	M 3×0.5 -L	STD	OH2	5P	46	11	19	4	3	Yes	D	●	5	1,940
16574	M 4×0.7 -L				52	13	21	5		Yes		●	8	1,890
16578	M 5×0.8 -L				60	16	24	5.5		Yes		●	11	1,910
16582	M 6×1 -L				62	19	29	6		Yes		●	13	2,200
16586	M 8×1.25-L	STD	OH3		70	22	37	6.2		Yes		●	19	2,880
16590	M10×1.5 -L	STD	OH3		75	24	41	7		—		●	28	3,760
16592	M10×1.25-L				75	24	41	7		—		●	27	3,760
16596	M12×1.75-L	STD	OH4		82	29	48	8.5		—		●	43	5,100
16598	M12×1.5 -L	STD	OH3		82	29	48	8.5		—		●	44	5,100
16600	M12×1.25-L	STD	OH4		82	29	48	8.5		—		●	43	5,100
16604	M14×2 -L				88	30	48	10.5		—		●	70	7,180
16606	M14×1.5 -L	STD	OH3		88	30	48	10.5		—		●	70	7,180
16610	M16×2 -L	STD	OH4		95	32	52	12.5		—		●	102	9,450

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
16612	M16×1.5 -L	STD	OH3	5P	95	32	52	12.5	3	—	D	●	99	9,450
16616	M18×2.5 -L	STD	OH4		100	37	55	14		—		●	120	13,000
16618	M18×1.5 -L				100	37	55	14		—		●	120	13,000
16622	M20×2.5 -L				105	37	58	15		—		●	150	16,800
16624	M20×1.5 -L				105	37	58	15		—		●	153	16,800
16628	M22×2.5 -L				115	38	63	17		—		●	205	22,000
16630	M22×1.5 -L				115	38	63	17		—		●	206	22,000
16634	M24×3 -L				120	45	66	19		—		●	259	27,400
16636	M24×1.5 -L				120	45	66	19		—		●	260	27,400
16640	M27×3 -L				130	45	71	20		—		●	339	37,800
16642	M27×1.5 -L				130	45	71	20		—		●	338	37,800
16646	M30×3.5 -L	STD	OH5		135	48	74	23		—		●	437	48,000
16648	M30×1.5 -L	STD	OH4		135	48	74	23		—		●	447	48,000

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1028を参照下さい。
See p.1028 for details
タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-POT		○	○	○									○	○	○	○	○	◎	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

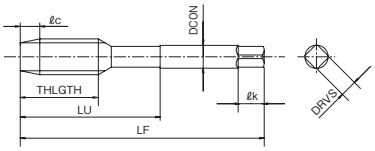
ハイスポイントタップロングシャンク
Spiral Pointed Tap with Long Shank

EX-LT-POT

HSSE

CAD

標準のポイントタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。
This tap is used when a standard spiral pointed tap is too short.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
17740	M 2 ×0.4	STD	OH1	5P	80	12	—	3	2	Yes	D	●	6	5,000
17741					100					Yes		●	8	6,270
17744	M 2.3 ×0.4				80	13	—	3		Yes		●	6	4,530
17745					100					Yes		●	8	5,760
17748	M 2.5 ×0.45				80	14	—	3		Yes		●	6	4,100
17749					100					Yes		●	8	7,000
17752	M 2.6 ×0.45	STD	OH2		80	14	—	3		Yes		●	8	4,920
17753					100					Yes		●	8	6,400
13010	M 3 ×0.5				100	11	19	4	3	Yes	A	●	11	3,400
13011					120					Yes		●	13	4,160
13012					150					Yes	D	●	15	7,230
13855		STD+2	OH4		100					Yes		●	11	4,070
13018	M 4 ×0.7	STD	OH2		100	13	21	5		Yes	A	●	16	3,050
13019					120					Yes		●	19	4,160
13020					150					Yes	D	●	23	6,810
13856		STD+2	OH4		100					Yes		●	16	3,620
13026	M 5 ×0.8	STD	OH2		100	16	24	5.5		Yes	A	●	19	2,640
13027					120					Yes		●	23	3,850
13028					150					Yes	D	●	29	5,230
13857		STD+2	OH4		100					Yes		●	19	3,110
13034	M 6 ×1	STD	OH2		100	19	29	6		Yes	A	●	23	2,290
13035					120					Yes	D	●	27	3,410
13036					150					Yes	A	●	33	4,030
13037					200					Yes		●	47	6,870
13858		STD+2	OH4		100					Yes	D	●	24	2,690
13859					150					Yes		●	33	4,800
13038	M 6 ×0.75	STD	OH2		100	19	29	6		Yes	D	●	24	3,220
13042	M 8 ×1.25	STD	OH3		100	22	37	6.2		Yes	A	●	28	2,880
13043					120					Yes	D	●	33	4,160
13044					150					Yes	A	●	39	5,020
13045					200					Yes		●	53	8,820
13860		STD+2	OH5		100					Yes		●	27	3,370
13861					150					Yes		●	39	5,850
13046	M 8 ×1	STD	OH2		100	22	37	6.2		Yes	D	●	28	4,370
13047					120					Yes		●	33	5,610
13048					150					Yes		●	40	7,730
13049	M 8 ×0.75	STD			100	22	37	6.2		Yes		●	28	4,370
13050	M10 ×1.5	STD	OH3		100	24	41	7		—		●	36	4,160
13051					120					—		●	43	5,080
13052					150					—	A	●	51	5,820
13053					200					—	D	●	67	8,230

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13862	M10 ×1.5	STD+2	OH5	5P	150	24	41	7	3	—	D	●	52	6,810
13058	M10 ×1.25	STD	OH3		100	24	41	7		—		●	37	4,160
13059					120					—		●	44	5,080
13060					150					—		●	52	6,810
13061					200					—		●	68	8,520
13863		STD+2	OH5		150					—	D	●	52	6,810
13062	M10 ×1	STD	OH3		100	24	41	7		—		●	37	5,610
13063					120					—		●	44	6,620
13064					150					—		●	52	8,940
13066	M12 ×1.75	STD	OH3		100	29	48	8.5		—		●	53	5,330
13067					120					—		●	59	5,890
13068					150					—	A	●	74	7,430
13069					200					—		●	97	10,300
13864		STD+2	OH5		150					—		●	75	8,730
13074	M12 ×1.5	STD	OH3		100	29	48	8.5		—		●	54	5,330
13075					120					—		●	59	5,890
13076					150					—		●	75	8,730
13077					200					—		●	99	10,600
13865		STD+2	OH5		150					—		●	75	8,730
13082	M12 ×1.25	STD	OH3		100	29	48	8.5	3	—		●	54	5,330
13083					120					—		●	59	5,890
13084					150					—		●	74	8,730
13085					200					—		●	98	10,600
13866		STD+2	OH5		150					—		●	75	8,730
13086	M12 ×1	STD	OH3		100	29	48	8.5		—		●	54	6,890
13087					120					—		●	58	7,830
13088					150					—	D	●	76	11,400
13090	M14 ×2	STD	OH3		100	30	48	10.5		—		●	79	7,430
13091					120					—		●	84	7,890
13092					150					—		●	108	10,900
13093					200					—		●	141	12,800
13098	M14 ×1.5	STD	OH3		100	30	48	10.5		—		●	79	7,430
13099					120					—		●	86	7,890
13100					150					—		●	108	10,900
13101					200					—		●	143	13,200
13104	M14 ×1	STD	OH2		150	30	48	10.5		—		●	109	12,000
13106	M16 ×2	STD	OH3		120	32	52	12.5		—		●	118	10,300
13107					150					—		●	150	11,700
13108					200					—		●	198	15,200
13109					250					—		●	257	20,100
13114	M16 ×1.5	STD	OH3		120	32	52	12.5		—		●	117	10,300

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

次ページへ
呼び Size M16 ～ M36 NEXT

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-POT		○	○	○									○	○	○	○	○	◎	○	○	○				○

前ページより

FROM 呼び Size M2 ~ M16

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13115					150					—		●	150	11,700
13116	M 16 × 1.5	STD	OH3		200	32	52	12.5		—		●	198	15,200
13117					250					—		●	256	20,500
13119	M 16 × 1	STD	OH2		150	32	52	12.5		—		●	150	12,900
13123					150					—		●	185	15,800
13124	M 18 × 2.5				200	37	55	14		—		●	247	20,100
13125					250					—		●	315	23,900
13127	M 18 × 2				150	37	55	14		—		●	186	17,300
13131					150					—		●	189	15,800
13132	M 18 × 1.5				200	37	55	14		—		●	250	20,100
13133				5P	250				3	—	D	●	318	24,900
13139					150					—		●	216	20,100
13140	M 20 × 2.5	STD	OH3		200	37	58	15		—		●	288	25,100
13141					250					—		●	366	30,300
13143	M 20 × 2				150	37	58	15		—		●	216	21,800
13147					150					—		●	220	20,100
13148	M 20 × 1.5				200	37	58	15		—		●	291	25,100
13149					250					—		●	359	31,100
13155					150					—		●	271	22,200
13156	M 22 × 2.5				200	38	63	17		—		●	361	26,900
13157					250					—		●	459	35,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13163					150					—		●	272	22,200
13164	M 22 × 1.5	STD	OH3		200	38	63	17		—		●	361	26,900
13165					250					—		●	461	35,200
13171					150					—		●	333	25,800
13172	M 24 × 3	STD	OH4		200	45	66	19		—		●	446	31,100
13173					250					—		●	577	38,000
13175	M 24 × 2				150	45	66	19		—		●	333	28,800
13179		STD	OH3		150					—		●	335	25,800
13180	M 24 × 1.5				200	45	66	19		—		●	446	31,100
13181					250				3	—		●	577	39,400
13187	M 27 × 3			5P	200	45	71	20		—	D	●	517	44,000
13188		STD	OH4		250	45	71	20		—		●	659	53,600
13190	M 27 × 2				250	45	71	20		—		●	664	59,800
13192	M 27 × 1.5	STD	OH3		250	45	71	20		—		●	660	53,600
13195					200					—		●	649	50,000
13196	M 30 × 3.5	STD	OH4		250	48	74	23		—		●	829	61,400
13197					300					—		●	995	75,400
13198	M 30 × 2				250	48	74	23		—		●	857	67,600
13199	M 30 × 1.5	STD	OH3		250	48	74	23		—		●	857	61,400
13201	M 33 × 3.5	STD	OH4		300	51	77	25	4	—		●	1,187	79,400
13205	M 36 × 4				300	57	82	28		—		●	1,451	87,300

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

オーエスジー公式サイト

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

※詳細は こちら▶ Scan for details

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ハイスポイントタップロングシャンク
Spiral Pointed Tap with Long Shank

EX-LT-POT

標準のポイントタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。
This tap is used when a standard spiral pointed tap is too short.

HSSE

ねじの種類：W

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13904	W 5/16 - 18	STD	OH3	5P	150	22	37	6.1	3	Yes	D	△	38	6,370
13907	W 1/2 - 12				150	29	48	9		—		△	81	9,320

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13909	W 5/8 - 11	STD	OH3	5P	150	32	52	12	3	—	D	△	138	12,800
13910	W 3/4 - 10				150	37	58	14		—		△	195	21,500

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス
※詳細はこちら▶ Scan for details
「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します
デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ハイスポイントタップロングシャンク
Spiral Pointed Tap with Long Shank

EX-LT-POT

左ねじ LH Thread

標準のポイントタップではねじ部の突出し長さが不足するような場合に使用します。
This tap is used when a standard spiral pointed tap is too short.

HSSE

ねじの種類：M(L)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21310	M3 ×0.5 - L	STD	OH2	5P	100	11	19	4	3	Yes	D	△	12	4,870
21318	M4 ×0.7 - L				100	13	21	5		Yes		△	16	4,350
21326	M5 ×0.8 - L				100	16	24	5.5		Yes		△	19	3,780
21336	M6 ×1 - L				150	19	29	6		Yes		△	34	5,760

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21342	M8 ×1.25 - L	STD	OH3	5P	100	22	37	6.2	3	Yes	D	△	28	4,100
21344					150					Yes		△	40	7,000
21352	M10×1.5 - L				150	24	41	7		—		△	52	8,210

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1023を参照下さい。
See p.1023 for details

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-POT		○	○	○									○	○	○	○	○	◎	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

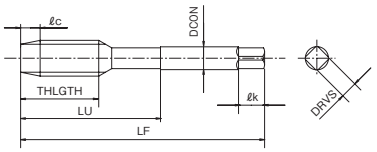
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

ホモ処理ハイスポイントタップ
Spiral Pointed Tap (with Steam Oxide)

EX-H-POT

HSSE　H

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
16698	M 1.4 ×0.3	STD	OH1	5P	34	9	—	3	3	Yes	B	▲	3	3,220
16700	M 1.7 ×0.35				36	11	—	3		Yes		▲	3	2,900
16702	M 2 ×0.4				40	12	—	3	2	Yes		●	3	2,390
16704	M 2.3 ×0.4				42	13	—	3		Yes		●	3	2,160
16706	M 2.5 ×0.45	STD	OH2		44	14	—	3		Yes		●	4	1,890
16708	M 2.6 ×0.45				44	14	—	3		Yes		●	4	1,650
16710	M 3 ×0.5	STD	OH3		46	11	19	4	3	Yes		●	5	1,280
16711		STD+1								Yes		●	5	1,410
16712	M 3.5 ×0.6	STD	OH2		48	13	20	4		Yes	D	●	5	1,590
16713		STD+1	OH3							Yes		●	5	1,590
16714	M 4 ×0.7	STD	OH2		52	13	21	5		Yes	B	●	8	1,210
16715		STD+1	OH3							Yes		●	8	1,350
16718	M 5 ×0.8	STD	OH2		60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,240
16719		STD+1	OH3							Yes		●	10	1,390
16722	M 6 ×1	STD	OH2		62	19	29	6		Yes		●	12	1,320
16723		STD+1	OH3							Yes		●	13	1,480
16728	M 8 ×1.25	STD	OH3		70	22	37	6.2		Yes		●	19	1,960
16729		STD+1	OH4							Yes		●	19	2,180
16730	M 8 ×1	STD	OH2		70	22	37	6.2		Yes		●	19	2,410
16734	M10 ×1.5	STD	OH3		75	24	41	7		—		●	27	2,470
16735		STD+1	OH4							—		●	27	2,740
16736	M10 ×1.25	STD	OH3		75	24	41	7		—		●	28	2,470
16737		STD+1	OH4							—		●	28	2,740
16738	M10 ×1	STD	OH3		75	24	41	7		—		●	28	3,070
16739	M12 ×1.75	STD	OH4		82	29	48	8.5		—		●	43	3,430
16740		STD+1	OH5							—		●	43	3,830

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、A-POT(P.661)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
16742	M12 ×1.5	STD	OH3	5P	82	29	48	8.5	3	—	D	●	43	3,870
16743		STD+1	OH4							—		●	44	4,350
16745	M12 ×1.25	STD	OH4		82	29	48	8.5		—		●	44	3,870
16746		STD+1	OH5							—		●	44	4,350
16747	M12 ×1	STD	OH3		82	29	48	8.5		—		●	45	4,800
16749	M14 ×2	STD	OH4		88	30	48	10.5		—		●	70	5,360
16751	M14 ×1.5	STD	OH3		88	30	48	10.5		—		●	70	5,360
16755	M16 ×2	STD	OH4		95	32	52	12.5		—		●	101	7,230
16757	M16 ×1.5	STD	OH3		95	32	52	12.5		—		●	100	7,230
16761	M18 ×2.5	STD	OH4		100	37	55	14		—		●	121	9,930
16763	M18 ×1.5				100	37	55	14	3	—		●	121	9,930
16767	M20 ×2.5				105	37	58	15		—		●	150	12,900
16769	M20 ×1.5				105	37	58	15		—		●	151	12,900
16773	M22 ×2.5				115	38	63	17		—		●	204	16,500
16775	M22 ×1.5				115	38	63	17		—		●	204	16,500
16779	M24 ×3				120	45	66	19		—		●	260	20,800
16781	M24 ×1.5				120	45	66	19		—		●	264	20,800
16785	M27 ×3				130	45	71	20		—		●	332	29,200
16787	M27 ×1.5				130	45	71	20		—		△	343	29,200
16791	M30 ×3.5	STD	OH5		135	48	74	23		—		●	435	37,600
16851	M33 ×3.5				145	51	77	25		—		●	563	43,300
16855	M36 ×4				155	57	82	28	4	—		●	717	50,300
16857	M36 ×1.5	STD	OH4		110	39	49	28		—		△	510	50,300
16859	M42 ×4.5	STD	OH5		175	60	93	32		—		●	1,075	70,200
16861	M42 ×1.5	STD	OH3		120	39	49	32		—		△	750	70,200

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-POT (p.661).

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-H-POT	◎	○	○	○							○														○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

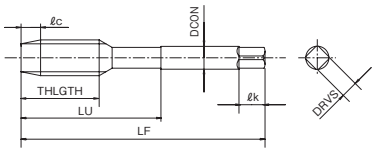
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク
Spiral Pointed Tap with Long Shank (with Steam Oxide)

EX-LT-H-POT

HSSE　H

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
17110	M 3 ×0.5	STD	OH2	5P	100	11	19	4	3	Yes	D	●	11	4,070
17118	M 4 ×0.7				100	13	21	5		Yes		●	16	3,620
17126	M 5 ×0.8				100	16	24	5.5		Yes		●	19	3,110
17134	M 6 ×1				100	19	29	6		Yes		●	24	2,690
17136					150					Yes		●	33	4,800
17142	M 8 ×1.25				100	22	37	6.2		Yes		●	27	3,370
17144					150					Yes		●	40	5,850
17152	M10 ×1.5				150	24	41	7		—		●	52	6,810
17168	M12 ×1.75				150	29	48	8.5		—		●	75	8,730
17170					200					—		△	98	10,300
17176	M12 ×1.5	STD	OH3		150	29	48	8.5		—		●	75	8,730
17184	M12 ×1.25				150	29	48	8.5		—		●	74	8,730
79004	M14 ×2				150	30	48	10.5		—		●	107	10,900
79006					200					—		△	141	12,800
79012	M14 ×1.5				150	30	48	10.5		—		●	108	10,900
79020	M16 ×2				150	32	52	12.5		—		●	153	11,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-LT-POT(P.666)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
79028	M16 ×1.5	STD	OH3	5P	150	32	52	12.5	3	—	D	△	200	15,200
79030					200					—		△	200	15,200
79036	M18 ×2.5				150	37	55	14		—		●	186	15,800
79038					200					—		△	248	20,100
79044	M18 ×1.5				150	37	55	14		—		●	186	15,800
79046					200					—		△	248	20,100
79052	M20 ×2.5				150	37	58	15		—		●	217	20,100
79054					200					—		▲	288	25,100
79060	M20 ×1.5				150	37	58	15		—		●	217	20,100
79062					200					—		△	287	25,100
79070	M22 ×2.5				200	38	63	17		—		△	359	26,900
79076	M22 ×1.5				150	38	63	17		—		▲	271	22,200
79078					200					—		△	360	26,900
79086	M24 ×3	STD	OH4		200	45	66	19		—		▲	445	31,100
79092	M24 ×1.5	STD	OH3		150	45	66	19		—		▲	338	25,800
79094					200					—		△	445	31,100

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲=The products have been stopped producing and replaced by A-LT-POT(p.666).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)
※詳細は▶P.1028を参照下さい。
See p.1028 for details

CADデータ(DXF・STEP)ダウンロードサービス公開中　▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-H-POT	◎	○	○	○							○														○

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

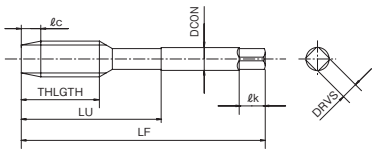
Vコートハイスポイントタップ
V Coated Spiral Pointed Tap

V-POT

HSSE | V

軟質材から硬質材まで幅広く適用できます。特に高速、高希釈(水溶性切削油剤)のタッピング条件において優れた性能を発揮します。またドライタッピングにも効果を発揮します。

This tap is capable of a wide range of applications, on both soft or hard materials. It is particularly suited for high speed tapping (with a highly diluted water soluble oil). This tap is also suitable for dry tapping.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8310076	M 3.5 ×0.6	STD	OH2	5P	48	13	20	4	3	Yes	B	▲	5	3,330
8310077		STD+1	OH3							Yes	D	▲	5	3,800
8310091	M 5 ×0.8				60	16	24	5.5		Yes		▲	11	3,680
8310111	M 8 ×1	STD	OH2		70	22	37	6.2		Yes	B	▲	19	4,690
8310112		STD+1	OH3							Yes	D	▲	19	5,340
8310117	M10 ×1.5	STD	OH3		75	24	41	7		—	B	▲	28	5,090
8310118		STD+1	OH4							—	D	▲	28	5,820
8310124	M10 ×1	STD	OH3		75	24	41	7		—	B	▲	29	5,710
8310125		STD+1	OH4							—	D	▲	29	6,530
8310131	M12 ×1.75	STD+1	OH5		82	29	48	8.5		—		▲	44	7,540
8310134	M12 ×1.5	STD	OH3		82	29	48	8.5		—	B	▲	44	6,600
8310135		STD+1	OH4							—	D	▲	44	7,540

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、A-POT(P.661)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8310138	M12 ×1.25	STD+1	OH5	5P	82	29	48	8.5	3	—	D	▲	44	7,540
8310140	M12 ×1	STD	OH3		82	29	48	8.5		—	B	▲	46	7,540
8310141		STD+1	OH4							—		▲	46	8,570
8310150	M14 ×1.5	STD	OH3		88	30	48	10.5		—		▲	71	10,300
8310160	M16 ×1.5				95	32	52	12.5		—		▲	100	13,200
8310167	M18 ×2.5	STD	OH4		100	37	55	14		—	D	▲	121	17,400
8310170	M18 ×1.5				100	37	55	14		—		▲	122	17,400
8310180	M20 ×1.5				105	37	58	15		—		▲	153	21,600
8310187	M22 ×2.5				115	38	63	17		—		▲	207	27,400
8310190	M22 ×1.5				115	38	63	17		—		▲	207	27,400
8310197	M24 ×3				120	45	66	19		—		▲	262	34,100
8310200	M24 ×1.5				120	45	66	19		—		▲	264	34,100

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by A-POT(p.661).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1028を参照下さい。 See p.1028 for details
それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-POT	◎	◎	◎	◎	○				◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○

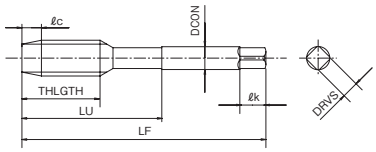
在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

Vコートハイスポイントタップロングシャンク
V Coated Spiral Pointed Tap with Long Shank

V-LT-POT



HSSE　V

ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316213	**M 4 ×0.7**				100	13	21	5		Yes		▲	16	5,590
8316216	**M 5 ×0.8**	STD	OH2		100	16	24	5.5		Yes		▲	19	5,120
8316221	**M 6 ×1**				150	19	29	6		Yes		▲	34	7,960
8316225	**M 8 ×1.25**			5P	150	22	37	6.2	3	Yes	D	▲	39	9,450
8316247	**M12 ×1.5**	STD	OH3		150	29	48	8.5		—		▲	75	13,200
8316262	**M14 ×1.5**				150	30	48	10.5		—		▲	109	16,200
8316265	**M16 ×2**	STD	OH4		150	32	52	12.5		—		▲	151	17,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、A-LT-POT(P.666)、TIN-LT-POT(P.684)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316269	**M16 ×1.5**	STD	OH3		150	32	52	12.5		—		▲	153	17,900
8316272	**M18 ×2.5**				150	37	55	14		—		▲	188	22,800
8316275	**M18 ×1.5**				150	37	55	14		—		▲	189	22,800
8316278	**M20 ×2.5**	STD	OH4	5P	150	37	58	15	3	—	D	▲	218	27,700
8316288	**M22 ×1.5**				200	38	63	17		—		▲	368	36,800
8316291	**M24 ×3**				200	45	66	19		—		▲	453	43,700
8316294	**M24 ×1.5**				200	45	66	19		—		▲	453	43,700

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-LT-POT(p.666) and TIN-LT-POT(p.684).

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定　▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-LT-POT	◎	◎	◎	◎	○				◎	○	◎		◎	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイスポイントタップ
TiN Coated Spiral Pointed Tap

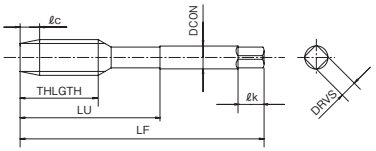
TIN-POT

HSSE　TiN

CAD

被削材は幅広く適用できますが、特にステンレス鋼、調質材などの通り穴の高速ねじ立てに適しています。

This tap is capable of tapping a wide range of materials, but is especially suited for high speed tapping of stainless steels and quenched and tempered steels.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
10800	M 1.4×0.3	STD	OH1	5P	34	9	—	3	2	Yes	D	●	3	5,360
10802	M 1.7×0.35				36	11	—	3		Yes		●	3	5,080
10803	M 2 ×0.4				40	12	—	3		Yes		●	3	4,480
10805	M 2.3×0.4				42	13	—	3		Yes		●	3	4,160
10807	M 2.5×0.45	STD	OH2		44	14	—	3		Yes		●	3	3,890
10809	M 2.6×0.45				44	14	—	3		Yes		●	3	3,710
10811	M 3 ×0.5				46	11	19	4	3	Yes	B	●	5	2,900
10812	M 3.5×0.6				48	13	20	4		Yes	D	●	6	3,440
10814	M 4 ×0.7				52	13	21	5		Yes		●	7	2,880
10817	M 5 ×0.8				60	16	24	5.5		Yes		●	10	2,900
10820	M 6 ×1				62	19	29	6		Yes		●	12	2,920
10823	M 8 ×1.25	STD	OH3		70	22	37	6.2		Yes		●	19	3,850
10826	M10 ×1.5				75	24	41	7		—	B	●	27	4,640
10829	M10 ×1.25				75	24	41	7		—		●	28	4,640
10832	M12 ×1.75	STD	OH4		82	29	48	8.5		—		●	44	6,040
10835	M12 ×1.5	STD	OH3		82	29	48	8.5		—		●	44	6,040
10838	M12 ×1.25	STD	OH4		82	29	48	8.5		—		●	44	6,040
10845	M14 ×2				88	30	48	10.5		—		●	71	9,320
10847	M14 ×1.5	STD	OH3		88	30	48	10.5		—	D	●	72	9,320
10851	M16 ×2	STD	OH4		95	32	52	12.5		—		●	101	12,000
10853	M16 ×1.5	STD	OH3	5P	95	32	52	12.5	3	—		●	101	12,000
10857	M18 ×2.5	STD	OH4		100	37	55	14		—		●	122	15,900
10859	M18 ×1.5				100	37	55	14		—		●	122	15,900
10863	M20 ×2.5				105	37	58	15		—		●	152	19,600
10865	M20 ×1.5				105	37	58	15		—		●	153	19,600
10869	M22 ×2.5				115	38	63	17		—		●	208	25,100
10871	M22 ×1.5				115	38	63	17		—		●	206	25,100
10875	M24 ×3				120	45	66	19		—		●	263	31,100
10877	M24 ×1.5				120	45	66	19		—		●	263	31,100
10879	M27 ×3				130	45	71	20		—	D	●	338	43,300
10881	M27 ×1.5				130	45	71	20		—		●	347	43,300
10883	M30 ×3.5	STD	OH5		135	48	74	23		—		●	439	53,600
10885	M30 ×1.5	STD	OH4		135	48	74	23		—		●	453	53,600
10887	M33 ×3.5	STD	OH5		145	51	77	25		—		●	567	71,800
10889	M33 ×1.5	STD	OH4		110	37	47	25		—		●	429	71,800
10891	M36 ×4	STD	OH5		155	57	82	28	4	—		●	723	78,300
10893	M36 ×1.5	STD	OH4		110	39	49	28		—		●	516	78,300
10895	M42 ×4.5	STD	OH5		175	60	93	32		—		●	1,096	116,000
10897	M42 ×1.5	STD	OH4		120	39	49	32		—		●	761	116,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

SynchroMaster　シンクロマスター

Aタップとの相性が抜群なタップホルダ

※詳細は▶P.837を参照下さい。
See p.837 for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
TIN-POT	○	○	○	○	○				◎	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

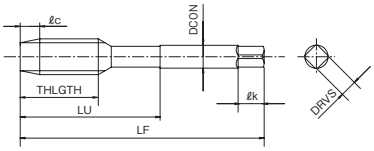
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイスポイントタップロングシャンク
TiN Coated Spiral Pointed Tap with Long Shank

TIN-LT-POT

HSSE　TiN

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
78810	M 3 ×0.5	STD	OH2	5P	100	11	19	4	3	Yes	D	●		11	6,010
78813	M 4 ×0.7				100	13	21	5		Yes		●		16	5,590
78816	M 5 ×0.8				100	16	24	5.5		Yes		●		19	5,120
78819	M 6 ×1				100	19	29	6		Yes		●		24	4,640
78821					150					Yes		●		40	7,960
78823	M 8 ×1.25				100	22	37	6.2		Yes		●		28	5,610
78825					150					Yes		●		40	9,450
78832	M10 ×1.5				150	24	41	7		—		●		52	10,800
78836	M10 ×1.25				150	24	41	7		—		●		53	10,800
78843	M12 ×1.75	STD	OH4		150	29	48	8.5		—		●		75	13,200
78847	M12 ×1.5	STD	OH3		150	29	48	8.5		—		●		75	13,200
78851	M12 ×1.25	STD	OH4		150	29	48	8.5		—		●		76	13,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
78858	M14 ×2	STD	OH4	5P	150	30	48	10.5	3	—	D	●		108	16,200
78862	M14 ×1.5	STD	OH3		150	30	48	10.5		—		●		110	16,200
78865	M16 ×2	STD	OH4		150	32	52	12.5		—		●		152	17,900
78869	M16 ×1.5	STD	OH3		150	32	52	12.5		—		●		152	17,900
78872	M18 ×2.5	STD	OH4		150	37	55	14		—		●		188	22,800
78875	M18 ×1.5				150	37	55	14		—		●		189	22,800
78878	M20 ×2.5				150	37	58	15		—		●		219	27,700
78881	M20 ×1.5				150	37	58	15		—		●		221	27,700
78885	M22 ×2.5				200	38	63	17		—		●		365	36,800
78888	M22 ×1.5				200	38	63	17		—		●		361	36,800
78891	M24 ×3				200	45	66	19		—		●		453	43,700
78894	M24 ×1.5				200	45	66	19		—		●		449	43,700

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1015を参照下さい。
See p.1015 for details
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-LT-POT	○	○	○	○	○				◎	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

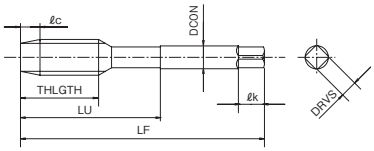
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

難削材用粉末ハイスポイントタップ
CPM Spiral Pointed Tap for Difficult to Machine Materials

CPM-POT

CAD

CPM



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22098	M 1.4×0.3	STD	OH1		34	9	—	3		Yes		3	5,120	
22100	M 1.6×0.35				36	10	—	3		Yes		3	5,720	
22102	M 1.7×0.35				36	11	—	3		Yes		3	5,160	
22104	M 2 ×0.4	STD	OH2		40	12	—	3	2	Yes	D	3	3,940	
22108	M 2.5×0.45				44	14	—	3		Yes		3	2,740	
22110	M 2.6×0.45				44	14	—	3		Yes		3	2,920	
22112	M 3 ×0.5				46	11	19	4		Yes		4	1,670	
22120	M 4 ×0.7				52	13	21	5		Yes		7	1,590	
22126	M 5 ×0.8			5P	60	16	24	5.5		Yes		11	1,630	
22130	M 6 ×1				62	19	29	6		Yes		13	1,740	
22138	M 8 ×1.25	STD	OH3		70	22	37	6.2		Yes	A	19	2,640	
22146	M10 ×1.5				75	24	41	7	3	—		28	3,350	
22150	M10 ×1.25				75	24	41	7		—		29	3,350	
22166	M12 ×1.75				82	29	48	8.5		—		44	4,600	
22170	M12 ×1.5				82	29	48	8.5		—		45	4,600	
22174	M12 ×1.25	STD	OH4		82	29	48	8.5		—		46	4,600	
22178	M14 ×2				88	30	48	10.5		—	D	70	8,860	
22182	M14 ×1.5	STD	OH3		88	30	48	10.5		—		70	8,860	

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22186	M16 ×2	STD	OH4		95	32	52	12.5		—		100	11,900	
22190	M16 ×1.5	STD	OH3		95	32	52	12.5		—		100	11,900	
22194	M18 ×2.5				100	37	55	14		—		121	16,200	
22198	M18 ×1.5				100	37	55	14		—		125	16,200	
22202	M20 ×2.5				105	37	58	15		—		152	21,100	
22206	M20 ×1.5				105	37	58	15		—		157	21,100	
22210	M22 ×2.5				115	38	63	17		—		207	27,400	
22214	M22 ×1.5	STD	OH4		115	38	63	17		—		215	27,400	
22218	M24 ×3				120	45	66	19		—		263	33,700	
22222	M24 ×1.5			5P	120	45	66	19	4	—	D	276	33,700	
22226	M27 ×3				130	45	71	20		—		344	43,300	
22230	M27 ×1.5				130	45	71	20		—		355	43,300	
22234	M30 ×3.5				135	48	74	23		—		451	54,600	
22238	M30 ×1.5				135	48	74	23		—		469	54,600	
22240	M33 ×3.5				145	51	77	25		—		581	63,000	
22243	M36 ×4	STD	OH5		155	57	82	28		—		758	73,300	
22246	M42 ×4.5				175	60	93	32		—		1,132	103,000	
22249	M48 ×5				185	67	98	38		—		1,619	146,000	

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1025を参照下さい。
See p.1025 for details
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CPM-POT			◎		◎	○				○	○	○	○						○			○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

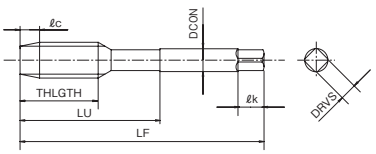
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

難削材用粉末ハイスポイントタップロングシャンク
CPM Spiral Pointed Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials

CPM-LT-POT

CPM

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
78610	M 3 ×0.5	STD	OH3	5P	100	11	19	4	3	Yes	D	●	12	5,610
78613	M 4 ×0.7				100	13	21	5		Yes		●	16	5,080
78616	M 5 ×0.8				100	16	24	5.5		Yes		●	20	4,400
78619	M 6 ×1				100	19	29	6		Yes		●	24	3,760
78621					150					Yes		●	34	6,740
78623	M 8 ×1.25				100	22	37	6.2		Yes		●	28	4,870
78625					150					Yes		●	41	8,500
78632	M10 ×1.5				150	24	41	7		—		●	53	9,930
78636	M10 ×1.25				150	24	41	7		—		●	54	9,930
78643	M12 ×1.75				150	29	48	8.5		—		●	76	12,800
78647	M12 ×1.5				150	29	48	8.5		—		●	76	12,800
78651	M12 ×1.25	STD	OH4		150	29	48	8.5		—		●	77	12,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
78658	M14 ×2	STD	OH4	5P	150	30	48	10.5	3	—	D	●	111	16,200
78662	M14 ×1.5	STD	OH3		150	30	48	10.5		—		●	110	16,200
78665	M16 ×2	STD	OH4		150	32	52	12.5	4	—		●	152	17,600
78669	M16 ×1.5	STD	OH3		150	32	52	12.5		—		●	154	17,600
78672	M18 ×2.5	STD	OH4		150	37	55	14		—		●	186	23,500
78675	M18 ×1.5				150	37	55	14		—		●	193	23,500
78678	M20 ×2.5				150	37	58	15		—		●	220	29,200
78681	M20 ×1.5				150	37	58	15		—		●	226	29,200
78685	M22 ×2.5				200	38	63	17		—		●	367	40,400
78688	M22 ×1.5				200	38	63	17		—		●	376	40,400
78691	M24 ×3				200	45	66	19		—		●	452	47,300
78694	M24 ×1.5				200	45	66	19		—		●	446	47,300

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ

商品シリーズ Parts & Supply series

圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

※詳細は▶P.1024を参照下さい。
See p.1024 for details

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CPM-LT-POT			◎		◎	○				○	○	○	○						○			○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

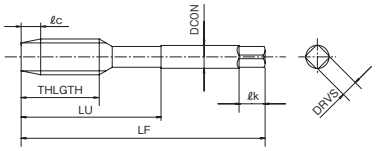
ステンレス用ホモ処理ハイスポイントタップ
Spiral Pointed Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)

EX-SUS-POT

通り穴のステンレス鋼、銅、熱加塑性プラスチックに適します。
Suitable for tapping through holes in materials such as stainless steels, copper and thermo plastic.

HSSE | H

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
15010	M 1.4×0.3	STD	OH1	4P	34	9	—	3	2	Yes	D	●	3	3,780
15013	M 1.6×0.35				36	10	—	3		Yes		●	3	3,780
15015	M 1.7×0.35				36	11	—	3		Yes		●	3	3,410
15019	M 2 ×0.4				40	12	—	3		Yes		●	3	2,800
15025	M 2.3×0.4				42	13	—	3		Yes		●	3	2,510
15027	M 2.5×0.45				44	14	—	3		Yes		●	4	2,200
15029	M 2.6×0.45				44	14	—	3		Yes		●	4	1,950
24210	M 3 ×0.6				46	11	19	4	3	Yes		●	5	1,590
14125	M 3 ×0.5				46	11	19	4		Yes	A	●	4	1,320
24213		STD+2	OH4							Yes	D	●	5	1,950
24214	M 3.5×0.6	STD	OH2		48	13	20	4		Yes		●	5	1,700
24215	M 4 ×0.75				52	13	21	5		Yes		●	8	1,500
14130	M 4 ×0.7				52	13	21	5		Yes	A	●	7	1,260
24218		STD+2	OH4							Yes	D	●	8	1,890
24219	M 5 ×0.9	STD	OH2		60	16	24	5.5		Yes		●	11	1,570
14135	M 5 ×0.8				60	16	24	5.5		Yes	A	●	10	1,300
24222		STD+2	OH4							Yes	D	●	11	1,920
14139	M 6 ×1	STD	OH2		62	19	29	6		Yes	A	●	13	1,390
24226		STD+2	OH4							Yes	D	●	13	2,050
14147	M 8 ×1.25	STD	OH3		70	22	37	6.2		Yes	A	●	19	2,040
24233		STD+2	OH5							Yes	D	●	19	2,900
24234	M 8 ×1	STD	OH2		70	22	37	6.2		Yes		●	19	2,950
14157	M10 ×1.5	STD	OH3		75	24	41	7		—	A	●	27	2,550
24243		STD+2	OH5							—	D	●	28	3,760
14159	M10 ×1.25	STD	OH3		75	24	41	7		—	A	●	27	2,550
24245		STD+2	OH5							—	D	●	28	3,760
24246	M10 ×1	STD	OH3		75	24	41	7		—		●	28	3,780
14169	M12 ×1.75	STD	OH3		82	29	48	8.5		—	A	●	43	3,580
24255		STD+2	OH5							—	D	●	43	5,160
24256	M12 ×1.5	STD	OH3		82	29	48	8.5		—	B	●	44	3,680
24257		STD+2	OH5							—	D	●	44	5,160
24258	M12 ×1.25	STD	OH3		82	29	48	8.5		—	B	●	43	3,680
24259		STD+2	OH5							—	D	●	44	5,160
24260	M12 ×1	STD	OH3		82	29	48	8.5		—		●	43	5,160

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24268	M14 ×2	STD	OH3	4P	88	30	48	10.5	3	—	B	●	70	5,090
24269		STD+2	OH5							—	D	●	70	7,210
24270	M14 ×1.5	STD	OH3		88	30	48	10.5		—	B	●	71	5,090
24272		STD+2	OH5							—	D	●	70	7,210
24276	M16 ×2	STD	OH3		95	32	52	12.5		—	B	●	101	6,860
24277		STD+2	OH5							—	D	●	100	9,540
24278	M16 ×1.5	STD	OH3		95	32	52	12.5		—	B	●	99	6,860
24280		STD+2	OH5							—	D	●	100	9,540
24284	M18 ×2.5	STD	OH3		100	37	55	14		—	B	●	120	9,350
24285		STD+2	OH5							—	D	●	120	13,100
24286	M18 ×1.5	STD	OH3		100	37	55	14		—	B	●	121	9,350
24288		STD+2	OH5							—	D	●	121	13,100
24292	M20 ×2.5	STD	OH3		105	37	58	15		—	B	●	151	12,100
24294		STD+2	OH5							—	D	●	152	17,100
24296	M20 ×1.5	STD	OH3		105	37	58	15		—	B	●	153	12,100
24297		STD+2	OH5							—		●	152	17,100
24300	M22 ×2.5	STD	OH4		115	38	63	17		—		●	208	17,900
24301		STD+2	OH6							—		●	205	22,000
24302	M22 ×1.5	STD	OH4		115	38	63	17		—		●	204	17,900
24303		STD+2	OH6							—		●	205	22,000
24304	M24 ×3	STD	OH4		120	45	66	19		—		●	260	22,300
24305		STD+2	OH6							—		●	260	27,700
24306	M24 ×1.5	STD	OH4		120	45	66	19		—		●	263	22,300
24307		STD+2	OH6							—		●	261	27,700
24308	M27 ×3	STD	OH4		130	45	71	20		—	D	●	341	31,600
24310	M27 ×1.5				130	45	71	20		—		●	344	31,600
24312	M30 ×3.5	STD	OH5		135	48	74	23		—		●	432	40,400
24314	M30 ×1.5	STD	OH4		135	48	74	23		—		●	447	40,400
24981	M33 ×3.5	STD	OH5		145	51	77	25		—		●	570	46,400
24983	M33 ×1.5	STD	OH4		110	37	47	25		—		●	427	46,400
24985	M36 ×4	STD	OH5		155	57	82	28	4	—		●	722	53,600
24987	M36 ×1.5	STD	OH4		110	39	49	28		—		●	517	53,600
24989	M42 ×4.5	STD	OH5		175	60	93	32		—		●	1,078	75,900
24991	M42 ×1.5	STD	OH4		120	39	49	32		—		●	763	75,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1027を参照下さい。 See p.1027 for details
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ステンレス用ホモ処理ハイスポイントタップ
Spiral Pointed Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)

EX-SUS-POT

HSSE　H

ねじの種類：U

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
15162	No. 4- 40UNC	STD	OH2	4P	44	15	21	3	2	Yes	D	●	4	2,110
15163	No. 4- 48UNF	STD	OH2	4P	44	15	21	3	2	Yes	D	●	3	2,110
15166	No. 5- 40UNC	STD	OH2	4P	46	11	19	4	3	Yes	D	●	5	2,040
15167	No. 5- 44UNF	STD	OH2	4P	46	11	19	4	3	Yes	D	●	5	2,040
15170	No. 6- 32UNC	STD	OH2	4P	48	13	21	4	3	Yes	D	●	5	2,010
15171	No. 6- 40UNF	STD	OH2	4P	48	13	21	4	3	Yes	D	●	5	2,010
15174	No. 8- 32UNC	STD	OH2	4P	52	13	21	5	3	Yes	D	●	8	1,950
15175	No. 8- 36UNF	STD	OH2	4P	52	13	21	5	3	Yes	D	●	8	1,950
15178	No. 10- 24UNC	STD	OH2	4P	60	16	24	5.5	3	Yes	D	●	10	1,950
15179	No. 10- 32UNF	STD	OH2	4P	60	16	24	5.5	3	Yes	D	●	10	1,950
15185	1/4- 20UNC	STD	OH3	4P	62	19	29	6	3	Yes	D	●	12	2,050
15186	1/4- 28UNF	STD	OH2	4P	62	19	29	6	3	Yes	D	●	13	2,050
15189	5/16- 18UNC	STD	OH3	4P	70	22	37	6.1	3	Yes	D	●	18	2,690
15190	5/16- 24UNF	STD	OH2	4P	70	22	37	6.1	3	Yes	D	●	19	2,690
15193	3/8- 16UNC	STD	OH3	4P	75	24	41	7	3	—	D	●	26	3,240
15194	3/8- 24UNF	STD	OH2	4P	75	24	41	7	3	—	D	●	27	3,240
15197	7/16- 14UNC	STD	OH3	4P	80	25	48	8	3	—	D	●	37	4,440
15198	7/16- 20UNF	STD	OH3	4P	80	25	48	8	3	—	D	●	38	4,440
15202	1/2- 13UNC	STD	OH3	4P	85	29	48	9	3	—	D	●	51	5,330
15205	1/2- 20UNF	STD	OH3	4P	85	29	48	9	3	—	D	●	51	5,330
15208	5/8- 11UNC	STD	OH3	4P	95	32	52	12	3	—	D	●	93	8,420
15209	5/8- 18UNF	STD	OH3	4P	95	32	52	12	3	—	D	●	93	8,420
15212	3/4- 10UNC	STD	OH3	4P	105	37	58	14	3	—	D	●	136	12,800
15213	3/4- 16UNF	STD	OH3	4P	105	37	58	14	3	—	D	●	133	12,800
15216	7/8- 9UNC	STD	OH4	4P	115	38	63	17	3	—	D	●	204	20,100
15217	7/8- 14UNF	STD	OH3	4P	115	38	63	17	3	—	D	●	204	20,100
15220	1- 8UNC	STD	OH4	4P	125	45	68	20	3	—	D	●	302	27,700
15221	1- 12UNF	STD	OH3	4P	125	45	68	20	3	—	D	●	300	27,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1028を参照下さい。
See p.1028 for details
タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SUS-POT									◎					◎											◎

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

ステンレス用ホモ処理ハイスポイントタップ
Spiral Pointed Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)

EX-SUS-POT

HSSE | H

ねじの種類：W

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
24451	W 1/8 - 40	STD	OH2	4P	46	11	19	4	3	Yes	D	●	4	1,960
24452	W 3/16 - 24				60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,840
24453	W 1/4 - 20		OH3		62	19	29	6		Yes		●	13	2,050
24454	W 5/16 - 18				70	22	37	6.1		Yes		●	18	2,690
24455	W 3/8 - 16				75	24	41	7		—		●	26	3,240

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
24457	W 1/2 - 12	STD	OH3	4P	85	29	48	9	3	—	D	●	50	5,330
24459	W 5/8 - 11				95	32	52	12		—		●	93	8,420
24460	W 3/4 - 10				105	37	58	14		—		●	136	12,900
24461	W 7/8 - 9		OH4		115	38	63	17		—		●	207	20,100
24462	W 1 - 8				125	45	68	20		—		●	304	27,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SUS-POT									◎					◎											◎

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

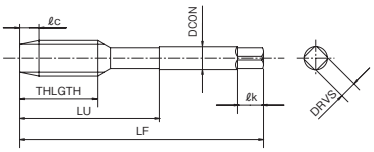
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ステンレス用ホモ処理ハイスポイントタップ ロングシャンク
Spiral Pointed Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)

EX-LT-SUS-POT

HSSE | H

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
15801	M 3 ×0.5	STD	OH2	4P	100	11	19	4	3	Yes	D	●		11	4,070
15803					150					Yes		●		15	7,230
15805	M 4 ×0.7				100	13	21	5		Yes		●		16	3,620
15807					150					Yes		●		23	6,810
15809	M 5 ×0.8				100	16	24	5.5		Yes		●		19	3,110
15811					150					Yes		●		28	5,230
15813	M 6 ×1				100	19	29	6		Yes		●		23	2,690
15815					150					Yes		●		33	4,800
15818	M 8 ×1.25	STD	OH3		100	22	37	6.2		Yes		●		28	3,370
15820					150					Yes		●		40	5,850
15827	M10 ×1.5				100	24	41	7		—		●		36	4,160
15829					150					—		●		51	6,810
15832	M10 ×1.25				100	24	41	7		—		●		37	4,160
15834					150					—		●		52	6,810
15843	M12 ×1.75				150	29	48	8.5		—		●		75	8,730
15848	M12 ×1.5				150	29	48	8.5		—		●		75	8,730

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
15849	M12 ×1.5	STD	OH3	4P	200	29	48	8.5	3	—	D	△		95	10,600
15853	M12 ×1.25				150	29	48	8.5		—		●		74	8,730
15854					200					—		△		96	10,600
15860	M14 ×2				150	30	48	10.5		—		●		108	10,900
15864	M14 ×1.5				150	30	48	10.5		—		●		107	10,900
15865					200					—		△		142	13,200
15868	M16 ×2				200	32	52	12.5		—		●		201	15,200
15875	M18 ×2.5				200	37	55	14		—		●		250	20,100
15878	M18 ×1.5				200	37	55	14		—		△		242	20,100
15881	M20 ×2.5				200	37	58	15		—		●		287	25,100
15884	M20 ×1.5				200	37	58	15		—		△		281	25,100
15887	M22 ×2.5	STD	OH4		200	38	63	17		—		●		362	26,900
15890	M22 ×1.5				200	38	63	17		—		△		361	26,900
15893	M24 ×3				200	45	66	19		—		●		446	31,100
15896	M24 ×1.5				200	45	66	19		—		△		435	31,100

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-SUS-POT									◎					◎											◎

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

深穴用ホモ処理ハイスポイントタップ
Spiral Pointed Tap for Deep Holes (with Steam Oxide)

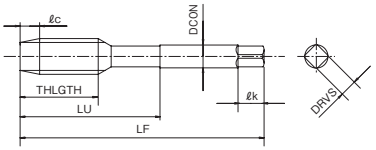
EX-DH-POT

HSSE　H

CAD

通り穴でねじ立て長さが特に長く、焼付をおこしやすい被削材に適しています。

For tapping deep through holes, especially in materials that are prone to seizure during machining.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
17386	M 2 ×0.4	STD	OH1	5P	40	6	16	3	2	Yes	D	●	3	2,800
17392	M 2.3×0.4				42	6	15	3		Yes		●	3	2,510
17395	M 2.5×0.45	STD	OH2		44	7	16	3		Yes		●	4	2,200
17398	M 2.6×0.45				44	7	16	3		Yes		●	3	1,950
17402	M 3 ×0.6	STD+1	OH3		46	9	19	4	3	Yes		△	5	1,590
17405	M 3 ×0.5	STD	OH2		46	9	19	4		Yes	A	●	4	1,320
17406		STD+1	OH3							Yes		●	4	1,590
17412	M 3.5×0.6	STD	OH2		48	9	20	4		Yes	D	▲	5	1,700
17413		STD+1	OH3							Yes		▲	5	1,700
17425	M 4 ×0.75	STD	OH2		52	10	21	5		Yes		△	7	1,500
17426		STD+1	OH3							Yes		△	7	1,500
17429	M 4 ×0.7	STD	OH2		52	10	21	5		Yes	A	●	7	1,260
17430		STD+1	OH3							Yes		●	8	1,500
17449	M 5 ×0.9	STD	OH2	4P	60	11	24	5.5		Yes	D	△	11	1,570
17450		STD+1	OH3							Yes		△	11	1,570
17453	M 5 ×0.8	STD	OH2		60	11	24	5.5		Yes	A	●	10	1,300
17454		STD+1	OH3							Yes	D	●	10	1,570
17469	M 6 ×1	STD	OH2		62	12	29	6		Yes	A	●	12	1,390
17470		STD+1	OH3							Yes	D	●	13	1,650
17486	M 8 ×1.25	STD	OH3		70	13	37	6.2		Yes	A	●	19	2,040
17487		STD+1	OH4							Yes	D	●	19	2,380
17489	M 8 ×1	STD	OH2		70	13	37	6.2		Yes		▲	19	2,950
17510	M10 ×1.5	STD	OH3		75	15	41	7		—	A	●	27	2,550
17511		STD+1	OH4							—	D	●	27	3,030
17514	M10 ×1.25	STD	OH3		75	15	41	7		—	A	●	27	2,550
17515		STD+1	OH4							—	D	●	27	3,030
17519	M10 ×1				75	15	41	7		—		▲	27	3,780

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
17539	M12 ×1.75	STD	OH4	4P	82	18	48	8.5	3	—	A	●	42	3,580
17540		STD+1	OH5							—		●	42	4,160
17542	M12 ×1.5	STD	OH3		82	18	48	8.5		—		●	43	4,160
17543		STD+1	OH4							—		●	42	4,160
17548	M12 ×1.25	STD+1	OH5		82	18	48	8.5		—		▲	42	4,160
17551	M12 ×1	STD+1	OH4		82	18	48	8.5		—		▲	46	5,160
17567	M14 ×2	STD	OH4		88	20	48	10.5		—		●	69	5,820
17568		STD+1	OH5							—		●	69	5,820
17570	M14 ×1.5	STD	OH3		88	20	48	10.5		—		●	70	5,820
17571		STD+1	OH4							—		●	70	5,820
17591	M16 ×2	STD	OH4		95	20	52	12.5		—		●	99	7,770
17592		STD+1	OH5							—		●	97	7,770
17594	M16 ×1.5	STD	OH3		95	20	52	12.5		—		●	100	7,770
17595		STD+1	OH4							—		●	100	7,770
17611	M18 ×2.5	STD	OH4		100	25	55	14		—	D	▲	120	10,700
17612		STD+1	OH5							—		▲	123	10,700
17619	M18 ×1.5	STD	OH4		100	25	55	14		—		▲	123	10,700
17620		STD+1	OH5							—		▲	122	10,700
17630	M20 ×2.5	STD	OH3		105	25	58	15		—		▲	150	13,800
17653	M22 ×1.5				115	25	63	17		—		▲	203	17,900
17671	M24 ×1.5				120	30	66	19		—		▲	261	22,300
17682	M27 ×3	STD	OH4		130	30	71	20		—		▲	335	31,600
17686	M27 ×1.5	STD	OH3		130	30	71	20		—		▲	348	31,600
17698	M30 ×1.5				135	35	74	23		—		▲	441	40,400
17787	M33 ×3.5	STD	OH4		145	35	77	25		—		▲	564	46,400
17789	M33 ×1.5	STD	OH3		110	20	47	25		—		▲	416	46,400
17791	M36 ×4	STD	OH4		155	40	82	28	4	—		▲	736	53,600
17797	M42 ×1.5	STD	OH3		120	20	49	32		—		▲	770	74,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、A-POT(P.661)、EX-H-POT(P.679)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-POT (p.661) and EX-H-POT (p.679).

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-DH-POT	◎	◎		○							○														○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

深穴用ホモ処理ハイスポイントタップ
Spiral Pointed Tap for Deep Holes (with Steam Oxide)

EX-DH-POT

HSSE　H

ねじの種類：U

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21701	No. 4-40UNC	STD	OH2	4P	44	8	16	3	2	Yes	D	△	4	2,110
21703	No. 4-48UNF				44	8	16	3		Yes		△	4	2,110
21705	No. 5-40UNC				46	8	19	4	3	Yes		▲	5	2,040
21707	No. 5-44UNF				46	8	19	4		Yes		△	5	2,040
21709	No. 6-32UNC				48	8	21	4		Yes		▲	6	2,010
21711	No. 6-40UNF				48	8	21	4		Yes		△	6	2,010
21713	No. 8-32UNC				52	10	21	5		Yes		▲	8	1,950
21715	No. 8-36UNF				52	10	21	5		Yes		△	8	1,950
21717	No.10-24UNC				60	11	24	5.5		Yes		▲	10	1,950
21719	No.10-32UNF				60	11	24	5.5		Yes		△	10	1,950

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、A-POT(P.664)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21725	1/4-20UNC	STD	OH3	4P	62	12	29	6	3	Yes	D	▲	13	2,050
21727	1/4-28UNF	STD	OH2		62	12	29	6		Yes		▲	13	2,050
21729	5/16-18UNC	STD	OH3		70	14	37	6.1		Yes		▲	18	2,690
21731	5/16-24UNF				70	14	37	6.1		Yes		▲	18	2,690
21733	3/8-16UNC				75	16	41	7		—		▲	26	3,240
21735	3/8-24UNF				75	16	41	7		—		▲	26	3,240
21737	7/16-14UNC				80	18	48	8		—		▲	37	4,440
21739	7/16-20UNF				80	18	48	8		—		▲	37	4,440
21741	1/2-13UNC				85	20	48	9		—		▲	50	5,330
21743	1/2-20UNF				85	20	48	9		—		▲	50	5,330

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-POT(p.664).

オーエスジー公式サイト

※詳細は**こちら▶**
Scan for details

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-DH-POT	◎	◎		○							○														○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

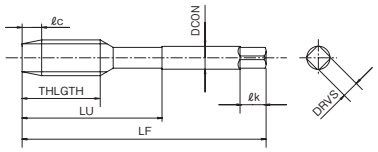
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

深穴用ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク
Spiral Pointed Tap with Long Shank for Deep Holes (with Steam Oxide)

EX-LT-DH-POT

HSSE | H

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13950	M 3 ×0.5	STD	OH2	4P	120	9	59	4	3	Yes	D	●	10	4,480
13952	M 4 ×0.7				120	10	60	5		Yes		●	14	4,480
13954	M 5 ×0.8				120	11	61	5.5		Yes		●	20	4,160
13956	M 6 ×1				120	12	62	6		Yes		●	24	3,760
13958	M 8 ×1.25				150	13	63	6.2		Yes		●	39	6,300
13960	M 10 ×1.5				150	15	65	7		—		●	51	7,350
13962	M 10 ×1.25	STD	OH3		150	15	65	7		—		●	51	7,350
13964	M 12 ×1.75				150	18	68	8.5		—		●	73	9,300
13966	M 12 ×1.5				150	18	68	8.5		—		●	74	9,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、A-LT-POT(P.666)、EX-LT-H-POT(P.680)、TIN-LT-POT(P.684)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
13968	M 12 ×1.25	STD	OH3	4P	150	18	68	8.5	3	—	D	●	73	9,300
15231	M 14 ×2	STD	OH4		150	20	70	10.5		—		▲	105	11,600
15237	M 14 ×1.5	STD	OH3		150	20	70	10.5		—		▲	106	11,600
15244	M 16 ×1.5				150	20	70	12.5		—		▲	148	12,500
15247	M 18 ×2.5	STD	OH4		150	25	75	14		—		▲	185	17,000
15250	M 18 ×1.5				150	25	75	14		—		▲	185	17,000
15260	M 22 ×2.5	STD	OH3		200	25	75	17		—		▲	359	28,800
15263	M 22 ×1.5				200	25	75	17		—		▲	359	28,800
15269	M 24 ×1.5				200	30	80	19		—		▲	448	33,700

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
▲= The products have been stopped producing and replaced by A-LT-POT (p.666) and EX-LT-H-POT (p.680) and TIN-LT-POT (p.684).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1026を参照下さい。
See p.1026 for details

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-DH-POT	◎	◎		○							○														○

在庫記号について Inventory symbols
●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ホモ処理油穴付きハイスポイントタップ
Spiral Pointed Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)

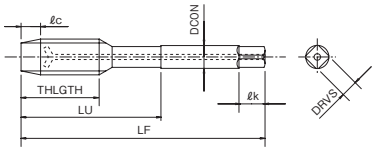
OIL-POT

HSS　H

CAD

通り穴の横立て、深穴の加工に効果的です。油穴により切削油剤が刃先に作用するため、高速、高精度なねじ立てが可能になります。

Effective for horizontal deep hole tapping of through holes. Because cutting fluid is sufficiently applied to the cutting edges, high speed, precise operation is possible.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
10350	M 6 ×1	STD	OH2	4P	80	19	28	6	3	—	D	●		16	2,820
10351					100					—		●		22	4,640
10352					120					—		●		26	6,160
10356	M 8 ×1.25	STD	OH3		80	22	31	6.2		—		●		19	4,100
10357					100					—		●		25	5,760
10358					120					—		●		30	7,590
10364	M10×1.5				80	24	34	7		—		●		27	5,230
10366					120					—		●		40	8,520
10367					150					—		●		48	11,600
10371	M10×1.25				120	24	34	7		—		●		40	8,270
10379	M12×1.75				100	29	41	8.5		—		●		50	5,890
10380					120					—		●		55	9,590
10381					150					—		●		70	14,200
10384	M12×1.5				120	29	41	8.5		—		●		55	9,590
10388	M12×1.25				120	29	41	8.5		—		●		55	9,590
10395	M14×2				100	30	43	10.5		—		●		74	8,320
10397					150					—		●		100	17,300
10402	M14×1.5				150	30	43	10.5		—		●		100	17,800
10405	M16×2				100	32	45	12.5		—		●		100	10,300
10407					150					—		●		188	19,600

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
10408	M16×2	STD	OH3	4P	200	32	45	12.5	3	—	D	●		188	23,300
10412	M16×1.5				150	32	45	12.5		—		●		145	20,400
10415	M18×2.5				100	37	49	14		—		●		116	13,500
10421	M18×1.5				150	37	49	14		—		●		176	23,000
10424	M20×2.5				120	37	50	15		—		●		164	17,600
10425					150					—		●		207	25,600
10426					200					—		●		274	32,200
10429	M20×1.5				150	37	50	15		—		△		210	25,600
10432	M22×2.5				120	38	51	17		—		●		200	22,800
10433					150					—		●		255	28,800
10437	M22×1.5				150	38	51	17		—		△		254	30,100
10440	M24×3	STD	OH4		120	45	59	19		—		●		251	28,200
10441					150					—		●		315	33,500
10442					200					—		●		421	40,700
10445	M24×1.5	STD	OH3		150	45	59	19		—		△		317	33,500
10448	M27×3	STD	OH4		150	45	63	20		—		●		365	40,400
10450					250					—		●		625	67,400
10454	M30×3.5				150	48	67	23		—		●		464	51,600
10456					250					—		●		793	76,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 油穴は各溝に1穴ずつです。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Each flute has its own oil hole.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OIL-POT	◎	◎	○	◎							◎		○	○	○	○	○								○

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

薄板用ホモ処理ハイスポイントタップ
Spiral Pointed Tap for Sheet Steels (with Steam Oxide)

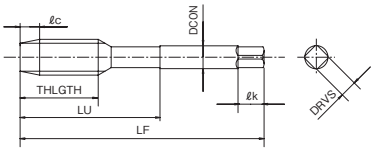
EX-SS-POT

引張り強度700N/㎟以下の軟鋼の薄板(通り穴)のねじ立て加工に最適です。パンチ穴、バーリング穴のヒゲ、バリ、ムシレの発生を抑えるため美しい仕上げ面が得られます。

For tapping through holes in soft/mild sheet steels with tensile strength below 700N/㎟. This tap is especially desinged to prevent torn thread, burrs and splinters from punched holes or burred holes. It produces a smooth machined surface.

HSSE | H

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
17708	M 1.4 ×0.3	STD	OH2	5P	34	9	—	3	2	Yes		▲	3	2,920
17712	M 1.7 ×0.35				36	11	—	3		Yes		▲	3	2,620
17714	M 2 ×0.4				40	12	—	3		Yes		●	3	2,170
17716	M 2.3 ×0.4				42	13	—	3		Yes	B	●	3	1,960
17718	M 2.5 ×0.45				44	14	—	3		Yes		●	4	1,700
17720	M 2.6 ×0.45				44	14	—	3		Yes		●	4	1,510
17722	M 3 ×0.5	STD	OH3		46	11	19	4		Yes		●	4	1,210
17725	M 3.5 ×0.6				48	13	20	4		Yes	D	●	5	1,500
17726	M 4 ×0.7				52	13	21	5		Yes		●	7	1,160
17728	M 5 ×0.8				60	16	24	5.5		Yes	B	●	10	1,190
17730	M 6 ×1				62	19	29	6		Yes		●	12	1,280
18980	M 8 ×1.25				70	22	37	6.2		Yes		●	19	2,380
18981	M 8 ×1				70	22	37	6.2		Yes	D	▲	19	2,640
18983	M10 ×1.5	STD	OH4		75	24	41	7		—		●	27	3,030

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、EX-SUS-POT(P.687)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
18984	M10 ×1.25	STD	OH4	5P	75	24	41	7	2	—	D	●	27	3,030
18985	M10 ×1	STD	OH3		75	24	41	7		—		▲	29	3,350
18987	M12 ×1.75	STD	OH4		82	29	48	8.5		—		●	44	4,160
18988	M12 ×1.5				82	29	48	8.5		—		●	44	4,160
18989	M12 ×1.25				82	29	48	8.5		—		▲	44	4,160
18990	M12 ×1	STD	OH3		82	29	48	8.5		—		▲	45	4,640
18991	M14 ×2	STD	OH4		88	30	48	10.5		—		▲	71	5,820
18992	M14 ×1.5				88	30	48	10.5		—		▲	72	5,820
18993	M16 ×2				95	32	52	12.5		—		▲	101	7,770
18994	M16 ×1.5				95	32	52	12.5		—		▲	102	7,770
18995	M18 ×2.5				100	37	55	14		—		▲	122	10,700
18996	M18 ×1.5				100	37	55	14		—		▲	128	10,700
18997	M20 ×2.5				105	37	58	15		—		▲	152	13,800
18998	M20 ×1.5				105	37	58	15		—		▲	155	13,800

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
▲=The products have been stopped producing and replaced by EX-SUS-POT(p.687).

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1023を参照下さい。 See p.1023 for details

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SS-POT	◎								○					○											

在庫記号について Inventory symbols
●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

銅用CrNコートハイスポイントタップ
CrN Coated Spiral Pointed Tap for Copper

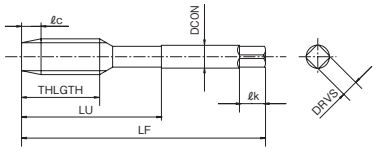
CU-POT

銅に対して優れた耐摩耗性、反溶着性を示すCrNコーティングを施し、材質にHSSEを採用した事により、銅への長寿命加工を実現しています。

Employs CrN coating for superior wear and welding resistance, especially when working with copper materials. The HSSE body (vanadium high speed steel) provides extended tool life.

HSSE　CrN

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
28860	M 3×0.5	STD	OH2	5P	46	11	19	4	3	Yes	D	●		5	3,370
28863	M 4×0.7				52	13	21	5		Yes		●		8	3,300
28866	M 5×0.8				60	16	24	5.5		Yes		●		11	3,350
28869	M 6×1				62	19	29	6		Yes		●		13	3,410
28872	M 8×1.25	STD	OH3		70	22	40.5	6.2		Yes		●		19	4,370
28874	M 8×1	STD	OH2		70	22	40.5	6.2		Yes		●		19	4,640
28876	M10×1.5	STD	OH3		75	24	41	7		—		●		27	5,280

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
28878	M10×1.25	STD	OH3	5P	75	24	41	7	3	—	D	●		28	5,280
28880	M10×1				75	24	41	7		—		●		28	5,610
28882	M12×1.75	STD	OH4		82	29	48	8.5		—		●		43	6,810
28884	M12×1.5	STD	OH3		82	29	48	8.5		—		●		43	6,810
28886	M12×1.25	STD	OH4		82	29	48	8.5		—		●		44	6,810
28888	M12×1	STD	OH3		82	29	48	8.5		—		●		45	7,330

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1024を参照下さい。
See p.1024 for details
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実　▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CU-POT									○					◎	○	○			○						

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

チタン合金用Vコート粉末ハイスポイントタップ
V Coated CPM Spiral Pointed Tap for Titanium Alloy

V-TI-POT

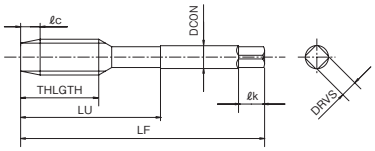
切削条件 Cutting Conditions P.850

CPM V

CAD

航空機や宇宙産業、化学工業などで、固溶化熱処理後、時効をした40～45HRCのチタン合金(Ti-6Al-4Vなど)に長寿命、高能率、高安定加工を実現できます。

This tap provides high performance and longer tool life when tapping titanium alloy steels (Ti-6Al-4V etc.), which are used in the aerospace and chemical industries. These materials have a hardness of 40 ~ 45 HRC after the process of age hardening by solution treatment.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
28760	M 3 ×0.5	STD	OH3	5P	46	18	19	4	3	Yes	D	●	5	4,760
28763	M 4 ×0.7				52	20	21	5		Yes		●	8	4,640
28766	M 5 ×0.8				60	22	29	5.5		Yes		●	11	4,730
28769	M 6 ×1				62	24	—	6		Yes		●	14	4,800
28772	M 8 ×1.25				70	22	39.5	7		Yes		●	22	6,090
28774	M 8 ×1				70	22	39.5	7		Yes		●	22	6,300
28776	M10×1.5				75	24	41	8.5		—		●	25	7,180

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
28778	M10×1.25	STD	OH3	5P	75	24	41	8.5	3	—	D	●	35	7,180
28780	M10×1				75	24	41	8.5		—		●	36	7,460
28782	M12×1.75	STD	OH4		82	29	43	10.5		—		●	55	9,350
28784	M12×1.5	STD	OH3		82	29	43	10.5		—		●	55	9,350
28786	M12×1.25	STD	OH4		82	29	43	10.5		—		●	56	9,350
28788	M12×1	STD	OH3		82	29	43	10.5		—		●	56	9,680

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ねじの種類：U,UNJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316633	No. 6 -32UNJC	STD	OH2	5P	48	18	26	4	3	Yes	D	●	6	4,640
8316636	No. 6 -40UNJF				48	18	26	4		Yes		●	5	4,640
8316640	No. 8 -32UNJC				52	20	21	5		Yes		●	8	4,640
8316642	No. 8 -36UNJF				52	20	21	5		Yes		●	8	4,640
8316646	No.10 -24UNJC				60	22	29	5.5		Yes		●	10	4,640
8316649	No.10 -32UNJF				60	22	29	5.5		Yes		●	11	4,640
8316658	1/4 -20UNJC	STD	OH3		62	24	—	6		Yes		●	14	5,160
8316661	1/4 -28UNJF	STD	OH2		62	24	—	6		Yes		●	15	5,160

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316667	5/16 -18UNJC	STD	OH3	5P	70	22	36	7	3	Yes	D	●	21	6,010
8316670	5/16 -24UNJF				70	22	36	7		Yes		●	22	6,010
8316676	3/8 -16UNJC				75	24	41	8.5		—		●	33	7,150
8316682	3/8 -24UNJF				75	24	41	8.5		—		●	33	7,150
8316691	7/16 -14UNJC				80	25	40	10.5		—		●	50	9,680
8316694	7/16 -20UNJF				80	25	40	10.5		—		●	51	9,680
8316700	1/2 -13UNJC	STD	OH4		85	29	45	10.5		—		●	60	12,800
8316706	1/2 -20UNJF	STD	OH3		85	29	45	10.5		—		●	61	12,800

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ
※詳細は▶P.1025を参照下さい。 See p.1025 for details

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-TI-POT						○																◎			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

Ni基超耐熱合金用HRコート粉末ハイスポイントタップ
HR Coated CPM Spiral Pointed Tap for Nickel Alloy

WHR-NI-POT

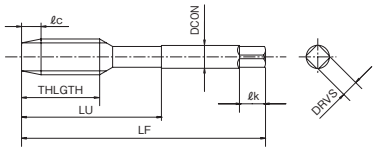
切削条件 Cutting Conditions P.850

ニッケル基合金に対して耐溶着性の高いHRコーティングを施す事により、時効処理後のニッケル基合金(40～45HRC)に対しても長寿命を実現しました。

HR Coating is effective with anti-welding character against Nickel Alloy steels. HR Coating shows long tool life against Nickel Alloy steel with aging treated HRC40～45.

CPM HR

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3901210	M3 ×0.5	STD	OH3	5P	46	18	19	4	3	Yes	B	●	5	4,250
3901213	M4 ×0.7				52	20	21	5		Yes		●	7	4,140
3901216	M5 ×0.8				60	22	29	5.5		Yes		●	11	4,210
3901219	M6 ×1				62	24	—	6		Yes		●	14	4,320
3901222	M 8×1.25	STD	OH3	5P	70	22	36	7	3	Yes	B	●	22	5,440
3901226	M10×1.5				75	24	41	8.5		—		●	34	6,430
3901232	M12×1.75	STD	OH4		82	29	43	10.5		—		●	55	8,360

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ねじの種類：U,UNJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3901246	No. 8-32UNJC	GH3	5P	52	20	21	5	3	Yes	B	●	8	4,140
3901255	No.10-32UNJF	GH3		60	22	29	5.5		Yes		●	11	4,140
3901267	1/4-28UNJF	GH4		62	24	—	6		Yes		●	14	4,640
3901273	5/16-24UNJF	GH4		70	22	36	7		Yes		●	22	5,340
3901279	3/8-24UNJF	GH4	5P	75	24	41	8.5	3	—	B	●	33	6,400
3901285	7/16-20UNJF	GH5		80	25	40	10.5		—		●	51	8,640
3901291	1/2-20UNJF	GH5		85	29	45	10.5		—		●	63	11,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. 精度欄　は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

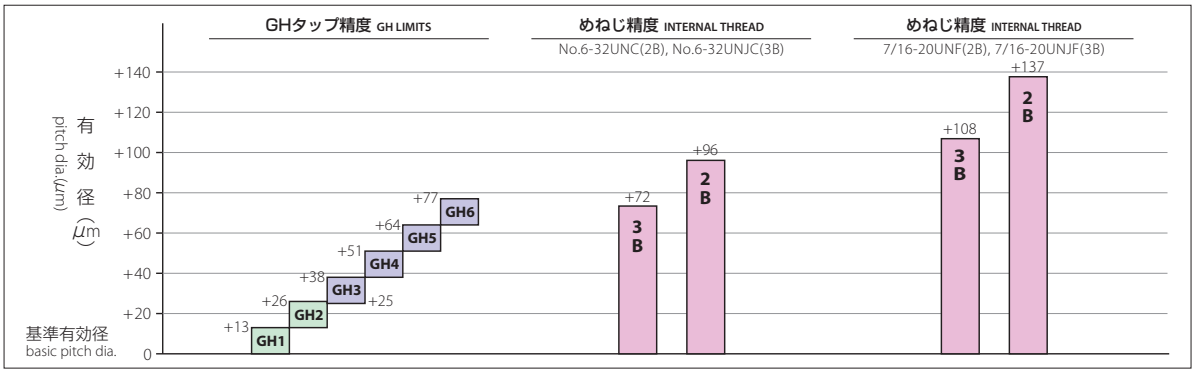
■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

GH 精度 GH LIMIT

高い精度が要求される航空機部品のねじ加工に対応するため、OH精度より公差の狭いGH精度を採用しました。
Applied tighter torerance GH limits to satisfy high precision demand from Aerospace parts threading operation.

GH1, 2 GH1,2
上の許容差：0.013×n upper limit : 0.013×n
下の許容差：上の許容差−0.013 lower limit : (upper limit) −0.013
単位： mm Unit : mm (n=GH番号)(n=GH number)

GH3以上 GH3 over
上の許容差：0.013×(n-2)+0.025 upper limit : 0.013×(n-2)+0.025
下の許容差：上の許容差−0.013 lower limit : (upper limit) −0.013
単位：mm Unit : mm (n=GH番号)(n=GH number)



被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
WHR-NI-POT						○																○	◎		

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

Ni基超耐熱合金用粉末ハイスポイントタップ
CPM Spiral Pointed Tap for Nickel Alloy

NI-POT

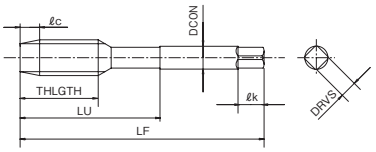
切削条件 Cutting Conditions P.850

CPM

CAD

航空機や宇宙産業、化学工業などで、固溶化熱処理後、時効をした40～45HRCのNi基超耐熱合金(インコネル 718など) に優れた威力を発揮します。

This tap provides high performance when tapping heat resistant alloy steels which are used in the aerospace and chemical industries. These materials, such as nickel alloy (Inconel 718 etc.), have a hardness of 40 ~ 45 HRC after the process of age hardening by solution treatment.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
29010	M 3 ×0.5	STD	OH3	5P	46	18	19	4	3	Yes	D	●	5	2,770
29013	M 4 ×0.7				52	20	21	5		Yes		●	8	2,690
29016	M 5 ×0.8				60	22	29	5.5		Yes		●	11	2,740
29019	M 6 ×1				62	24	—	6		Yes		●	14	2,880
29022	M 8 ×1.25				70	22	39.5	7		Yes		●	22	3,800
29024	M 8 ×1				70	22	39.5	7		Yes		●	22	4,040
29026	M10 ×1.5				75	24	41	8.5		—		●	35	4,640
29028	M10 ×1.25	STD	OH3	5P	75	24	41	8.5	3	—	D	●	35	4,640
29030	M10 ×1				75	24	41	8.5		—		●	36	4,870
29032	M12 ×1.75	STD	OH4		82	29	43	10.5		—		●	55	6,160
29034	M12 ×1.5	STD	OH3		82	29	43	10.5		—		●	56	6,160
29036	M12 ×1.25	STD	OH4		82	29	43	10.5		—		●	56	6,160
29038	M12 ×1	STD	OH3		82	29	43	10.5		—		●	57	6,530

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ねじの種類：U,UNJ

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8317033	No. 6 - 32UNJC	STD	OH2	5P	48	18	26	4	3	Yes	D	●	5	3,240
8317036	No. 6 - 40UNJF				48	18	26	4		Yes		●	6	3,240
8317040	No. 8 - 32UNJC				52	20	21	5		Yes		●	8	3,220
8317042	No. 8 - 36UNJF				52	20	21	5		Yes		●	8	3,220
8317046	No.10 - 24UNJC				60	22	29	5.5		Yes		●	11	3,220
8317049	No.10 - 32UNJF				60	22	29	5.5		Yes		●	11	3,220
8317058	1/4 -20UNJC	STD	OH3		62	24	—	6		Yes		●	13	3,410
8317061	1/4 -28UNJF	STD	OH2		62	24	—	6		Yes		●	14	3,410
8317067	5/16 -18UNJC	STD	OH3	5P	70	22	36	7	3	Yes	D	●	21	4,160
8317070	5/16 -24UNJF				70	22	36	7		Yes		●	22	4,160
8317076	3/8 -16UNJC				75	24	41	8.5		—		●	33	4,920
8317082	3/8 -24UNJF				75	24	41	8.5		—		●	34	4,920
8317091	7/16 -14UNJC				80	25	40	10.5		—		●	49	6,620
8317094	7/16 -20UNJF				80	25	40	10.5		—		●	51	6,620
8317100	1/2 -13UNJC	STD	OH4		85	29	45	10.5		—		●	61	8,500
8317106	1/2 -20UNJF	STD	OH3		85	29	45	10.5		—		●	63	8,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、
水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出
※詳細は▶P.1024を参照下さい。
See p.1024 for details

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
NI-POT						○																	◎		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイス高速シンクロタップ
TiN Coated Synchro Tap

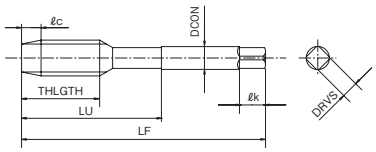
HS-RFT

HSSE | TiN | 20° 逆ねじれ Reverse Flutes | SHANK h7

CAD

完全リード送り機構付の機械専用で高速・高精度の通りねじ加工に適しています。ロングシャンク形、JISシャンク形もあります。

Suitable for high speed / high precision, through hole tapping. This tap must be used with machines that have perfectly synchronized feed control (one pitch feed per revolution).



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
20710	M 3 ×0.5	STD	OH3	6P	46	11	19	4	3	Yes	B	●	4	3,780
20714	M 4 ×0.7				52	13	21	6		Yes		●	9	3,880
20718	M 5 ×0.8				60	16	24	6		Yes		●	12	4,230
20722	M 6 ×1				62	19	29	6		Yes		●	12	4,430
20728	M 8 ×1.25	STD	OH4		70	22	37	8		—		●	22	5,870
20734	M10×1.5				75	24	41	8		—		●	30	6,750
20736	M10×1.25	STD	OH4	6P	75	24	41	8	3	—	B	●	30	6,750
20739	M12×1.75				82	29	48	10		—		●	50	8,400
20742	M12×1.5				82	29	48	10		—		●	51	8,400
20745	M12×1.25				82	29	48	10		—		●	50	8,400
20749	M14×2	STD	OH5		88	30	48	12		—		●	77	10,700
20751	M14×1.5	STD	OH4		88	30	48	12		—		●	76	10,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

TiNコートハイス高速シンクロタップJISシャンク
TiN Coated Synchro Tap with JIS Shank

J-HS-RFT

CAD

HSSE | TiN | 20° 逆ねじれ Reverse Flutes | SHANK h7

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305510	M 3 ×0.5	STD	OH3	5P	46	11	19	4	3	Yes	D	●	4	4,400
8305514	M 4 ×0.7				52	13	21	5		Yes		●	8	4,500
8305518	M 5 ×0.8				60	16	24	5.5		Yes		●	11	4,870
8305522	M 6 ×1				62	19	29	6		Yes		●	12	5,160
8305528	M 8 ×1.25	STD	OH4		70	22	37	6.2		—		●	17	6,660
8305534	M10 ×1.5				75	24	41	7		—		●	26	7,730
8305536	M10 ×1.25	STD	OH4	5P	75	24	41	7	3	—	D	●	26	7,730
8305539	M12 ×1.75				82	29	48	8.5		—		●	42	9,540
8305542	M12 ×1.5				82	29	48	8.5		—		●	42	9,540
8305545	M12 ×1.25				82	29	48	8.5		—		●	43	9,540
8305549	M14 ×2	STD	OH5		88	30	48	10.5		—		●	67	12,100
8305551	M14 ×1.5	STD	OH4		88	30	48	10.5		—		●	68	12,100

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
HS-RFT	◎	◎	○	○	○				○		○			○	○	○		○	◎		○				○
J-HS-RFT	◎	◎	○	○	○				○		○			○	○	○		○	◎		○				○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

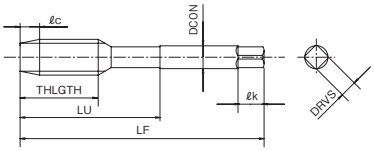
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイス高速シンクロタップロングシャンク
TiN Coated Synchro Tap with Long Shank

HS-LT-RFT

HSSE | TiN | 20° 逆ねじれ Reverse Flutes | SHANK h7

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8304010	M 3 ×0.5	STD	OH3	6P	100	11	19	4	3	Yes	D	●		11	7,410
8304011					120					Yes		●		12	7,620
8304013	M 4 ×0.7				100	13	21	6		Yes		●		20	6,810
8304015					150					Yes		●		31	12,400
8304016	M 5 ×0.8				100	16	24	6		Yes		●		21	6,160
8304018					150					Yes		●		32	10,300
8304019	M 6 ×1				100	19	29	6		Yes		●		23	5,590
8304021					150					Yes		●		33	9,680
8304023	M 8 ×1.25	STD	OH4		100	22	37	8		—		●		35	6,810
8304025					150					—		●		56	11,600
8304030	M10×1.5				100	24	41	8		—		●		40	8,270
8304032					150					—		●		61	13,100
8304034	M10×1.25				100	24	41	8		—		●		40	8,270
8304036					150					—		●		62	13,100
8304041	M12×1.75				100	29	48	10		—		●		62	10,300
8304043					150					—		●		92	16,100
8304045	M12×1.5				100	29	48	10		—		●		64	10,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8304047	M12×1.5	STD	OH4	6P	150	29	48	10	3	—	D	●		92	16,100
8304049	M12×1.25				100	29	48	10		—		●		63	10,300
8304051					150					—		●		93	16,100
8304058	M14×2	STD	OH5		150	30	48	12		—		●		125	19,100
8304062	M14×1.5	STD	OH4		150	30	48	12		—		●		127	19,100
8304065	M16×2	STD	OH5		150	32	60	16		—		●		193	20,800
8304069	M16×1.5	STD	OH4		150	32	60	16		—		●		191	20,800
8304072	M18×2.5	STD	OH5	5P	150	37	70	16	4	—	D	●		195	26,200
8304075	M18×1.5	STD	OH4		150	37	70	16		—		●		196	26,200
8304078	M20×2.5	STD	OH5		150	37	75	16		—		●		205	32,200
8304081	M20×1.5	STD	OH4		150	37	75	16		—		●		212	32,200
8304084	M22×2.5	STD	OH5		150	38	80	20		—		●		280	37,600
8304087	M22×1.5	STD	OH4		150	38	80	20		—		●		285	37,600
8304090	M24×3	STD	OH5		150	45	90	20		—		●		296	44,800
8304093	M24×1.5	STD	OH4		150	45	90	20		—		●		298	44,800
8304098	M27×3	STD	OH5		200	45	98	20		—		●		445	68,900
8304106	M30×3.5	STD	OH6		200	48	110	25		—		●		617	79,600

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HS-LT-RFT	◎	◎	○	○	○				○		○			○	○	○		○	◎		○				○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

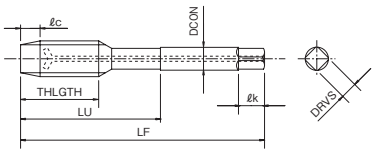
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

スチール用Vコート粉末ハイス油穴付き高速シンクロポイントタップ
V Coated CPM Ultra Synchro Spiral Pointed Tap with Internal Coolant Supply for Steels

VPO-US-POT

S45Cを50m/min以上の高速でねじ立てが可能です。
The VPO-US-POT is capable of tapping above 50m/min on S45C.



CPM | V | SHANK h7

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8313111	M 6 ×1	STD	OH3	5P	62	10	29	6	3	Yes	D	▲	12	6,270
8313125	M 8 ×1.25	STD	OH4	5P	70	13	37	8	3	Yes	D	▲	23	9,320
8313139	M10 ×1.5	STD	OH4	5P	75	15	41	8	3	—	D	▲	29	10,600
8313143	M10 ×1.25	STD	OH4	5P	75	15	41	8	3	—	D	▲	30	10,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、A-POT(P.661)へ切り替え生産させていただいております。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8313157	M12 ×1.75	STD	OH4	5P	82	18	48	10	3	—	D	▲	49	13,000
8313161	M12 ×1.5	STD	OH4	5P	82	18	48	10	3	—	D	▲	50	13,000
8313165	M12 ×1.25	STD	OH4	5P	82	18	48	10	3	—	D	▲	50	13,000

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-POT(p.661).

※SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

機械搭載サポート
お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します
※詳細はこちら▶ Scan for details

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VPO-US-POT	◎	◎	○	○																					

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

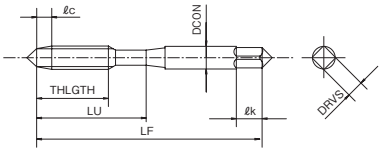
アルミ合金用ハイス高速シンクロタップ
Synchro Tap for Aluminum Alloys

HS-AL-RFT

HSSE | 20° 逆ねじれ Reverse Flutes | SHANK h7

完全リード送り機構付の機械専用でアルミニウム、アルミニウム合金の高速・高精度めねじ加工が行えます。

For high speed / high precision tapping of aluminum and aluminum alloys. This tap must be used with machines that have perfectly synchronizes feed control (one pitch feed per revolution).



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8305002	M2 ×0.4	STD	OH2	6P	40	12	—	3	2	Yes	D	●	3	4,120
8305008	M2.6 ×0.45	STD	OH2	6P	44	14	—	3	2	Yes	D	●	4	2,880
8305010	M3 ×0.5	STD	OH3	6P	46	11	19	4	2	Yes	D	●	4	2,330
8305014	M4 ×0.7	STD	OH3	6P	52	13	21	6	2	Yes	D	●	9	2,230
8305018	M5 ×0.8	STD	OH3	6P	60	16	24	6	2	Yes	D	●	11	2,300
8305022	M6 ×1	STD	OH3	6P	62	19	29	6	2	Yes	D	●	12	2,440

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

※ SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1023を参照下さい。 See p.1023 for details

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HS-AL-RFT														○				◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

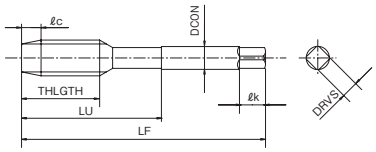
アルミ合金用ハイスウルトラシンクロタップ
Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys

US-AL-RFT

HSSE | V or N | 20° 逆ねじれ Reverse Flutes | SHANK h7

完全リード送り機構付機械専用で耐摩耗性・耐溶着性に優れたVコーティングを施しているため、アルミニウム、アルミニウム合金などの超高速ねじ加工が可能です。

Capable of high speed processing of materials such as aluminum and aluminum alloys, thanks to the superior abrasion and wear resistance of V Coating. For use with machines that have perfectly synchronized feed control.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8311297	M 5×0.8	STD	OH3	6P	60	16	24	6	2	Yes	C	▲	11	3,550
8311311	M 6×1				62	19	29	6		Yes		▲	12	3,650
8311325	M 8×1.25	STD	OH4		70	22	37	8		—		▲	22	4,640
8311339	M10×1.5				75	24	41	8		—		▲	30	5,610
8311343	M10×1.25				75	24	41	8		—		▲	30	5,610
8311357	M12×1.75				82	29	48	10		—		▲	47	7,410
8311361	M12×1.5				82	29	48	10		—		▲	47	7,410
8311365	M12×1.25				82	29	48	10		—		▲	49	7,410

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 表面処理は、M16以下はVコーティング、M16超えは窒化処理です。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、A-POT(P.661)へ切り替え生産させていただいております。

※ウルトラシンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8311379	M14×2	STD	OH5	6P	88	30	48	12	2	—	C	△	73	9,950
8311383	M14×1.5	STD	OH4		88	30	48	12		—		△	76	9,950
8311397	M16×2	STD	OH5		95	32	52	16		—		△	115	13,000
8311401	M16×1.5	STD	OH4		95	32	52	16		—		△	116	13,000
8311415	M18×2.5	STD	OH5	5P	100	37	55	16		—		△	129	10,800
8311419	M18×1.5	STD	OH4		100	37	55	16		—		△	131	10,800
8311433	M20×2.5	STD	OH5		105	37	58	16		—		△	143	14,100
8311469	M24×3	STD	OH5		120	45	66	20		—		△	252	22,800

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Up to M16: with V coating, over M16: with Nitriding.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-POT(p.661).

※ULTRA SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ
※詳細は▶P.1025を参照下さい。 See p.1025 for details

CADデータ(DXF・STEP)ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
US-AL-RFT														○				○	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

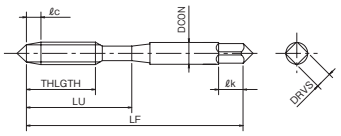
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

HSS

CAD



新形状 New Dimension　　旧形状 Old Dimension

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
61	M 1 × 0.25	9P	STD	OH1	30	5.5	–	3	JIS2	30	8	8.5	3	3	Yes	D	●	3	3,760
62		5P													Yes		●	3	3,760
63		1.5P													Yes		●	3	3,760
81	M 1.2 × 0.25	9P			32	5.5	–	3		32	9	9.5	3		Yes		●	3	3,440
82		5P													Yes		●	3	3,440
83		1.5P													Yes		●	3	3,440
101	M 1.4 × 0.3	9P			34	7	–	3		34	11	11.5	3		Yes		●	3	3,010
102		5P													Yes		●	3	3,010
103		1.5P													Yes		●	3	3,010
131	M 1.6 × 0.35	9P			36	8	–	3		36	13	13.5	3		Yes		●	3	3,010
132		5P													Yes		●	3	3,010
133		1.5P													Yes		●	3	3,010
161	M 1.7 × 0.35	9P			36	8	–	3		36	13	13.5	3		Yes		●	3	2,690
162		5P													Yes		●	3	2,690
163		1.5P													Yes		●	3	2,690
211	M 1.8 × 0.35	9P			36	8	–	3		36	13	13.5	3		Yes		●	3	2,800
212		5P													Yes		●	3	2,800
213		1.5P													Yes		●	3	2,800
231	M 2 × 0.4	9P			40	8	–	3		40	15	16	3		Yes	B	●	3	1,900
232		5P													Yes		●	3	1,900
233		1.5P													Yes		●	3	1,900
234		S													Yes		●	14	6,250
251	M 2 × 0.25	9P			40	8	–	3		40	8	9	3		Yes	D	●	3	3,500
252		5P													Yes		●	3	3,500
253		1.5P													Yes		●	3	3,500
271	M 2.2 × 0.45	9P			42	9.5	–	3		42	15	16	3		Yes		●	3	2,080
272		5P													Yes		●	3	2,080
273		1.5P													Yes		●	3	2,080
281	M 2.2 × 0.25	9P			42	8	–	3		42	8	9	3		Yes		●	3	3,070
282		5P													Yes		●	3	3,070
283		1.5P													Yes		●	3	3,070
291	M 2.3 × 0.4	9P			42	9.5	–	3		42	15	20	3		Yes	B	●	3	1,710
292		5P													Yes		●	3	1,710
293		1.5P													Yes		●	3	1,710
294		S													Yes		●	14	5,640
321	M 2.5 × 0.45	9P			44	9.5	–	3		44	16	21	3		Yes		●	3	1,480
322		5P													Yes		●	3	1,480
323		1.5P													Yes		●	3	1,480
324		S													Yes		●	14	4,860
351	M 2.6 × 0.45	9P			44	9.5	–	3		44	16	21	3		Yes		●	3	1,310
352		5P													Yes		●	3	1,310
353		1.5P													Yes		●	3	1,310
354		S													Yes		●	15	4,320
361	M 2.6 × 0.35	9P			44	9.5	–	3		44	10	15	3		Yes	D	●	3	2,460
362		5P													Yes		●	3	2,460
363		1.5P													Yes		●	3	2,460
381	M 3 × 0.6	9P			46	11	19	4		46	18	20	4		Yes	D	●	4	1,240
382		5P													Yes		●	4	1,240
383		1.5P													Yes		●	4	1,240
391	M 3 × 0.5	9P			46	11	19	4		46	18	20	4		Yes	A	●	5	1,040
392		5P													Yes		●	4	1,040
393		1.5P													Yes		●	5	1,040
394		S													Yes		●	18	3,430
401	M 3 × 0.35	9P			46	10	19	4		46	10	12	4		Yes	D	●	4	2,010
402		5P													Yes		●	4	2,010
403		1.5P													Yes		●	4	2,010

次ページへ
呼び Size M3.5 ～ M5.5 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより
FROM 呼び Size M1 ~ M3

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
411	M 3.5 × 0.6	9P	STD	OH1	48	13	20	4	JIS2	48	18	23	4	3	Yes	B	●	5	1,140
412		5P													Yes		●	5	1,140
413		1.5P													Yes		●	5	1,140
414		S													Yes		●	19	3,760
421	M 3.5 × 0.5	9P			48	13	20	4		48	18	23	4		Yes	D	●	5	2,460
422		5P													Yes		●	5	2,460
423		1.5P													Yes		●	5	2,460
431	M 3.5 × 0.35	9P			48	10	20	4		48	10	15	4		Yes		●	5	2,460
432		5P													Yes		●	5	2,460
433		1.5P													Yes		●	5	2,460
441	M 4 × 0.75	9P		OH2	52	13	21	5		52	20	22	5		Yes		●	7	1,180
442		5P													Yes		●	7	1,180
443		1.5P													Yes		●	7	1,180
451	M 4 × 0.7	9P			52	13	21	5		52	20	22	5		Yes	A	●	7	983
452		5P													Yes		●	7	983
453		1.5P													Yes		●	7	983
454		S													Yes		●	25	3,250
461	M 4 × 0.5	9P		OH1	52	13	21	5		52	15	17	5		Yes	D	●	7	1,760
462		5P													Yes		●	7	1,760
463		1.5P													Yes		●	7	1,760
481	M 4.5 × 0.75	9P		OH2	55	13	21	5		55	20	25	5		Yes		●	8	1,450
482		5P													Yes		●	8	1,450
483		1.5P													Yes		●	8	1,450
491	M 4.5 × 0.5	9P		OH1	55	13	21	5		52	15	20	5		Yes		●	8	2,170
492		5P													Yes		●	8	2,170
493		1.5P													Yes		●	8	2,170
501	M 5 × 0.9	9P		OH2	60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes		●	10	1,210
502		5P													Yes		●	10	1,210
503		1.5P													Yes		●	10	1,210
511	M 5 × 0.8	9P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes	A	●	10	1,020
512		5P													Yes		●	10	1,020
513		1.5P													Yes		●	10	1,020
514		S													Yes		●	33	3,350
521	M 5 × 0.75	9P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes	D	●	10	2,170
522		5P													Yes		●	10	2,170
523		1.5P													Yes		●	10	2,170
531	M 5 × 0.5	9P		OH1	60	15	24	5.5		52	15	20	5.5		Yes		●	10	1,760
532		5P													Yes		●	10	1,760
533		1.5P													Yes		●	10	1,760
551	M 5.5 × 0.9	9P		OH2	60	17	25	5.5		60	22	22	5.5		Yes		●	10	1,490
552		5P													Yes		●	10	1,490
553		1.5P													Yes		●	10	1,490
561	M 5.5 × 0.75	9P			60	17	25	5.5		60	22	22	5.5		Yes		●	10	2,020
562		5P													Yes		●	10	2,020
563		1.5P													Yes		●	10	2,020
571	M 5.5 × 0.5	9P		OH1	60	15	25	5.5		52	15	15	5.5		Yes		●	10	2,170
572		5P													Yes		●	10	2,170
573		1.5P													Yes		●	10	2,170

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 食付のSは、9P,5P,1.5Pの3本組セットを表します。
2. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
3. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. "S" in "ℓc" column means 3pcs in a set (9p,5p,1.5p).
2. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
3. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

次ページへ
呼び Size M6 ~ M10 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

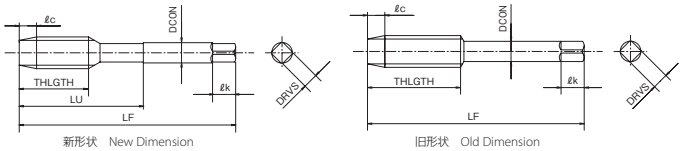
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

HSS

CAD



前ページより
FROM 呼び Size M3.5 ～ M5.5

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
581	M 6 × 1	9P	STD	OH2	62	19	29	6	JIS2	62	24	24	6	3	Yes	A	●	12	1,090
582		5P													Yes		●	12	1,090
583		1.5P													Yes		●	12	1,090
584		S													Yes		●	40	3,570
591	M 6 × 0.75	9P			62	19	29	6		62	20	20	6		Yes	B	●	12	1,510
592		5P													Yes		●	12	1,510
593		1.5P													Yes		●	12	1,510
594		S													Yes		●	39	4,980
601	M 6 × 0.5	9P			62	15	29	6		55	15	15	6		Yes	D	●	12	2,040
602		5P	STD	OH1											Yes		●	12	2,040
603		1.5P													Yes		●	12	2,040
611	M 7 × 1	9P			65	19	33	6.2		65	26	–	6.2		–	B	●	15	1,450
612		5P													–		●	15	1,450
613		1.5P													–		●	15	1,450
614		S	STD	OH2											–		●	55	4,750
621	M 7 × 0.75	9P			65	19	33	6.2		62	20	–	6.2		–	D	●	15	2,350
622		5P													–		●	15	2,350
623		1.5P													–		●	15	2,350
631	M 7 × 0.5	9P			65	15	29	6.2		55	15	–	6.2		–		●	15	2,770
632		5P	STD	OH1											–		●	15	2,770
633		1.5P													–		●	15	2,770
641	M 8 × 1.25	9P			70	22	37	6.2		70	30	–	6.2		–	A	●	17	1,590
642		5P													–		●	17	1,590
643		1.5P													–		●	17	1,590
644		S	STD	OH2											–		●	62	5,250
651	M 8 × 1	9P			70	22	37	6.2		70	30	–	6.2		–	B	●	17	2,050
652		5P													–		●	17	2,050
653		1.5P													–		●	17	2,050
654		S													–		●	62	6,760
661	M 8 × 0.75	9P			70	20	35	6.2		62	20	–	6.2		–	D	●	17	2,560
662		5P	STD	OH2											–		●	17	2,560
663		1.5P													–		●	17	2,560
671	M 8 × 0.5	9P			70	15	30	6.2		55	15	–	6.2	4	–		●	17	3,070
672		5P	STD	OH1											–		●	18	3,070
673		1.5P													–		●	18	3,070
691	M 9 × 1.25	9P			72	22	38	7		72	30	–	7		–		●	23	2,300
692		5P													–		●	23	2,300
693		1.5P													–		●	23	2,300
701	M 9 × 1	9P			72	22	38	7		70	30	–	7		–	D	●	23	2,920
702		5P	STD	OH2											–		●	23	2,920
703		1.5P													–		●	23	2,920
711	M 9 × 0.75	9P			72	20	36	7		62	20	–	7		–		●	23	3,500
712		5P	STD	OH2											–		●	23	3,500
713		1.5P													–		●	23	3,500
721	M 9 × 0.5	9P			70	15	31	7		55	15	–	7		–		●	20	4,250
722		5P	STD	OH1											–		●	23	4,250
723		1.5P													–		●	23	4,250
731	M 10 × 1.5	9P			75	24	41	7		75	32	–	7		–	A	●	25	2,020
732		5P													–		●	25	2,020
733		1.5P													–		●	25	2,020
734		S	STD	OH2											–		●	82	6,650
741	M 10 × 1.25	9P			75	24	41	7		75	32	–	7		–		●	26	2,020
742		5P													–		●	26	2,020
743		1.5P													–		●	26	2,020
744		S													–		●	83	6,650

次ページへ
呼び Size M10 ～ M12 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより
FROM 呼び Size M6 ~ M10

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
751	M 10 × 1	9P	STD	OH2	75	24	41	7	JIS2	70	30	—	7	4	—	B	●	26	2,570
752		5P													—		●	26	2,570
753		1.5P													—		●	26	2,570
754		S													—		●	83	8,470
761	M 10 × 0.75	9P			75	20	37	7		62	20	—	7		—	D	●	25	3,500
762		5P													—		●	26	3,500
763		1.5P													—		●	26	3,500
771	M 10 × 0.5	9P	STD	OH1	70	15	32	7		55	15	—	7		—		●	24	3,990
772		5P													—		●	26	3,990
773		1.5P													—		●	24	3,990
791	M 11 × 1.5	9P	STD	OH2	80	25	48	8		80	38	—	8		—		●	34	3,280
792		5P													—		●	34	3,280
793		1.5P													—		●	34	3,280
811	M 11 × 1.25	9P	STD	OH2	80	25	48	8		80	38	—	8		—	D	●	34	3,990
812		5P													—		●	35	3,990
813		1.5P													—		●	34	3,990
821	M 11 × 1	9P			80	25	48	8		70	30	—	8		—		●	34	4,440
822		5P													—		●	35	4,440
823		1.5P													—		●	35	4,440
831	M 11 × 0.75	9P			80	20	39	8		62	20	—	8		—		●	34	5,100
832		5P													—		●	35	5,100
833		1.5P													—		●	35	5,100
841	M 11 × 0.5	9P	STD	OH1	70	15	34	8		55	15	—	8		—		●	25	5,880
842		5P													—		●	31	5,880
843		1.5P													—		●	31	5,880
851	M 12 × 1.75	9P	STD	OH2	82	29	48	8.5		82	38	—	8.5		—	A	●	40	2,820
852		5P													—		●	40	2,820
853		1.5P													—		●	40	2,820
854		S													—		●	120	9,290
861	M 12 × 1.5	9P			82	29	48	8.5		82	38	—	8.5		—		●	40	2,820
862		5P													—		●	40	2,820
863		1.5P													—		●	40	2,820
864		S													—		●	120	9,290
871	M 12 × 1.25	9P			82	29	48	8.5		80	38	—	8.5		—		●	40	2,820
872		5P													—		●	41	2,820
873		1.5P													—		●	41	2,820
874		S													—		●	120	9,290
881	M 12 × 1	9P			82	29	48	8.5		70	30	—	8.5		—	B	●	41	3,550
882		5P													—		●	41	3,550
883		1.5P													—		●	41	3,550
884		S													—		●	122	11,700
891	M 12 × 0.75	9P			82	20	39	8.5		70	30	—	8.5		—	D	●	40	4,870
892		5P													—		●	40	4,870
893		1.5P													—		●	40	4,870
901	M 12 × 0.5	9P	STD	OH1	70	15	34	8.5		55	15	—	8.5		—		●	35	5,570
902		5P													—		●	35	5,570
903		1.5P													—		●	35	5,570

■突出しセンタ長さ・シャンク角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 食付のSは、9P,5P,1.5Pの3本組セットを表します。
2. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
3. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. "S" in "ℓc" column means 3pcs in a set (9p,5p,1.5p).
2. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
3. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

次ページへ
呼び Size M13 ~ M15 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

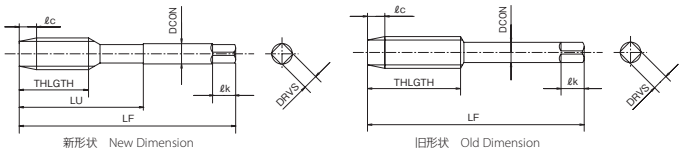
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

HSS

CAD



前ページより
FROM 呼び Size M10 ～ M12

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
921	M 13 × 1.75	9P	STD	OH2	88	29	48	9.5	JIS2	88	42	—	9.5	4	—	D	▲	56	6,010
922		5P													—		●	56	6,010
923		1.5P													—		●	56	6,010
932	M 13 × 1.5	5P			88	29	48	9.5		85	42	—	9.5		—		●	56	5,820
933		1.5P													—		●	58	5,820
941	M 13 × 1.25	9P			88	29	48	9.5		80	38	—	9.5		—		▲	57	8,570
942		5P													—		●	57	8,570
943		1.5P													—		●	57	8,570
951	M 13 × 1	9P			88	29	48	9.5		70	30	—	9.5		—		▲	47	8,570
952		5P													—		●	57	8,570
953		1.5P													—		●	57	8,570
961	M 13 × 0.75	9P			88	29	48	9.5		70	30	—	9.5		—		▲	57	8,570
962		5P													—		●	57	8,570
963		1.5P													—		●	57	8,570
971	M 13 × 0.5	9P	STD	OH1	70	15	34	9.5		55	15	—	9.5		—		▲	45	9,540
972		5P													—		●	46	9,540
973		1.5P													—		●	45	9,540
981	M 14 × 2	9P	STD	OH2	88	30	48	10.5		88	42	—	10.5		—	A	▲	64	3,900
982		5P													—		●	64	3,900
983		1.5P													—		●	65	3,900
992	M 14 × 1.5	5P			88	30	48	10.5		88	42	—	10.5		—		●	66	3,900
993		1.5P													—		●	66	3,900
994		S													—		△	197	12,900
1002	M 14 × 1.25	5P			88	30	48	10.5		88	42	—	10.5		—	B	●	67	4,910
1003		1.5P													—		●	67	4,910
1011	M 14 × 1	9P			88	30	48	10.5		70	30	—	10.5		—		▲	66	5,090
1012		5P													—		●	66	5,090
1013		1.5P													—		●	66	5,090
1014		S													—		△	203	16,900
1021	M 14 × 0.75	9P			88	30	48	10.5		70	30	—	10.5		—		▲	68	6,980
1022		5P													—		●	67	6,980
1023		1.5P													—		●	67	6,980
1031	M 14 × 0.5	9P	STD	OH1	70	15	34	10.5		58	15	—	10.5		—		▲	52	7,590
1032		5P													—		●	52	7,590
1033		1.5P													—		●	52	7,590
1051	M 15 × 2	9P	STD	OH2	95	30	52	10.5		90	42	—	10.5		—	D	▲	70	7,590
1052		5P													—		●	72	7,590
1053		1.5P													—		●	72	7,590
1061	M 15 × 1.5	9P			95	30	52	10.5		90	42	—	10.5		—		▲	73	7,590
1062		5P													—		●	72	7,590
1063		1.5P													—		●	73	7,590
1071	M 15 × 1.25	9P			95	30	52	10.5		90	42	—	10.5		—		▲	72	9,350
1072		5P													—		●	72	9,350
1073		1.5P													—		●	73	9,350
1081	M 15 × 1	9P			95	30	50	10.5		70	30	—	10.5		—		▲	73	8,420
1082		5P													—		●	73	8,420
1083		1.5P													—		●	74	8,420
1091	M 15 × 0.75	9P			95	30	50	10.5		70	30	—	10.5		—		▲	73	11,500
1092		5P													—		●	74	11,500
1093		1.5P													—		●	75	11,500

次ページへ
呼び Size M15 ～ M18 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより
FROM 呼び Size M13 ~ M15

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
1101	M 15 × 0.5	9P	STD	OH1	70	15	35	10.5	JIS2	58	15	–	10.5	4	–	D	▲	53	11,500
1102		5P													–		●	53	11,500
1103		1.5P													–		●	54	11,500
1112	M 16 × 2	5P			95	32	52	12.5		95	45	–	12.5		–		●	92	5,200
1113		1.5P													–		●	92	5,200
1122	M 16 × 1.5	5P			95	32	52	12.5		95	45	–	12.5		–	A	●	93	5,200
1123		1.5P													–		●	93	5,200
1124		S													–		△	282	17,200
1131	M 16 × 1.25	9P	STD	OH2	95	32	52	12.5		95	45	–	12.5		–		▲	91	9,350
1132		5P													–		●	93	9,350
1133		1.5P													–		●	92	9,350
1141	M 16 × 1	9P			95	30	50	12.5		75	30	–	12.5		–		▲	92	7,480
1142		5P													–		●	92	7,480
1143		1.5P													–		●	94	7,480
1151	M 16 × 0.75	9P			95	30	50	12.5		75	30	–	12.5		–		▲	94	11,400
1152		5P													–		●	94	11,400
1153		1.5P													–		●	94	11,400
1161	M 16 × 0.5	9P	STD	OH1	75	15	35	12.5		60	15	–	12.5		–		▲	73	11,400
1162		5P													–		●	73	11,400
1163		1.5P													–		●	75	11,400
1191	M 17 × 2	9P	STD	OH2	100	32	52	13		95	45	–	13		–	D	▲	93	10,200
1192		5P													–		●	95	10,200
1193		1.5P													–		●	98	10,200
1201	M 17 × 1.5	9P			100	32	52	13		95	45	–	13		–		▲	99	10,200
1202		5P													–		●	99	10,200
1203		1.5P													–		●	100	10,200
1211	M 17 × 1.25	9P			100	32	52	13		95	45	–	13		–		▲	99	12,100
1212		5P													–		●	100	12,100
1213		1.5P													–		●	100	12,100
1221	M 17 × 1	9P			95	30	50	13		80	30	–	13		–		▲	94	12,100
1222		5P													–		●	96	12,100
1223		1.5P													–		●	96	12,100
1231	M 17 × 0.75	9P			95	30	50	13		80	30	–	13		–		▲	96	14,700
1232		5P													–		●	95	14,700
1233		1.5P													–		●	95	14,700
1241	M 17 × 0.5	9P			75	15	35	13		65	15	–	13		–	D	▲	73	14,700
1242		5P													–		●	73	14,700
1243		1.5P													–		●	74	14,700
1251	M 18 × 2.5	9P	STD	OH3	100	37	55	14		100	48	–	14		–	A	▲	111	7,080
1252		5P													–		●	112	7,080
1253		1.5P													–		●	113	7,080
1254		S													–		△	349	23,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 食付のSは、9P,5P,1.5Pの3本組セットを表します。
2. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
3. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、HT(食付:5P、1.5P)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. "S" in "ℓc" column means 3pcs in a set (9p,5p,1.5p).
2. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
3. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by HT (ℓc:5P,1.5P).

次ページへ
呼び Size M18 ~ M20 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

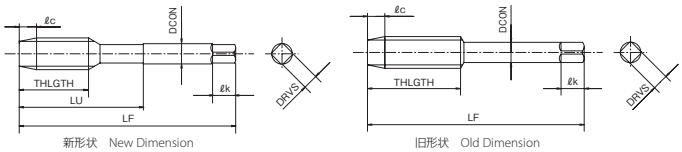
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

HSS

CAD



前ページより
FROM 呼び Size M15 ～ M18

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
1262	M 18 × 2	5P	STD	OH3	100	37	55	14	JIS2	95	45	—	14	4	—	D	●	114	9,450
1263		1.5P													—		●	113	9,450
1271	M 18 × 1.5	9P	STD	OH3	100	37	55	14		95	45	—	14		—	A	▲	114	7,080
1272		5P													—		●	114	7,080
1273		1.5P													—		●	114	7,080
1274		S													—		△	356	23,400
1281	M 18 × 1.25	9P			100	37	55	14		95	45	—	14		—		▲	116	13,000
1282		5P													—		●	114	13,000
1283		1.5P													—		●	114	13,000
1291	M 18 × 1	9P	STD	OH2	95	30	50	14		80	30	—	14		—		▲	108	13,000
1292		5P													—		●	108	13,000
1293		1.5P													—		●	108	13,000
1301	M 18 × 0.75	9P			95	30	50	14		80	30	—	14		—		▲	108	14,700
1302		5P													—		●	110	14,700
1303		1.5P													—		●	110	14,700
1311	M 18 × 0.5	9P			80	15	35	14		65	15	—	13		—		▲	93	14,700
1312		5P													—		●	93	14,700
1313		1.5P													—		●	93	14,700
1331	M 19 × 2.5	9P	STD	OH3	105	37	58	14		105	50	—	14		—	D	▲	120	14,100
1332		5P													—		●	121	14,100
1333		1.5P													—		●	122	14,100
1341	M 19 × 2	9P			105	37	58	14		95	45	—	14		—		▲	113	15,000
1342		5P													—		●	113	15,000
1343		1.5P													—		●	113	15,000
1351	M 19 × 1.5	9P			105	37	58	14		95	45	—	14		—		▲	114	13,100
1352		5P													—		●	124	13,100
1353		1.5P													—		●	124	13,100
1361	M 19 × 1	9P	STD	OH2	95	30	50	14		80	30	—	14		—		▲	114	15,000
1362		5P													—		●	114	15,000
1363		1.5P													—		●	114	15,000
1371	M 19 × 0.75	9P			95	30	50	14		80	30	—	14		—		▲	113	18,400
1372		5P													—		●	114	18,400
1373		1.5P													—		●	114	18,400
1381	M 19 × 0.5	9P			80	15	36	14		65	15	—	14		—		▲	96	19,200
1382		5P													—		●	96	19,200
1383		1.5P													—		●	95	19,200
1392	M 20 × 2.5	5P	STD	OH3	105	37	58	15		105	50	—	15		—	A	●	138	9,220
1393		1.5P													—		●	138	9,220
1402	M 20 × 2	5P			105	37	58	15		95	45	—	15		—	D	●	140	13,600
1403		1.5P													—		●	139	13,600
1412	M 20 × 1.5	5P			105	37	58	15		95	45	—	15		—	A	●	142	9,220
1413		1.5P													—		●	142	9,220
1421	M 20 × 1.25	9P			105	37	58	15		95	45	—	15		—		▲	140	16,100
1422		5P													—		●	140	16,100
1423		1.5P													—		●	141	16,100
1432	M 20 × 1	5P	STD	OH2	95	30	51	15		80	30	—	15		—	D	●	128	14,900
1433		1.5P													—		●	128	14,900
1451	M 20 × 0.5	9P			80	15	36	15		65	15	—	15		—		▲	109	18,200
1452		5P													—		●	109	18,200
1453		1.5P													—		●	110	18,200

次ページへ
呼び Size M21 ～ M24 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより
FROM 呼び Size M18 ~ M20

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
1471	M 21 × 2.5	9P	STD	OH3	115	38	63	16	JIS2	115	55	–	16	4	–		▲	168	17,300
1472		5P													–		●	168	17,300
1473		1.5P													–		●	166	17,300
1481	M 21 × 1.5	9P			115	38	63	16		95	45	–	17		–	D	▲	172	17,300
1482		5P													–		●	172	17,300
1483		1.5P													–		●	172	17,300
1491	M 21 × 1	9P	STD	OH2	95	30	45	16		85	30	–	16		–		▲	145	20,400
1492		5P													–		●	146	20,400
1493		1.5P													–		●	146	20,400
1502	M 22 × 2.5	5P	STD	OH3	115	38	63	17		115	55	–	17		–	B	●	187	12,300
1503		1.5P													–		●	187	12,300
1504		S													–		△	602	40,400
1511	M 22 × 2	9P			115	38	63	17		95	45	–	17		–		▲	187	17,400
1512		5P													–	D	●	185	17,400
1513		1.5P													–		●	187	17,400
1521	M 22 × 1.5	9P			115	38	63	17		95	45	–	17		–		▲	189	12,300
1522		5P													–	B	●	189	12,300
1523		1.5P													–		●	189	12,300
1531	M 22 × 1	9P	STD	OH2	95	30	45	17		85	30	–	17		–		▲	161	19,100
1532		5P													–		●	161	19,100
1533		1.5P													–		●	161	19,100
1541	M 22 × 0.5	9P			85	15	30	17		68	15	–	17		–		▲	148	22,800
1542		5P													–		●	149	22,800
1543		1.5P													–		●	149	22,800
1561	M 23 × 2.5	9P	STD	OH3	120	38	63	18		120	58	–	18		–		▲	214	20,800
1562		5P													–		●	217	20,800
1563		1.5P													–	D	●	217	20,800
1571	M 23 × 2	9P			115	38	63	18		95	45	–	18		–		▲	168	20,800
1572		5P													–		●	170	20,800
1573		1.5P													–		●	172	20,800
1581	M 23 × 1.5	9P			120	38	63	18		95	45	–	18		–		▲	222	20,800
1582		5P													–		●	223	20,800
1583		1.5P													–		●	223	20,800
1592	M 23 × 1	5P	STD	OH2	95	30	45	18		90	30	–	18		–		●	180	24,100
1593		1.5P													–		●	180	24,100
1602	M 24 × 3	5P	STD	OH3	120	45	66	19		120	58	–	19		–	B	●	238	15,300
1603		1.5P													–		●	238	15,300
1612	M 24 × 2.5	5P			120	45	66	19		120	58	–	19		–		●	243	29,200
1613		1.5P													–		●	243	29,200
1621	M 24 × 2	9P			120	45	66	19		95	45	–	19		–	D	▲	240	22,800
1622		5P													–		●	240	22,800
1623		1.5P													–		●	245	22,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 食付のSは、9P,5P,1.5Pの3本組セットを表します。
2. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
3. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、HT(食付:5P、1.5P)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. "S" in "ℓc" column means 3pcs in a set (9p,5p,1.5p).
2. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
3. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by HT (ℓc:5P,1.5P).

次ページへ
呼び Size M24 ~ M28 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

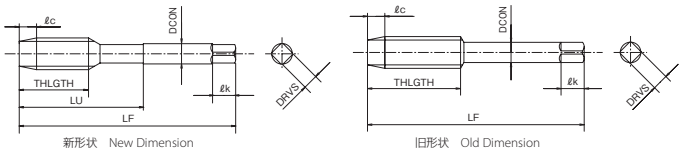
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

HSS

CAD



前ページより
FROM 呼び Size M21 ～ M24

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
1631	M 24 × 1.5	9P	STD	OH3	120	45	66	19		95	45	–	19		–	B	▲	243	15,300
1632		5P													–		●	243	15,300
1633		1.5P													–		●	243	15,300
1634		S													–		△	766	50,500
1641	M 24 × 1.25	9P	STD	OH2	120	45	66	19		95	45	–	19		–		▲	242	25,100
1642		5P													–		●	243	25,100
1643		1.5P													–		●	249	25,100
1652	M 24 × 1	5P			95	30	45	19		90	30	–	19		–		●	196	25,100
1653		1.5P													–		●	197	25,100
1671	M 25 × 3	9P	STD	OH3	130	45	71	19		130	62	–	19		–		▲	274	24,900
1672		5P													–		●	274	24,900
1673		1.5P													–		●	275	24,900
1681	M 25 × 2	9P			130	45	71	19		95	45	–	19		–		▲	276	24,900
1682		5P													–		●	276	24,900
1683		1.5P													–		●	277	24,900
1691	M 25 × 1.5	9P			130	45	71	19		95	45	–	19		–		▲	276	24,900
1692		5P													–		●	277	24,900
1693		1.5P													–		●	276	24,900
1701	M 25 × 1	9P	STD	OH2	95	30	45	19		95	30	–	19		–		▲	202	26,700
1702		5P													–		●	201	26,700
1703		1.5P													–		●	203	26,700
1711	M 26 × 3	9P	STD	OH3	130	45	71	20		130	62	–	20		–		▲	288	24,100
1712		5P													–		●	292	24,100
1713		1.5P													–		●	292	24,100
1721	M 26 × 2	9P			130	45	71	20	JIS2	95	45	–	20	4	–		▲	302	25,100
1722		5P													–		●	297	25,100
1723		1.5P													–		●	297	25,100
1731	M 26 × 1.5	9P			130	45	71	20		95	45	–	20		–	D	▲	301	22,800
1732		5P													–		●	298	22,800
1733		1.5P													–		●	298	22,800
1741	M 26 × 1	9P	STD	OH2	95	30	45	20		95	30	–	20		–		▲	219	26,700
1742		5P													–		●	217	26,700
1743		1.5P													–		●	218	26,700
1751	M 27 × 3	9P	STD	OH3	130	45	71	20		130	62	–	20		–		▲	311	24,900
1752		5P													–		●	311	24,900
1753		1.5P													–		●	315	24,900
1762	M 27 × 2	5P			130	45	71	20		95	45	–	20		–		●	315	27,400
1763		1.5P													–		●	316	27,400
1772	M 27 × 1.5	5P			130	45	71	20		95	45	–	20		–		●	316	24,900
1773		1.5P													–		●	317	24,900
1781	M 27 × 1	9P	STD	OH2	95	30	45	20		95	30	–	20		–		▲	226	33,500
1782		5P													–		●	230	33,500
1783		1.5P													–		●	230	33,500
1801	M 28 × 3	9P	STD	OH3	135	48	74	21		135	65	–	21		–		▲	363	32,400
1802		5P													–		●	363	32,400
1803		1.5P													–		●	364	32,400
1812	M 28 × 2	5P			135	45	74	21		105	45	–	21		–		●	354	32,400
1813		1.5P													–		●	356	32,400
1821	M 28 × 1.5	9P			130	45	60	21		105	45	–	21		–		▲	353	29,000
1822		5P													–		●	350	29,000
1823		1.5P													–		●	351	29,000

次ページへ
呼び Size M28 ～ M33 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより
FROM 呼び Size M24 ~ M28

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
1831		9P													–		▲	280	36,200
1832	M 28 × 1	5P	STD	OH2	105	30	45	21		105	30	–	21		–	D	●	280	36,200
1833		1.5P													–		●	285	36,200
1842	M 30 × 3.5	5P			135	51	74	23		135	65	–	23		–	B	●	401	27,400
1843		1.5P													–		●	401	27,400
1851		9P													–		▲	402	35,500
1852	M 30 × 3	5P			135	48	74	23		135	65	–	23		–		●	406	35,500
1853		1.5P	STD	OH3											–	D	●	409	35,500
1862	M 30 × 2	5P			135	45	74	23		105	45	–	23		–		●	404	35,500
1863		1.5P													–		●	407	35,500
1872		5P													–		●	404	27,400
1873	M 30 × 1.5	1.5P			130	45	60	23		105	45	–	23		–	B	●	404	27,400
1874		S													–		△	1,222	90,600
1881		9P													–		▲	321	38,900
1882	M 30 × 1	5P	STD	OH2	105	30	45	23		105	30	–	23		–		●	322	38,900
1883		1.5P													–		●	328	38,900
1911		9P													–		▲	488	38,000
1912	M 32 × 3	5P			145	51	76	24		145	70	–	24		–		●	488	38,000
1913		1.5P													–		●	488	38,000
1921		9P													–		▲	351	38,000
1922	M 32 × 2	5P	STD	OH3	105	37	47	24	JIS2	105	45	–	24	4	–		●	352	38,000
1923		1.5P													–		●	352	38,000
1931		9P													–		▲	352	38,000
1932	M 32 × 1.5	5P			105	37	47	24		105	45	–	24		–		●	360	38,000
1933		1.5P													–		●	356	38,000
1941		9P													–		▲	356	43,700
1942	M 32 × 1	5P	STD	OH2	105	30	45	24		105	30	–	24		–		●	356	43,700
1943		1.5P													–	D	●	356	43,700
1952	M 33 × 3.5	5P			145	51	76	25		145	70	–	25		–		●	513	36,000
1953		1.5P													–		●	518	36,000
1961		9P													–		▲	516	41,000
1962	M 33 × 3	5P			145	51	76	25		145	70	–	25		–		●	518	41,000
1963		1.5P	STD	OH3											–		●	522	41,000
1971		9P													–		▲	395	38,700
1972	M 33 × 2	5P			110	37	47	25		110	45	–	25		–		●	395	38,700
1973		1.5P													–		●	395	38,700
1982	M 33 × 1.5	5P			110	37	47	25		110	45	–	25		–		●	393	36,000
1983		1.5P													–		●	396	36,000
1991		9P													–		▲	391	49,200
1992	M 33 × 1	5P	STD	OH2	110	30	45	25		110	30	–	25		–		●	396	49,200
1993		1.5P													–		●	396	49,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 食付のSは、9P,5P,1.5Pの3本組セットを表します。
2. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
3. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
4. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
5. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、HT(食付:5P、1.5P)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. "S" in "ℓc" column means 3pcs in a set (9p,5p,1.5p).
2. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
3. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
4. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
5. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by HT(ℓc:5P,1.5P).

次ページへ
呼び Size M34 ~ M38 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

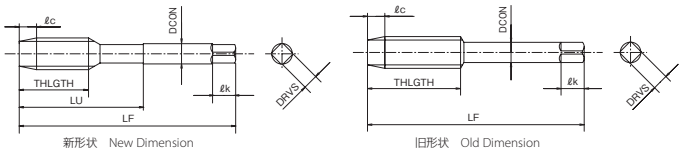
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

HSS

CAD



前ページより
FROM 呼び Size M28 ～ M33

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
2011	M 34 × 3	9P	STD	OH3	155	57	77	26	JIS2	155	75	—	26	4	—	D	▲	592	43,300
2012		5P													—		●	592	43,300
2013		1.5P													—		●	598	43,300
2021	M 34 × 2	9P			110	37	47	26		110	45				—		▲	424	43,300
2022		5P													—		●	425	43,300
2023		1.5P													—		●	432	43,300
2031	M 34 × 1.5	9P			110	37	47	26		110	45				—		▲	425	43,300
2032		5P													—		●	425	43,300
2033		1.5P													—		●	431	43,300
2042	M 34 × 1	5P	STD	OH2	110	30	45	26		110	30				—		●	433	51,600
2043		1.5P													—		●	435	51,600
2061	M 35 × 3	9P	STD	OH3	155	57	77	26		155	75				—		▲	607	44,800
2062		5P													—		●	629	44,800
2063		1.5P													—		●	621	44,800
2072	M 35 × 2	5P			110	37	47	26		110	45				—		●	431	44,800
2073		1.5P													—		●	439	44,800
2081	M 35 × 1.5	9P			110	37	47	26		110	45				—		▲	436	41,600
2082		5P													—		●	433	41,600
2083		1.5P													—		●	440	41,600
2091	M 35 × 1	9P	STD	OH2	110	30	45	26		110	30				—		▲	440	52,800
2092		5P													—		●	440	52,800
2093		1.5P													—		●	442	52,800
2112	M 36 × 4	5P	STD	OH3	155	57	77	28		155	75				—		●	682	41,600
2113		1.5P													—		●	686	41,600
2122	M 36 × 3	5P			155	57	77	28		155	75				—		●	700	44,400
2123		1.5P													—		●	706	44,400
2131	M 36 × 2	9P			110	37	47	28		110	45				—		▲	477	44,400
2132		5P													—		●	478	44,400
2133		1.5P													—		●	490	44,400
2142	M 36 × 1.5	5P			110	37	47	28		110	45				—		●	484	41,600
2143		1.5P													—		●	483	41,600
2151	M 36 × 1	9P	STD	OH2	110	30	45	28		110	30				—		▲	487	57,600
2152		5P													—		●	487	57,600
2153		1.5P													—		●	487	57,600
2171	M 37 × 1.5	9P	STD	OH3	115	37	47	28		115	45				—		▲	508	55,900
2172		5P													—		●	508	55,900
2173		1.5P													—		●	517	55,900
2181	M 37 × 1	9P	STD	OH2	115	30	45	28		115	30				—		▲	509	73,300
2182		5P													—		●	520	73,300
2183		1.5P													—		●	522	73,300
2191	M 38 × 4	9P	STD	OH3	165	60	85	28		165	80				—		▲	751	60,300
2192		5P													—		●	769	60,300
2193		1.5P													—		●	770	60,300
2202	M 38 × 3	5P			165	60	85	28		165	80				—		●	721	51,000
2203		1.5P													—		●	783	51,000
2211	M 38 × 2	9P			115	37	47	28		115	45				—		▲	524	51,000
2212		5P													—		●	524	51,000
2213		1.5P													—		●	524	51,000
2221	M 38 × 1.5	9P			115	37	47	28		115	45				—		▲	535	48,700
2222		5P													—		●	535	48,700
2223		1.5P													—		●	535	48,700

次ページへ
呼び Size M38 ～ M42 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45%～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより
FROM 呼び Size M34 ～ M38

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
2231	M 38 × 1	9P	STD	OH2	115	30	45	28	JIS2	115	30	–	28	4	–	D	▲	538	61,200
2232		5P													–		●	538	61,200
2233		1.5P													–		●	538	61,200
2241	M 39 × 4	9P	STD	OH3	165	60	85	30		165	80	–	30		–		▲	844	50,300
2242		5P													–		●	844	50,300
2243		1.5P													–		●	847	50,300
2251	M 39 × 3	9P	STD	OH3	165	60	85	30		165	80	–	30		–		▲	864	50,300
2252		5P													–		●	848	50,300
2253		1.5P													–		●	851	50,300
2261	M 39 × 2	9P	STD	OH3	115	37	47	30		115	45	–	30		–		▲	586	50,300
2262		5P													–		●	593	50,300
2263		1.5P													–		●	584	50,300
2272	M 39 × 1.5	5P	STD	OH3	115	37	47	30		115	45	–	30		–		●	596	50,300
2273		1.5P													–		●	581	50,300
2281	M 39 × 1	9P	STD	OH2	115	30	45	30		115	30	–	30		–		▲	585	69,800
2282		5P													–		●	584	69,800
2283		1.5P													–		●	600	69,800
2311	M 40 × 3	9P	STD	OH3	165	60	85	30		165	80	–	30		–		▲	874	55,700
2312		5P													–		●	882	55,700
2313		1.5P													–		●	866	55,700
2321	M 40 × 2	9P	STD	OH3	115	37	47	30		115	45	–	30		–		▲	598	55,700
2322		5P													–		●	594	55,700
2323		1.5P													–		●	592	55,700
2331	M 40 × 1.5	9P	STD	OH3	115	37	47	30		115	45	–	30		–		▲	595	54,200
2332		5P													–		●	600	54,200
2333		1.5P													–		●	594	54,200
2341	M 40 × 1	9P	STD	OH2	115	30	45	30		115	30	–	30		–		▲	601	76,600
2342		5P													–		●	602	76,600
2343		1.5P													–		●	608	76,600
2351	M 42 × 4.5	9P	STD	OH3	175	67	87	32		175	85	–	32		–		▲	1,027	58,800
2352		5P													–		●	1,017	58,800
2353		1.5P													–		●	1,037	58,800
2361	M 42 × 4	9P	STD	OH3	175	60	85	32		175	80	–	32		–		▲	1,022	64,800
2362		5P													–		●	1,032	64,800
2363		1.5P													–		●	1,044	64,800
2371	M 42 × 3	9P	STD	OH3	175	60	85	32		175	80	–	32		–		▲	1,048	64,800
2372		5P													–		●	1,033	64,800
2373		1.5P													–		●	1,036	64,800
2381	M 42 × 2	9P	STD	OH3	120	37	47	32		120	45	–	32		–		▲	713	64,800
2382		5P													–		●	713	64,800
2383		1.5P													–		●	714	64,800
2392	M 42 × 1.5	5P	STD	OH3	120	37	47	32		120	45	–	32		–		●	713	58,800
2393		1.5P													–		●	722	58,800
2401	M 42 × 1	9P	STD	OH2	120	30	45	32		120	30	–	32		–		▲	711	78,300
2402		5P													–		●	727	78,300
2403		1.5P													–		●	730	78,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、HT(食付:5P、1.5P)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by HT (ℓc:5P,1.5P).

次ページへ
呼び Size M45 ～ M50 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

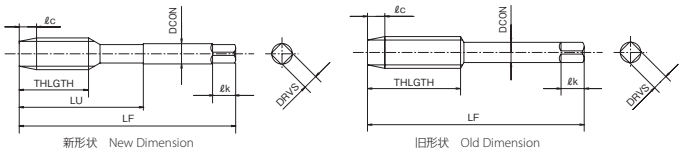
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

HSS

CAD



前ページより
FROM 呼び Size M38 ～ M42

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
2422	M 45 × 4.5	5P	STD	OH3	180	67	87	35	JIS2	180	85	—	35	4	—	D	●	1,225	69,800
2423		1.5P			180	67	87	35		180	85	—	35		—		●	1,225	69,800
2431	M 45 × 4	9P			180	67	87	35		180	80	—	35		—		▲	1,225	74,100
2432		5P													—		●	1,229	74,100
2433		1.5P													—		●	1,255	74,100
2441	M 45 × 3	9P			180	67	82	35		180	80	—	35		—		▲	1,244	74,100
2442		5P													—		●	1,248	74,100
2443		1.5P													—		●	1,244	74,100
2451	M 45 × 2	9P			120	37	47	35		120	45	—	35		—		▲	826	74,100
2452		5P													—		●	828	74,100
2453		1.5P													—		●	833	74,100
2461	M 45 × 1.5	9P			120	37	47	35		120	45	—	35		—		▲	838	74,100
2462		5P													—		●	825	74,100
2463		1.5P													—		●	832	74,100
2471	M 45 × 1	9P	STD	OH2	120	30	45	35		120	30	—	35		—		▲	838	88,200
2472		5P													—		●	831	88,200
2473		1.5P													—		●	848	88,200
2491	M 46 × 1.5	9P	STD	OH3	125	37	47	35		125	45	—	35		—		▲	947	84,200
2492		5P													—		●	868	84,200
2493		1.5P													—		●	878	84,200
2501	M 48 × 5	9P	STD	OH4	185	70	90	38		185	90	—	38		—		▲	1,449	87,800
2502		5P													—		●	1,456	87,800
2503		1.5P													—		●	1,464	87,800
2511	M 48 × 4	9P	STD	OH3	180	67	82	38		180	80	—	38		—		▲	1,432	91,800
2512		5P													—		●	1,433	91,800
2513		1.5P													—		●	1,424	91,800
2522	M 48 × 3	5P			180	67	82	38		180	80	—	38		—		●	1,441	91,800
2523		1.5P													—		●	1,438	91,800
2531	M 48 × 2	9P			125	37	47	38		125	45	—	38		—		▲	1,015	91,800
2532		5P													—		●	1,015	91,800
2533		1.5P													—		●	1,010	91,800
2542	M 48 × 1.5	5P			125	37	47	38		125	45	—	38		—		●	996	91,800
2543		1.5P													—		●	1,012	91,800
2551	M 48 × 1	9P	STD	OH2	125	30	45	38		125	30	—	38		—		▲	1,018	110,000
2552		5P													—		●	1,007	110,000
2553		1.5P													—		●	1,010	110,000
2561	M 50 × 5	9P	STD	OH4	195	70	95	40		195	90	—	40		—		▲	1,677	113,000
2562		5P													—		●	1,695	113,000
2563		1.5P													—		●	1,695	113,000
2571	M 50 × 4	9P			180	67	82	40		180	80	—	40		—		▲	1,537	102,000
2572		5P													—		●	1,596	102,000
2573		1.5P													—		●	1,549	102,000
2582	M 50 × 3	5P	STD	OH3	180	67	82	40		180	80	—	40		—		●	1,604	102,000
2583		1.5P													—		●	1,582	102,000
2591	M 50 × 2	9P			130	45	60	40		130	45	—	40		—		▲	1,148	102,000
2592		5P													—		●	1,135	102,000
2593		1.5P													—		●	1,151	102,000
2602	M 50 × 1.5	5P			130	45	60	40		130	45	—	40		—		●	1,151	102,000
2603		1.5P													—		●	1,161	102,000
2611	M 50 × 1	9P	STD	OH2	130	30	45	40		130	30	—	40		—		▲	1,136	135,000
2612		5P													—		●	1,160	135,000
2613		1.5P													—		●	1,166	135,000

次ページへ
呼び Size M52 ～ M58 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより
FROM 呼び Size M45 ~ M50

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
2632	M 52 × 5	5P	STD	OH4	195	70	95	42	JIS2	195	90	—	42	4	—	D	●	1,843	112,000
2633		1.5P													—		●	1,843	112,000
2641	M 52 × 4	9P	STD	OH4	180	67	82	42	JIS2	180	80	—	42	4	—	D	▲	1,642	108,000
2642		5P													—		●	1,696	108,000
2643		1.5P													—		●	1,694	108,000
2652	M 52 × 3	5P	STD	OH3	180	67	82	42	JIS2	180	80	—	42	4	—	D	●	1,730	108,000
2653		1.5P													—		●	1,702	108,000
2661	M 52 × 2	9P	STD	OH3	130	45	60	42	JIS2	130	50	—	42	4	—	D	▲	1,197	105,000
2662		5P													—		●	1,241	105,000
2663		1.5P													—		●	1,219	105,000
2671	M 52 × 1.5	9P	STD	OH3	130	45	60	42	JIS2	130	45	—	42	4	—	D	▲	1,237	105,000
2672		5P													—		●	1,224	105,000
2673		1.5P													—		●	1,221	105,000
2681	M 55 × 4	9P	STD	OH4	180	67	82	44	JIS2	180	80	—	44	4	—	D	▲	1,810	116,000
2682		5P													—		●	1,908	116,000
2683		1.5P													—		●	1,932	116,000
2691	M 55 × 3	9P	STD	OH3	180	67	82	44	JIS2	180	80	—	44	4	—	D	▲	1,919	116,000
2692		5P													—		●	1,916	116,000
2693		1.5P													—		●	1,919	116,000
2701	M 55 × 2	9P	STD	OH3	135	45	60	44	JIS2	135	50	—	44	4	—	D	▲	1,429	114,000
2702		5P													—		●	1,429	114,000
2703		1.5P													—		●	1,436	114,000
2711	M 55 × 1.5	9P	STD	OH3	135	45	60	44	JIS2	135	45	—	44	4	—	D	▲	1,437	114,000
2712		5P													—		●	1,442	114,000
2713		1.5P													—		●	1,445	114,000
2721	M 56 × 5.5	9P	STD	OH4	205	79	99	44	JIS2	205	95	—	44	4	—	D	▲	2,200	129,000
2722		5P													—		●	2,213	129,000
2723		1.5P													—		●	2,230	129,000
2731	M 56 × 4	9P	STD	OH4	180	67	82	44	JIS2	180	80	—	44	4	—	D	▲	1,929	120,000
2732		5P													—		●	1,923	120,000
2733		1.5P													—		●	1,933	120,000
2741	M 56 × 3	9P	STD	OH3	180	67	82	44	JIS2	180	80	—	44	4	—	D	▲	1,939	120,000
2742		5P													—		●	1,939	120,000
2743		1.5P													—		●	1,938	120,000
2751	M 56 × 2	9P	STD	OH3	135	45	60	44	JIS2	135	50	—	44	4	—	D	▲	1,438	116,000
2752		5P													—		●	1,457	116,000
2753		1.5P													—		●	1,460	116,000
2761	M 56 × 1.5	9P	STD	OH3	135	45	60	44	JIS2	135	45	—	44	4	—	D	▲	1,511	116,000
2762		5P													—		●	1,444	116,000
2763		1.5P													—		●	1,456	116,000
2781	M 58 × 4	9P	STD	OH4	180	67	82	46	JIS2	180	80	—	46	4	—	D	▲	2,100	136,000
2782		5P													—		●	2,048	136,000
2783		1.5P													—		●	1,986	136,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、HT(食付:5P、1.5P)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by HT (ℓc:5P,1.5P).

次ページへ
呼び Size M58 ~ M65 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

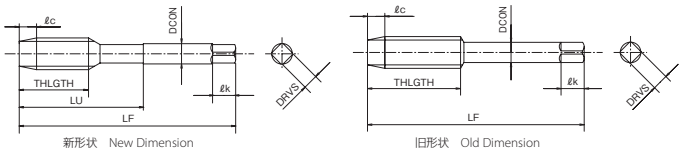
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

HSS

CAD



前ページより
FROM 呼び Size M52 ～ M58

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
2791	M 58 × 3	9P	STD	OH3	180	67	82	46	JIS2	180	80	–	46	4	–	▲	2,090	136,000
2792		5P													–	●	2,079	136,000
2793		1.5P													–	●	2,021	136,000
2801	M 58 × 2	9P			135	45	60	46		135	50	–	46		–	▲	1,543	126,000
2802		5P													–	●	1,543	126,000
2803		1.5P													–	●	1,544	126,000
2811	M 58 × 1.5	9P			135	45	60	46		135	45	–	46		–	▲	1,562	126,000
2812		5P													–	●	1,545	126,000
2813		1.5P													–	●	1,565	126,000
2821	M 60 × 5.5	9P		OH4	215	79	104	46		215	100	–	46		–	▲	2,560	156,000
2822		5P													–	●	2,565	156,000
2823		1.5P													–	●	2,565	156,000
2831	M 60 × 4	9P			185	70	85	46		185	85	–	46		–	▲	2,194	145,000
2832		5P													–	●	2,177	145,000
2833		1.5P													–	●	2,179	145,000
2841	M 60 × 3	9P		OH3	185	70	85	46		185	85	–	46		–	▲	2,189	145,000
2842		5P													–	●	2,197	145,000
2843		1.5P													–	●	2,191	145,000
2852	M 60 × 2	5P			140	45	60	46		140	55	–	46		–	●	1,639	130,000
2853		1.5P													–	●	1,659	130,000
2861	M 60 × 1.5	9P			140	45	60	46		140	45	–	46		–	▲	1,724	130,000
2862		5P													–	●	1,657	130,000
2863		1.5P													–	●	1,660	130,000
2891	M 62 × 4	9P		OH4	185	70	85	48		185	85	–	48		–	▲	2,318	161,000
2892		5P													–	●	2,408	161,000
2893		1.5P													–	●	2,368	161,000
2901	M 62 × 3	9P		OH3	185	70	85	48		185	85	–	48		–	▲	2,328	161,000
2902		5P													–	●	2,377	161,000
2903		1.5P													–	●	2,372	161,000
2911	M 62 × 2	9P			140	45	60	48		140	55	–	48		–	▲	1,763	145,000
2912		5P													–	●	1,781	145,000
2913		1.5P													–	●	1,790	145,000
2921	M 62 × 1.5	9P			140	45	60	48		140	45	–	48		–	▲	1,850	145,000
2922		5P													–	●	1,810	145,000
2923		1.5P													–	●	1,795	145,000
2931	M 64 × 6	9P		OH4	225	86	106	48		225	105	–	48		–	▲	2,960	184,000
2932		5P													–	●	2,978	184,000
2933		1.5P													–	●	2,993	184,000
2942	M 64 × 4	5P			185	70	85	48		185	85	–	48		–	●	2,428	168,000
2943		1.5P													–	●	2,450	168,000
2951	M 64 × 3	9P		OH3	185	70	85	48		185	85	–	48		–	▲	2,439	168,000
2952		5P													–	●	2,436	168,000
2953		1.5P													–	●	2,440	168,000
2961	M 64 × 2	9P			140	45	60	48		140	55	–	48		–	▲	1,809	152,000
2962		5P													–	●	1,836	152,000
2963		1.5P													–	●	1,846	152,000
2971	M 64 × 1.5	9P			140	45	60	48		140	45	–	48		–	▲	1,855	152,000
2972		5P													–	●	1,862	152,000
2973		1.5P													–	●	1,872	152,000
2981	M 65 × 4	9P		OH4	185	70	85	50		185	85	–	50		–	▲	2,503	173,000
2982		5P													–	●	2,537	173,000
2983		1.5P													–	●	2,498	173,000

次ページへ
呼び Size M65 ～ M75 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
製品記号 Abbreviation	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより
FROM 呼び Size M58 ~ M65

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
2991	M 65 × 3	9P	STD	OH3	185	70	85	50	JIS2	185	85	—	50	4	—	▲	2,577	173,000
2992		5P													—	●	2,566	173,000
2993		1.5P													—	●	2,570	173,000
3001	M 65 × 2	9P			140	45	60	50		140	55	—	50		—	▲	1,950	161,000
3002		5P													—	●	1,927	161,000
3003		1.5P													—	●	1,938	161,000
3011	M 65 × 1.5	9P			140	45	60	50		140	45	—	50		—	▲	1,999	161,000
3012		5P													—	●	1,935	161,000
3013		1.5P													—	●	1,900	161,000
3021	M 68 × 6	9P	STD	OH4	235	86	111	52		235	110	—	52		—	▲	3,562	216,000
3022		5P													—	●	3,592	216,000
3023		1.5P													—	●	3,605	216,000
3031	M 68 × 4	9P			190	70	85	52		190	85	—	52		—	▲	2,890	194,000
3032		5P													—	●	2,887	194,000
3033		1.5P													—	●	2,894	194,000
3041	M 68 × 3	9P			190	70	85	52		190	85	—	52		—	▲	2,882	194,000
3042		5P													—	●	2,908	194,000
3043		1.5P													—	●	2,901	194,000
3051	M 68 × 2	9P	STD	OH3	140	45	60	52		140	55	—	52		—	▲	2,144	179,000
3052		5P													—	●	2,130	179,000
3053		1.5P													—	●	2,131	179,000
3061	M 68 × 1.5	9P			140	45	60	52		140	45	—	52		—	▲	2,193	179,000
3062		5P													—	●	2,138	179,000
3063		1.5P													—	●	2,136	179,000
3081	M 70 × 6	9P	STD	OH4	240	89	109	55		240	115	—	55		—	▲	3,867	228,000
3082		5P													—	●	3,994	228,000
3083		1.5P													—	●	4,066	228,000
3101	M 70 × 4	9P			190	70	85	55		190	85	—	55		—	▲	3,169	203,000
3102		5P													—	●	3,118	203,000
3103		1.5P													—	●	3,124	203,000
3111	M 70 × 2	9P	STD	OH3	140	45	60	55		140	55	—	55		—	▲	2,312	189,000
3112		5P													—	●	2,259	189,000
3113		1.5P													—	●	2,266	189,000
3131	M 72 × 6	9P	STD	OH4	240	89	109	55		240	115	—	55		—	▲	4,052	249,000
3132		5P													—	●	4,040	249,000
3133		1.5P													—	●	4,077	249,000
3151	M 72 × 2	9P	STD	OH3	140	45	60	55		140	55	—	55		—	▲	2,312	205,000
3152		5P													—	●	2,323	205,000
3153		1.5P													—	●	2,321	205,000
3161	M 72 × 4	9P	STD	OH4	190	70	85	55		190	85	—	55		—	▲	3,136	222,000
3162		5P													—	●	3,176	222,000
3163		1.5P													—	●	3,350	222,000
3171	M 72 × 3	9P	STD	OH3	190	70	85	55		190	85	—	55		—	▲	3,199	222,000
3172		5P													—	●	3,202	222,000
3173		1.5P													—	●	3,203	222,000
3181	M 75 × 4	9P	STD	OH4	190	70	85	58		190	85	—	58		—	▲	3,551	235,000
3182		5P													—	●	3,561	235,000
3183		1.5P													—	●	3,555	235,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、HT(食付:5P、1.5P)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by HT (ℓc:5P,1.5P).

次ページへ
呼び Size M75 ~ M95 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

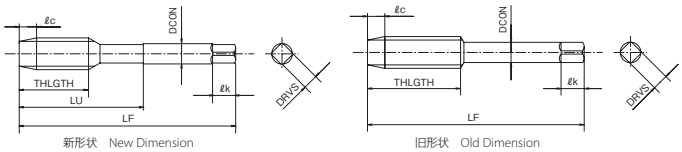
●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

HSS

CAD



前ページより
FROM 呼び Size M65 ～ M75

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3201	M 75 × 2	9P	STD	OH3	145	48	63	58	JIS2	145	55	–	58	4	–	▲	2,689	218,000
3202		5P													–	●	2,719	218,000
3203		1.5P													–	●	2,724	218,000
3221	M 76 × 2	9P			145	48	63	58		145	55	–	58		–	▲	2,809	228,000
3222		5P													–	●	2,726	228,000
3223		1.5P													–	●	2,722	228,000
3291	M 80 × 6	9P	STD	OH4	245	89	114	58		245	115	–	58	6	–	▲	5,340	305,000
3292		5P													–	●	5,360	305,000
3293		1.5P													–	●	5,380	305,000
3301	M 80 × 4	9P			190	70	85	58		190	85	–	58		–	▲	4,454	274,000
3302		5P													–	●	4,150	274,000
3303		1.5P													–	●	4,166	274,000
3311	M 80 × 3	9P	STD	OH3	190	70	85	58		190	85	–	58		–	▲	4,215	274,000
3312		5P													–	●	4,160	274,000
3313		1.5P													–	●	4,181	274,000
3321	M 80 × 2	9P			145	48	63	58		145	55	–	58		–	▲	3,152	258,000
3322		5P													–	●	3,136	258,000
3323		1.5P													–	●	3,129	258,000
3341	M 85 × 6	9P	STD	OH4	245	89	114	60		245	115	–	60		–	▲	6,060	344,000
3342		5P													–	●	5,960	344,000
3343		1.5P													–	●	5,960	344,000
3351	M 85 × 4	9P			190	70	85	60		190	85	–	60		–	▲	4,880	305,000
3352		5P													–	●	4,900	305,000
3353		1.5P													–	●	4,906	305,000
3361	M 85 × 3	9P	STD	OH3	190	70	85	60		190	85	–	60		–	▲	4,818	305,000
3362		5P													–	●	4,733	305,000
3363		1.5P													–	●	4,700	305,000
3371	M 85 × 2	9P			150	48	63	60		150	55	–	60		–	▲	3,654	301,000
3372		5P													–	●	3,650	301,000
3373		1.5P													–	●	3,644	301,000
3391	M 90 × 6	9P	STD	OH4	250	89	114	60		250	120	–	60		–	▲	6,610	404,000
3392		5P													–	●	6,630	404,000
3393		1.5P													–	●	6,620	404,000
3401	M 90 × 4	9P			195	79	94	60		195	90	–	60		–	▲	5,400	360,000
3402		5P													–	●	5,140	360,000
3403		1.5P													–	●	5,140	360,000
3421	M 90 × 2	9P	STD	OH3	155	48	63	60		155	60	–	60		–	▲	3,955	341,000
3422		5P													–	●	4,150	341,000
3423		1.5P													–	●	4,205	341,000
3441	M 95 × 6	9P	STD	OH4	250	89	114	65		250	120	–	65		–	▲	7,240	450,000
3442		5P													–	●	7,590	450,000
3443		1.5P													–	●	7,600	450,000
3451	M 95 × 4	9P			200	79	94	65		200	90	–	65		–	▲	5,850	412,000
3452		5P													–	●	5,900	412,000
3453		1.5P													–	●	5,960	412,000
3471	M 95 × 2	9P	STD	OH3	155	48	63	65		155	60	–	65		–	▲	4,615	389,000
3472		5P													–	●	4,600	389,000
3473		1.5P													–	●	4,650	389,000

次ページへ
呼び Size M100 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより

FROM 呼び Size M75 ~ M95

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3491	M 100 × 6	9P	STD	OH4	250	89	114	65	JIS2	250	120	–	65	6	–	D	▲	7,900	510,000
3492		5P													–		●	7,820	510,000
3493		1.5P													–		●	7,720	510,000
3501	M 100 × 4	9P	STD	OH4	200	79	94	65	JIS2	200	90	–	65	6	–	D	▲	6,260	467,000
3502		5P													–		●	6,480	467,000
3503		1.5P													–		●	6,240	467,000
3521	M 100 × 2	9P	STD	OH3	155	48	63	65	JIS2	155	60	–	65	6	–	D	▲	4,900	437,000
3522		5P													–		●	4,800	437,000
3523		1.5P													–		●	4,820	437,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、HT(食付:5P、1.5P)へ切り替え生産させていただいております。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by HT (ℓc:5P,1.5P).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
部品のアルミ化や樹脂化が可能になり軽量化を実現
※詳細は▶P.1019 を参照下さい。
See p.1019 for details

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

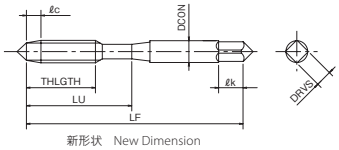
- ●=標準在庫品 Standard stock item
- ○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

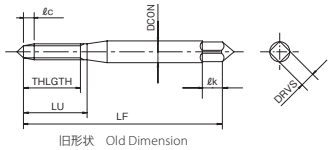
HT

HSS

CAD



新形状　New Dimension



旧形状　Old Dimension

ねじの種類：U

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
3811	No. 0- 80 UNF	9P	STD	OH1	36	8	–	3	JIS2	36	13	13.5	3	3	Yes	●	3	3,780
3812		5P													Yes	●	3	3,780
3813		1.5P													Yes	●	3	3,780
3821	No. 1- 64 UNC	9P			36	8	–	3		36	13	13.5	3		Yes	●	3	3,300
3822		5P													Yes	●	3	3,300
3823		1.5P													Yes	●	3	3,300
3831	No. 1- 72 UNF	9P			36	8	–	3		36	13	13.5	3		Yes	●	3	3,300
3832		5P													Yes	●	3	3,300
3833		1.5P													Yes	●	3	3,300
3841	No. 2- 56 UNC	9P			42	9.5	–	3		42	15	16	3		Yes	●	4	2,390
3842		5P													Yes	●	4	2,390
3843		1.5P													Yes	●	4	2,390
3851	No. 2- 64 UNF	9P			42	9.5	–	3		42	15	16	3		Yes	●	3	2,390
3852		5P													Yes	●	3	2,390
3853		1.5P													Yes	●	3	2,390
3871	No. 3- 48 UNC	9P			44	9.5	–	3		44	16	21	3		Yes	●	3	2,040
3872		5P													Yes	●	3	2,040
3873		1.5P													Yes	●	3	2,040
3881	No. 3- 56 UNF	9P			44	9.5	–	3		44	16	21	3		Yes	●	3	2,040
3882		5P													Yes	●	3	2,040
3883		1.5P													Yes	●	3	2,040
3891	No. 4- 40 UNC	9P			44	11	–	3		44	16	21	3		Yes	●	4	1,640
3892		5P													Yes	●	4	1,640
3893		1.5P													Yes	●	4	1,640
3901	No. 4- 48 UNF	9P			44	11	–	3		44	16	21	3		Yes	●	3	1,640
3902		5P													Yes	●	3	1,640
3903		1.5P													Yes	●	3	1,640
3911	No. 5- 40 UNC	9P			46	11	19	4		46	18	20	4	3	Yes	D ●	4	1,590
3912		5P													Yes	●	5	1,590
3913		1.5P													Yes	●	4	1,590
3921	No. 5- 44 UNF	9P			46	11	19	4		46	18	20	4		Yes	●	4	1,590
3922		5P													Yes	●	4	1,590
3923		1.5P													Yes	●	4	1,590
3931	No. 6- 32 UNC	9P	STD	OH2	48	13	21	4		48	18	23	4		Yes	●	5	1,570
3932		5P													Yes	●	5	1,570
3933		1.5P													Yes	●	5	1,570
3951	No. 6- 40 UNF	9P	STD	OH1	48	13	21	4		48	18	23	4		Yes	●	4	1,570
3952		5P													Yes	●	4	1,570
3953		1.5P													Yes	●	4	1,570
3961	No. 8- 32 UNC	9P	STD	OH2	52	13	21	5		52	20	22	5		Yes	●	8	1,500
3962		5P													Yes	●	8	1,500
3963		1.5P													Yes	●	8	1,500
3971	No. 8- 36 UNF	9P			52	13	21	5		52	20	22	5		Yes	●	7	1,500
3972		5P													Yes	●	7	1,500
3973		1.5P													Yes	●	7	1,500
3981	No.10- 24 UNC	9P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes	●	9	1,500
3982		5P													Yes	●	9	1,500
3983		1.5P													Yes	●	9	1,500
3991	No.10- 32 UNF	9P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes	●	10	1,500
3992		5P													Yes	●	10	1,500
3993		1.5P													Yes	●	10	1,500
4021	No.12- 24 UNC	9P			60	17	25	5.5		60	22	22	5.5		Yes	●	10	1,640
4022		5P													Yes	●	10	1,640
4023		1.5P													Yes	●	10	1,640

次ページへ
呼び Size NO.12 ～ 9/16 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより FROM 呼び Size NO.0 ~ NO.12

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
4031	No.12 - 28 UNF	9P	STD	OH2	60	17	25	5.5	JIS2	60	22	22	5.5	3	Yes	D	●	10	1,640
4032		5P													Yes		●	10	1,640
4033		1.5P													Yes		●	10	1,640
4051	1/4 - 20 UNC	9P			62	19	29	6		62	24	24	6		Yes		●	12	1,610
4052		5P													Yes		●	12	1,610
4053		1.5P													Yes		●	12	1,610
4061	1/4 - 28 UNF	9P			62	19	29	6		62	24	24	6		Yes		●	12	1,610
4062		5P													Yes		●	13	1,610
4063		1.5P													Yes		●	13	1,610
4071	1/4 - 32 UNEF	9P			62	19	29	6		58	24	24	6		Yes		●	10	2,460
4072		5P													Yes		●	12	2,460
4073		1.5P													Yes		●	12	2,460
4091	5/16 - 18 UNC	9P			70	22	37	6.1		70	30	–	6.1	4	–		●	16	2,150
4092		5P													–		●	17	2,150
4093		1.5P													–		●	18	2,150
4101	5/16 - 24 UNF	9P			70	22	37	6.1		70	30	–	6.1		–		●	17	2,150
4102		5P													–		●	17	2,150
4103		1.5P													–		●	18	2,150
4111	5/16 - 32 UNEF	9P			70	22	37	6.1		58	26	–	6.1		–		●	17	3,300
4112		5P													–		●	18	3,300
4113		1.5P													–		●	17	3,300
4121	3/8 - 16 UNC	9P			75	24	41	7		75	35	–	7		–		●	25	2,560
4122		5P													–		●	25	2,560
4123		1.5P													–		●	25	2,560
4131	3/8 - 20 UN	9P			75	24	41	7		75	35	–	7		–		●	24	3,780
4132		5P													–		●	24	3,780
4133		1.5P													–		●	24	3,780
4141	3/8 - 24 UNF	9P			75	24	41	7		75	32	–	7		–		●	25	2,560
4142		5P													–		●	25	2,560
4143		1.5P													–		●	25	2,560
4151	3/8 - 32 UNEF	9P			75	24	41	7		60	26	–	7		–		●	25	4,120
4152		5P													–		●	26	4,120
4153		1.5P													–		●	26	4,120
4171	7/16 - 14 UNC	9P			80	29	48	8		80	38	–	8		–		●	34	3,440
4172		5P													–		●	34	3,440
4173		1.5P													–		●	35	3,440
4181	7/16 - 20 UNF	9P			80	29	48	8		80	38	–	8		–		●	36	3,440
4182		5P													–		●	35	3,440
4183		1.5P													–		●	35	3,440
4221	1/2 - 13 UNC	9P			85	29	48	9		85	42	–	9		–		●	48	4,140
4222		5P													–		●	48	4,140
4223		1.5P													–		●	48	4,140
4251	1/2 - 20 UNF	9P			85	29	48	9		85	42	–	9		–		●	48	4,140
4252		5P													–		●	49	4,140
4253		1.5P													–		●	50	4,140
4301	9/16 - 12 UNC	9P			90	30	48	10.5		90	42	–	10.5		–		●	66	6,030
4302		5P													–		●	67	6,030
4303		1.5P													–		●	67	6,030

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2BめねじⅠ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

次ページへ 呼び Size 9/16 ~ 1 1/4 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

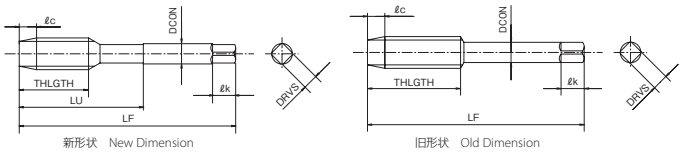
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

HSS

CAD



前ページより
FROM 呼び Size NO.12 ～ 9/16

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
4321	9/16 - 18 UNF	9P	STD	OH2	90	30	48	10.5	JIS2	90	42	—	10.5	4	—	D	●	67	6,030
4322		5P													—		●	68	6,030
4323		1.5P													—		●	68	6,030
4371	5/8 - 11 UNC	9P	STD	OH3	95	37	52	12		95	45	—	12		—		●	87	6,620
4372		5P													—		●	88	6,620
4373		1.5P													—		●	88	6,620
4401	5/8 - 18 UNF	9P	STD	OH2	95	37	52	12		95	45	—	12		—		●	88	6,620
4402		5P													—		●	90	6,620
4403		1.5P													—		●	90	6,620
4421	5/8 - 24 UNEF	9P	STD	OH2	95	32	52	12		75	35	—	12		—		●	88	10,400
4422		5P													—		●	88	10,400
4423		1.5P													—		●	88	10,400
4451	3/4 - 10 UNC	9P	STD	OH3	105	37	58	14		105	50	—	14		—		●	122	9,950
4452		5P													—		●	123	9,950
4453		1.5P													—		●	123	9,950
4471	3/4 - 16 UNF	9P	STD	OH2	95	32	52	14		95	45	—	14		—		●	113	9,950
4472		5P													—		●	113	9,950
4473		1.5P													—		●	115	9,950
4481	3/4 - 20 UNEF	9P	STD	OH2	95	32	52	14		85	42	—	14		—		●	113	15,000
4482		5P													—		●	113	15,000
4483		1.5P													—		●	113	15,000
4591	7/8 - 9 UNC	9P	STD	OH3	115	45	63	17		115	55	—	17		—		●	186	15,700
4592		5P													—		●	188	15,700
4593		1.5P													—		●	187	15,700
4611	7/8 - 14 UNF	9P	STD	OH2	105	37	47	17		95	45	—	17		—		●	175	15,700
4612		5P													—		●	175	15,700
4613		1.5P													—		●	179	15,700
4631	7/8 - 20 UNEF	9P	STD	OH2	95	32	48	17		90	42	—	17		—		●	159	23,800
4632		5P													—		●	159	23,800
4633		1.5P													—		●	161	23,800
4711	1 - 8 UNC	9P	STD	OH3	125	45	68	20		125	60	—	20		—		●	276	21,800
4712		5P													—		●	279	21,800
4713		1.5P													—		●	278	21,800
4721	1 - 12 UNF	9P	STD	OH2	105	37	47	20		95	45	—	20		—		●	232	21,800
4722		5P													—		●	232	21,800
4723		1.5P													—		●	236	21,800
4731	1 - 14 UNS	9P	STD	OH2	105	37	47	20		95	45	—	20		—		●	237	29,000
4732		5P													—		●	233	29,000
4733		1.5P													—		●	233	29,000
4771	1 1/16 - 12 UN	9P	STD	OH2	105	37	47	22		95	45	—	22		—		●	280	38,700
4772		5P													—		●	282	38,700
4773		1.5P													—		●	285	38,700
4791	1 1/8 - 7 UNC	9P	STD	OH3	135	51	72	22		135	65	—	22		—		●	372	32,800
4792		5P													—		●	375	32,800
4793		1.5P													—		●	377	32,800
4801	1 1/8 - 12 UNF	9P	STD	OH2	105	37	47	22		105	45	—	22		—		●	290	32,800
4802		5P													—		●	290	32,800
4803		1.5P													—		●	298	32,800
4811	1 1/8 - 8 UN	9P	STD	OH3	135	51	72	22		135	65	—	22		—		●	371	35,500
4812		5P													—		●	373	35,500
4813		1.5P													—		●	378	35,500
4851	1 1/4 - 7 UNC	9P	STD	OH3	145	51	77	24		145	70	—	24		—		●	486	40,700
4852		5P													—		●	487	40,700
4853		1.5P													—		●	481	40,700

次ページへ
呼び Size 1 1/4 ～ 2 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45%～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより
FROM 呼び Size 9/16～1 1/4

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
4861		9P													—		●	350	40,700
4862	1 1/4 - 12 UNF	5P	STD	OH3	105	37	47	24		105	45	—	24		—		●	350	40,700
4863		1.5P													—		●	353	40,700
4871		9P													—		●	489	43,700
4872	1 1/4 - 8 UN	5P	STD	OH3	145	51	77	24		145	70	—	24		—		●	485	43,700
4873		1.5P													—		●	493	43,700
4931		9P													—		●	401	60,300
4932	1 5/16 - 12 UN	5P	STD	OH2	105	37	47	26		105	45	—	26		—		●	402	60,300
4933		1.5P													—		●	401	60,300
4951		9P													—		●	604	51,000
4952	1 3/8 - 6 UNC	5P	STD	OH3	155	60	82	26		155	75	—	26		—		●	610	51,000
4953		1.5P													—		●	614	51,000
4961		9P													—		●	618	53,600
4962	1 3/8 - 8 UN	5P	STD	OH3	155	60	82	26		155	75	—	26		—		●	622	53,600
4963		1.5P													—		●	621	53,600
4971		9P													—		●	429	51,000
4972	1 3/8 - 12 UNF	5P	STD	OH3	110	39	49	26		110	45	—	26		—		●	431	51,000
4973		1.5P													—		●	434	51,000
5001		9P													—		●	791	67,400
5002	1 1/2 - 6 UNC	5P	STD	OH3	160	60	85	30		160	78	—	30		—		●	794	67,400
5003		1.5P													—		●	809	67,400
5011		9P													—		●	814	70,700
5012	1 1/2 - 8 UN	5P	STD	OH3	160	60	85	30		160	75	—	30		—		●	805	70,700
5013		1.5P													—		●	805	70,700
5021		9P							JIS2					4	—	D	●	572	67,400
5022	1 1/2 - 12 UNF	5P	STD	OH3	115	39	49	30		115	45	—	30		—		●	572	67,400
5023		1.5P													—		●	570	67,400
5061		9P													—		●	1,019	82,100
5062	1 5/8 - 5 UNS	5P	STD	OH4	175	76	93	32		175	85	—	32		—		●	994	82,100
5063		1.5P													—		●	983	82,100
5081		9P													—		●	928	82,100
5082	1 5/8 - 8 UN	5P	STD	OH3	160	60	85	32		160	80	—	32		—		●	940	82,100
5083		1.5P													—		●	930	82,100
5091		9P													—		●	671	82,100
5092	1 5/8 - 12 UN	5P	STD	OH3	115	39	49	32		115	45	—	32		—		●	672	82,100
5093		1.5P													—		●	672	82,100
5121		9P													—		●	1,148	89,400
5122	1 3/4 - 5 UNC	5P	STD	OH4	175	76	93	35		175	85	—	35		—		●	1,168	89,400
5123		1.5P													—		●	1,164	89,400
5131		9P													—		●	1,183	96,800
5132	1 3/4 - 8 UN	5P	STD	OH3	175	67	93	35		175	85	—	35		—		●	1,184	96,800
5133		1.5P													—		●	1,189	96,800
5141		9P													—		●	808	89,400
5142	1 3/4 - 12 UN	5P	STD	OH3	120	39	49	35		120	45	—	35		—		●	808	89,400
5143		1.5P													—		●	811	89,400
5231		9P													—		●	1,702	130,000
5232	2 -4 1/2UNC	5P	STD	OH4	195	79	103	40		195	92	—	40		—		●	1,730	130,000
5233		1.5P													—		●	1,756	130,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2BめねじⅠ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

次ページへ
呼び Size 2～4 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

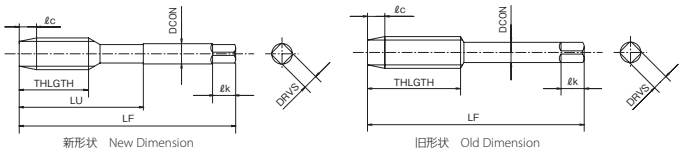
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

HSS

CAD



前ページより
FROM 呼び Size 1 1/4 ～ 2

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
5251	2 - 8 UN	9P	STD	OH3	185	67	93	40	JIS2	185	85	—	40	4	—	●		1,695	142,000
5252		5P													—	●		1,670	142,000
5253		1.5P													—	●		1,694	142,000
5261	2 - 12 UN	9P			130	39	49	40		130	45	—	40		—	●		1,161	130,000
5262		5P													—	●		1,166	130,000
5263		1.5P													—	●		1,172	130,000
5291	2 1/4 -4 1/2UNC	9P	STD	OH4	205	79	108	44		205	95	—	44		—	●		2,243	156,000
5292		5P													—	●		2,272	156,000
5293		1.5P													—	●		2,251	156,000
5331	2 1/2 - 4 UNC	9P			225	89	119	48		225	105	—	48		—	●		2,882	215,000
5332		5P													—	●		2,970	215,000
5333		1.5P													—	●		2,950	215,000
5341	2 1/2 - 8 UN	9P	STD	OH3	200	76	103	48		200	85	—	48		—	●		2,627	233,000
5342		5P													—	●		2,642	233,000
5343		1.5P													—	●		2,633	233,000
5361	2 3/4 - 8 UN	9P			210	76	103	55		210	90	—	55		—	●		3,481	282,000
5362		5P													—	●		3,501	282,000
5363		1.5P													—	●		3,515	282,000
5371	3 - 4 UNC	9P	STD	OH4	245	89	130	58		245	115	—	58		—	●	D	4,568	311,000
5372		5P													—	●		4,586	311,000
5373		1.5P													—	●		4,607	311,000
5381	3 - 8 UN	9P	STD	OH3	220	76	103	58		220	90	—	58		—	●		4,140	337,000
5382		5P													—	●		4,277	337,000
5383		1.5P													—	●		4,260	337,000
5391	3 1/2 - 4 UNC	9P	STD	OH4	265	89	140	60		265	120	—	60	6	—	●		6,820	467,000
5392		5P													—	●		6,840	467,000
5393		1.5P													—	●		6,860	467,000
5401	3 1/2 - 8 UN	9P	STD	OH3	240	79	106	60		240	95	—	60		—	●		6,140	510,000
5402		5P													—	●		6,060	510,000
5403		1.5P													—	●		6,080	510,000
5421	4 - 4 UNC	9P	STD	OH4	275	89	146	65		275	120	—	65		—	●		9,000	612,000
5422		5P													—	●		8,800	612,000
5423		1.5P													—	●		8,580	612,000
5431	4 - 8 UN	9P	STD	OH3	255	79	106	65		255	115	—	65		—	●		8,460	666,000
5432		5P													—	●		8,000	666,000
5433		1.5P													—	●		8,180	666,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1028を参照下さい。
See p.1028 for details
タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

HSS

ねじの種類：W

単位 :mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
5441	W 1/8 - 40	JIS2	9P	46	18	—	4	3	Yes	D	●	4	1,520
5442			5P						Yes		●	4	1,520
5443			1.5P						Yes		●	4	1,520
5451	W 5/32 - 32		9P	52	20	—	5		Yes		●	7	1,450
5452			5P						Yes		●	7	1,450
5453			1.5P						Yes		●	7	1,450
5461	W 3/16 - 24		9P	60	22	—	5.5		Yes		●	10	1,450
5462			5P						Yes		●	10	1,450
5463			1.5P						Yes		●	10	1,450
5471	W 1/4 - 20		9P	62	24	—	6		Yes		●	13	1,610
5472			5P						Yes		●	13	1,610
5473			1.5P						Yes		●	13	1,610
5481	W 5/16 - 18		9P	70	30	—	6.1	4	—		●	17	2,150
5482			5P						—		●	17	2,150
5483			1.5P						—		●	17	2,150
5491	W 3/8 - 16		9P	75	35	—	7		—		●	25	2,560
5492			5P						—		●	25	2,560
5493			1.5P						—		●	25	2,560
5501	W 7/16 - 14		9P	80	38	—	8		—		●	34	3,440
5502			5P						—		●	35	3,440
5503			1.5P						—		●	34	3,440
5511	W 1/2 - 12		9P	85	42	—	9		—		●	48	4,140
5512			5P						—		●	49	4,140
5513			1.5P						—		●	49	4,140
5521	W 9/16 - 12		9P	90	42	—	10.5		—		●	66	6,030
5522			5P						—		●	67	6,030
5523			1.5P						—		●	67	6,030
5531	W 5/8 - 11		9P	95	45	—	12		—		●	86	6,620
5532			5P						—		●	87	6,620
5533			1.5P						—		●	88	6,620
5541	W 3/4 - 10		9P	105	50	—	14		—		●	123	9,950
5542			5P						—		●	124	9,950
5543			1.5P						—		●	124	9,950
5551	W 7/8 - 9		9P	115	55	—	17		—		●	184	15,700
5552			5P						—		●	183	15,700
5553			1.5P						—		●	186	15,700

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
5561	W 1 - 8	JIS2	9P	125	60	—	20	4	—	D	●	273	21,800
5562			5P						—		●	277	21,800
5563			1.5P						—		●	277	21,800
5571	W 1 1/8 - 7		9P	135	65	—	22		—		△	366	33,700
5581	W 1 1/4 - 7		9P	145	70	—	24		—		△	484	41,400
5593	W 1 3/8 - 6		1.5P	155	75	—	26		—		△	597	51,000
5601	W 1 1/2 - 6		9P	160	78	—	30		—		△	776	67,400
5602			5P						—		△	777	67,400
5611	W 1 5/8 - 5		9P	170	82	—	32		—		△	980	74,100
5612			5P						—		△	951	74,100
5613			1.5P						—		△	974	74,100
5631	W 1 7/8 - 4 1/2		9P	185	90	—	38		—		△	1,403	107,000
5632			5P						—		△	1,397	107,000
5633			1.5P						—		△	1,420	107,000
5641	W 2 - 4 1/2		9P	195	92	—	40		—		△	1,700	134,000
5643			1.5P						—		△	1,719	134,000
5651	W 2 1/8 - 4		9P	210	100	—	44	4	—		△	2,134	156,000
5652			5P						—		△	2,165	156,000
5653			1.5P						—		△	2,142	156,000
5661	W 2 1/4 - 4		9P	210	100	—	44		—		△	2,326	150,000
5662			5P						—		△	2,308	150,000
5663			1.5P						—		△	2,277	150,000
5671	W 2 3/8 - 4		9P	225	105	—	46		—		△	2,696	195,000
5672			5P						—		△	2,607	195,000
5673			1.5P						—		△	2,657	195,000
5682	W 2 1/2 - 4		5P	225	105	—	48		—		△	2,925	209,000
5683			1.5P						—		△	2,933	209,000
5691	W 2 3/4 - 3 1/2		9P	235	110	—	55		—		△	3,867	258,000
5692			5P						—		△	3,772	258,000
5693			1.5P						—		△	3,894	258,000
5701	W 2 7/8 - 3 1/2		9P	250	115	—	56		—		△	4,442	288,000
5702			5P						—		△	4,489	288,000
5703			1.5P						—		△	4,437	288,000
5711	W 3 - 3 1/2		9P	250	115	—	58		—		△	4,967	305,000
5713			1.5P						—		△	4,635	305,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

HSS

ねじの種類：SM

単位 :mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8602	SM 3/32 - 56	STD	OH1	5P	42	15	—	3	3	Yes	D	●	3	2,530
8603				1.5P						Yes		●	3	2,530
8612	SM 1/8 - 40			5P	46	18	—	4		Yes		●	4	1,700
8613				1.5P						Yes		●	4	1,700
8622	SM 1/8 - 44			5P	46	18	—	4		Yes		●	4	1,960
8623				1.5P						Yes		●	6	1,960
8632	SM 9/64 - 40			5P	48	18	—	4		Yes		●	6	1,700
8633				1.5P						Yes		●	5	1,700
8642	SM 11/64 - 40		OH2	5P	55	20	—	5		Yes		●	9	1,700
8643				1.5P						Yes		●	8	1,700
8652	SM 3/16 - 24			5P	60	22	—	5.5		Yes		●	11	1,700
8653				1.5P						Yes		●	10	1,700
8662	SM 3/16 - 28			5P	60	22	—	5.5		Yes		●	10	1,700
8663				1.5P						Yes		●	10	1,700
8672	SM 3/16 - 32			5P	60	22	—	5.5		Yes		●	10	1,960
8673				1.5P						Yes		●	10	1,960
8682	SM 7/32 - 32			5P	60	22	—	5.5		Yes		●	11	2,280
8683				1.5P						Yes		●	11	2,280
8692	SM 15/64 - 28			5P	62	24	—	6		Yes		●	12	1,700
8693				1.5P						Yes		●	12	1,700
8702	SM 1/4 - 24			5P	62	24	—	6		Yes		●	12	1,700
8703				1.5P						Yes		●	12	1,700
8712	SM 1/4 - 28			5P	62	24	—	6		Yes		●	12	1,700
8713				1.5P						Yes		●	14	1,700
8722	SM 1/4 - 40			5P	62	24	—	6		Yes		●	13	2,280
8723				1.5P						Yes		●	13	2,280

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8732	SM 9/32 - 20	STD	OH2	5P	65	26	—	6.5	4	—	D	●	18	2,800
8733				1.5P						—		●	15	2,800
8742	SM 9/32 - 28			5P	65	26	—	6.5		—		●	16	2,800
8743				1.5P						—		●	16	2,800
8752	SM 5/16 - 18			5P	70	30	—	6.1		—		●	16	2,280
8753				1.5P						—		●	16	2,280
8762	SM 5/16 - 24			5P	70	30	—	6.1		—		●	17	2,280
8763				1.5P						—		●	18	2,280
8772	SM 5/16 - 28			5P	70	30	—	6.1		—		●	17	2,800
8773				1.5P						—		●	19	2,800
8782	SM 11/32 - 28			5P	70	30	—	7		—		●	23	3,350
8783				1.5P						—		●	20	3,350
8792	SM 3/8 - 18			5P	75	35	—	7		—		●	25	2,800
8793				1.5P						—		●	24	2,800
8802	SM 3/8 - 28			5P	70	30	—	7		—		●	23	3,350
8803				1.5P						—		●	24	3,350
8812	SM 7/16 - 16			5P	80	38	—	8		—		●	34	3,850
8813				1.5P						—		●	34	3,850
8822	SM 7/16 - 28			5P	70	30	—	8		—		●	32	4,980
8823				1.5P						—		●	32	4,980
8832	SM 1/2 - 12		OH3	5P	85	42	—	9		—		●	48	4,400
8833				1.5P						—		●	52	4,400
8842	SM 1/2 - 20		OH2	5P	85	42	—	9		—		●	48	4,400
8843				1.5P						—		●	45	4,400
8852	SM 1/2 - 28			5P	70	30	—	9		—		●	40	5,570
8853				1.5P						—		●	38	5,570

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1028を参照下さい。 See p.1028 for details
それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

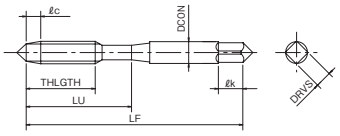
ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

左ねじ LH Thread

HSS

CAD



ねじの種類：M(L)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
5881		9P													Yes		▲	3	4,070
5882	M 1.4× 0.3 -L	5P			34	7	—	3		34	11	11.5	3		Yes		●	3	4,070
5883		1.5P													Yes		●	3	4,070
6011		9P													Yes		▲	3	4,070
6012	M 1.7× 0.35 -L	5P			36	8	—	3		36	13	13.5	3		Yes		●	3	4,070
6013		1.5P													Yes		●	3	4,070
6041		9P													Yes		▲	3	2,920
6042	M 2 × 0.4 -L	5P			40	8	—	3		40	15	16	3		Yes		●	3	2,920
6043		1.5P													Yes		●	3	2,920
6061		9P													Yes		▲	3	4,640
6062	M 2 × 0.25 -L	5P			40	8	—	3		40	8	9	3		Yes		●	3	4,640
6063		1.5P													Yes		●	3	4,640
6091		9P													Yes		▲	3	2,740
6092	M 2.3× 0.4 -L	5P			42	9.5	—	3		42	15	20	3		Yes		●	3	2,740
6093		1.5P													Yes		●	3	2,740
6111		9P													Yes		▲	3	4,350
6112	M 2.3× 0.25 -L	5P	STD	OH1	42	8	—	3		42	8	9	3		Yes		●	3	4,350
6113		1.5P													Yes		●	3	4,350
6141		9P													Yes		▲	3	2,080
6142	M 2.6× 0.45 -L	5P			44	9.5	—	3		44	16	21	3		Yes		●	3	2,080
6143		1.5P													Yes		●	3	2,080
6161		9P													Yes		▲	5	1,650
6162	M 3 × 0.6 -L	5P			46	11	19	4	JIS2	46	18	20	4	3	Yes	D	●	4	1,650
6163		1.5P													Yes		●	4	1,650
6171		9P													Yes		▲	4	1,650
6172	M 3 × 0.5 -L	5P			46	11	19	4		46	18	20	4		Yes		●	5	1,650
6173		1.5P													Yes		●	4	1,650
6181		9P													Yes		▲	5	2,640
6182	M 3 × 0.35 -L	5P			46	10	19	4		46	10	12	4		Yes		●	4	2,640
6183		1.5P													Yes		●	4	2,640
6191		9P													Yes		▲	5	1,810
6192	M 3.5× 0.6 -L	5P			48	13	20	4		48	18	23	4		Yes		●	5	1,810
6193		1.5P													Yes		●	5	1,810
6211		9P													Yes		▲	6	1,590
6212	M 4 × 0.75 -L	5P			52	13	21	5		52	20	22	5		Yes		●	7	1,590
6213		1.5P	STD	OH2											Yes		●	7	1,590
6231		9P													Yes		▲	8	1,590
6232	M 4 × 0.7 -L	5P			52	13	21	5		52	20	22	5		Yes		●	8	1,590
6233		1.5P													Yes		●	8	1,590
6241		9P													Yes		▲	7	2,350
6242	M 4 × 0.5 -L	5P	STD	OH1	52	13	21	5		52	15	17	5		Yes		●	8	2,350
6243		1.5P													Yes		●	7	2,350
6251		9P													Yes		▲	8	1,950
6252	M 4.5× 0.75 -L	5P	STD	OH2	55	13	21	5		55	20	25	5		Yes		●	8	1,950
6253		1.5P													Yes		●	8	1,950

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、HT左ねじ(食付:5P、1.5P)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by HT LH THREAD (ℓc:5P,1.5P).

次ページへ
呼び Size M5 ～ M10 NEXT

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

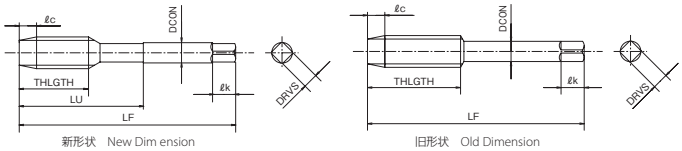
ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

左ねじ LH Thread

HSS

CAD



前ページより
FROM 呼び Size M1.4 ～ M4.5

ねじの種類：M(L)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
6271	M 5 × 0.9 -L	9P	STD	OH2	60	16	24	5.5	JIS2	60	22	27	5.5	3	Yes	▲	10	1,620
6272		5P													Yes	●	10	1,620
6273		1.5P													Yes	●	10	1,620
6281	M 5 × 0.8 -L	9P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes	▲	10	1,620
6282		5P													Yes	●	10	1,620
6283		1.5P													Yes	●	10	1,620
6291	M 5 × 0.75 -L	9P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes	▲	10	2,560
6292		5P													Yes	●	10	2,560
6293		1.5P													Yes	●	10	2,560
6301	M 5 × 0.5 -L	9P	STD	OH1	60	15	24	5.5		52	15	20	5.5		Yes	▲	10	2,560
6302		5P													Yes	●	10	2,560
6303		1.5P													Yes	●	10	2,560
6321	M 5.5× 0.9 -L	9P	STD	OH2	60	17	25	5.5		60	22	22	5.5		Yes	▲	10	2,440
6322		5P													Yes	●	10	2,440
6323		1.5P													Yes	●	10	2,440
6351	M 6 × 1 -L	9P			62	19	29	6		62	24	24	6		Yes	▲	12	1,940
6352		5P													Yes	●	12	1,940
6353		1.5P													Yes	●	12	1,940
6361	M 6 × 0.75 -L	9P			62	19	29	6		62	20	20	6		Yes	▲	12	2,490
6362		5P													Yes	●	12	2,490
6363		1.5P													Yes	●	12	2,490
6371	M 6 × 0.5 -L	9P	STD	OH1	62	15	29	6		55	15	15	6		Yes	▲	12	2,740
6372		5P													Yes	●	12	2,740
6373		1.5P													Yes	●	12	2,740
6381	M 7 × 1 -L	9P	STD	OH2	65	19	33	6.2		65	26	–	6.2	4	–	▲	15	2,300
6382		5P													–	●	15	2,300
6383		1.5P													–	●	15	2,300
6411	M 8 × 1.25 -L	9P			70	22	37	6.2		70	30	–	6.2		–	▲	17	2,490
6412		5P													–	D ●	18	2,490
6413		1.5P													–	●	18	2,490
6421	M 8 × 1 -L	9P			70	22	37	6.2		70	30	–	6.2		–	▲	17	3,110
6422		5P													–	●	18	3,110
6423		1.5P													–	●	17	3,110
6431	M 8 × 0.75 -L	9P			70	20	35	6.2		62	20	–	6.2		–	▲	17	3,600
6432		5P													–	●	18	3,600
6433		1.5P													–	●	17	3,600
6441	M 8 × 0.5 -L	9P	STD	OH1	70	15	30	6.2		55	15	–	6.2		–	▲	17	4,160
6442		5P													–	●	17	4,160
6443		1.5P													–	●	17	4,160
6451	M 9 × 1.25 -L	9P	STD	OH2	72	22	38	7		72	30	–	7		–	▲	22	3,110
6452		5P													–	●	22	3,110
6453		1.5P													–	●	22	3,110
6461	M 9 × 1 -L	9P			72	22	38	7		70	30	–	7		–	▲	23	4,070
6462		5P													–	●	23	4,070
6463		1.5P													–	●	23	4,070
6481	M 10 × 1.5 -L	9P			75	24	41	7		75	32	–	7		–	▲	25	3,110
6482		5P													–	●	26	3,110
6483		1.5P													–	●	26	3,110
6491	M 10 × 1.25 -L	9P			75	24	41	7		75	32	–	7		–	▲	26	3,110
6492		5P													–	●	26	3,110
6493		1.5P													–	●	26	3,110
6501	M 10 × 1 -L	9P			75	24	41	7		70	30	–	7		–	▲	25	4,070
6502		5P													–	●	26	4,070
6503		1.5P													–	●	25	4,070
6511	M 10 × 0.75 -L	9P			75	20	37	7		62	20	–	7		–	▲	22	4,770
6512		5P													–	●	26	4,770
6513		1.5P													–	●	22	4,770

次ページへ
呼び Size M11 ～ M16 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより
FROM 呼び Size M5 ~ M10

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
6531		9P													—		▲	33	4,640
6532	M 11 × 1.5 -L	5P			80	25	48	8		80	38	—	8		—		●	35	4,640
6533		1.5P													—		●	34	4,640
6581		9P													—		▲	40	4,480
6582	M 12 × 1.75 -L	5P			82	29	48	8.5		82	38	—	8.5		—		●	40	4,480
6583		1.5P													—		●	40	4,480
6591		9P													—		▲	40	4,480
6592	M 12 × 1.5 -L	5P			82	29	48	8.5		82	38	—	8.5		—		●	41	4,480
6593		1.5P													—		●	40	4,480
6601		9P													—		▲	40	4,480
6602	M 12 × 1.25 -L	5P			82	29	48	8.5		80	38	—	8.5		—		●	41	4,480
6603		1.5P													—		●	41	4,480
6611		9P													—		▲	40	5,550
6612	M 12 × 1 -L	5P			82	29	48	8.5		70	30	—	8.5		—		●	41	5,550
6613		1.5P													—		●	40	5,550
6641		9P													—		▲	54	8,820
6642	M 13 × 1.75 -L	5P			88	29	48	9.5		88	42	—	9.5		—		●	54	8,820
6643		1.5P													—		●	56	8,820
6651		9P													—		▲	56	8,820
6652	M 13 × 1.5 -L	5P			88	29	48	9.5		85	42	—	9.5		—		●	55	8,820
6653		1.5P													—		●	51	8,820
6701		9P													—		▲	67	6,270
6702	M 14 × 2 -L	5P	STD	OH2	88	30	48	10.5	JIS2	88	42	—	10.5	4	—	D	●	67	6,270
6703		1.5P													—		●	64	6,270
6711		9P													—		▲	65	6,270
6712	M 14 × 1.5 -L	5P			88	30	48	10.5		88	42	—	10.5		—		●	67	6,270
6713		1.5P													—		●	67	6,270
6721		9P													—		▲	65	7,620
6722	M 14 × 1.25 -L	5P			88	30	48	10.5		88	42	—	10.5		—		●	66	7,620
6723		1.5P													—		●	65	7,620
6732		5P													—		●	67	7,770
6733	M 14 × 1 -L	1.5P			88	30	48	10.5		70	30	—	10.5		—		●	66	7,770
6761		9P													—		▲	73	10,900
6762	M 15 × 2 -L	5P			95	30	48	10.5		90	42	—	10.5		—		●	72	10,900
6763		1.5P													—		●	74	10,900
6771		9P													—		▲	73	10,900
6772	M 15 × 1.5 -L	5P			95	30	52	10.5		90	42	—	10.5		—		●	72	10,900
6773		1.5P													—		●	70	10,900
6792	M 15 × 1 -L	5P			95	30	50	10.5		70	30	—	10.5		—		●	73	11,500
6793		1.5P													—		●	73	11,500
6811		9P													—		▲	91	8,090
6812	M 16 × 2 -L	5P			95	32	52	12.5		95	45	—	12.5		—		●	92	8,090
6813		1.5P													—		●	94	8,090
6821		9P													—		▲	92	8,090
6822	M 16 × 1.5 -L	5P			95	32	52	12.5		95	45	—	12.5		—		●	94	8,090
6823		1.5P													—		●	94	8,090

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、HT 左ねじ(食付:5P、1.5P)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by HT LH THREAD (ℓc:5P,1.5P).

次ページへ
呼び Size M16 ~ M22 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

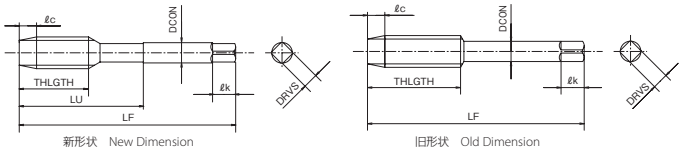
ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

左ねじ LH Thread

HSS

CAD



前ページより
FROM 呼び Size M11～M16

ねじの種類：M(L)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
6831	M 16 × 1.25 -L	9P	STD	OH2	95	32	52	12.5	JIS2	95	45	—	12.5	4	—	D	▲	86	12,400
6832		5P													—		●	92	12,400
6833		1.5P													—		●	92	12,400
6841	M 16 × 1 -L	9P			95	30	50	12.5		75	30	—	12.5		—		▲	94	10,100
6842		5P													—		●	94	10,100
6843		1.5P													—		●	94	10,100
6881	M 17 × 2 -L	9P		OH2	100	32	52	13		95	45	—	13		—		▲	110	13,600
6882		5P													—		●	97	13,600
6883		1.5P													—		●	94	13,600
6892	M 17 × 1.5 -L	5P			100	32	52	13		95	45	—	13		—		●	99	13,600
6893		1.5P													—		●	100	13,600
6901	M 17 × 1 -L	9P			95	30	50	13		80	30	—	13		—		▲	95	16,200
6902		5P													—		●	95	16,200
6903		1.5P													—		●	95	16,200
6932	M 18 × 2.5 -L	5P	STD	OH3	100	37	55	14		100	48	—	14		—		●	111	11,400
6933		1.5P													—		●	113	11,400
6942	M 18 × 2 -L	5P			100	37	55	14		95	45	—	14		—		●	113	14,100
6943		1.5P													—		●	113	14,100
6951	M 18 × 1.5 -L	9P	STD	OH2	100	37	55	14		95	45	—	14		—		▲	106	11,400
6952		5P													—		●	115	11,400
6953		1.5P													—		●	113	11,400
6961	M 18 × 1.25 -L	9P			100	37	55	14		95	45	—	14		—		▲	99	17,400
6962		5P													—		●	115	17,400
6963		1.5P													—		●	115	17,400
6971	M 18 × 1 -L	9P			95	30	50	14		80	30	—	14		—		▲	108	17,400
6972		5P													—		●	108	17,400
6973		1.5P													—		●	108	17,400
7001	M 19 × 2.5 -L	9P	STD	OH3	105	37	58	14		105	50	—	14		—		▲	119	18,600
7002		5P													—		●	121	18,600
7003		1.5P													—		●	121	18,600
7011	M 19 × 2 -L	9P			100	37	55	14		95	45	—	14		—		▲	110	20,300
7012		5P													—		●	124	20,300
7013		1.5P													—		●	124	20,300
7031	M 19 × 1.5 -L	9P			105	37	58	14		95	45	—	14		—		▲	122	18,600
7032		5P													—		●	123	18,600
7033		1.5P													—		●	124	18,600
7041	M 20 × 2.5 -L	9P			105	37	58	15		105	50	—	15		—		▲	136	14,500
7042		5P													—		●	138	14,500
7043		1.5P													—		●	139	14,500
7071	M 20 × 2 -L	9P			105	37	58	15		95	45	—	15		—		▲	137	18,200
7072		5P													—		●	140	18,200
7073		1.5P													—		●	140	18,200
7081	M 20 × 1.5 -L	9P			105	37	58	15		95	45	—	15		—		▲	140	14,500
7082		5P													—		●	142	14,500
7083		1.5P													—		●	142	14,500
7101	M 20 × 1 -L	9P	STD	OH2	95	30	51	15		80	30	—	15		—		▲	126	20,100
7102		5P													—		●	128	20,100
7103		1.5P													—		●	127	20,100
7161	M 22 × 2.5 -L	9P	STD	OH3	115	38	63	17		115	55	—	17		—		▲	184	18,600
7162		5P													—		●	185	18,600
7163		1.5P													—		●	186	18,600
7171	M 22 × 2 -L	9P			115	38	63	17		95	45	—	17		—		▲	152	23,500
7172		5P													—		●	188	23,500
7173		1.5P													—		●	186	23,500

次ページへ
呼び Size M22～M36 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより FROM 呼び Size M16～M22

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
7181	M 22 × 1.5 -L	9P	STD	OH3	115	38	63	17	JIS2	95	45	—	17	4	—	D	▲	187	18,600
7182		5P													—		●	188	18,600
7183		1.5P													—		●	189	18,600
7192	M 22 × 1 -L	5P	STD	OH2	95	30	45	17		85	30	—	17		—		●	159	25,300
7193		1.5P													—		●	159	25,300
7252	M 24 × 3 -L	5P	STD	OH3	120	45	66	19		120	58	—	19		—		●	236	23,500
7253		1.5P													—		●	237	23,500
7261	M 24 × 2 -L	9P			120	45	66	19		95	45	—	19		—		▲	244	30,100
7262		5P													—		●	247	30,100
7263		1.5P													—		●	240	30,100
7272	M 24 × 1.5 -L	5P			120	45	66	19		95	45	—	19		—		●	242	23,500
7273		1.5P													—		●	244	23,500
7311	M 25 × 1.5 -L	9P			130	45	71	19		95	45	—	19		—		▲	202	28,800
7312		5P													—		●	280	28,800
7313		1.5P													—		●	277	28,800
7341	M 26 × 1.5 -L	9P			130	45	71	20		95	45	—	20		—		▲	300	30,500
7342		5P													—		●	298	30,500
7343		1.5P													—		●	299	30,500
7371	M 27 × 3 -L	9P			130	45	71	20		130	62	—	20		—		▲	306	32,400
7372		5P													—		●	307	32,400
7373		1.5P													—		●	315	32,400
7381	M 27 × 2 -L	9P			130	45	71	20		95	45	—	20		—		▲	233	36,500
7382		5P													—		●	312	36,500
7383		1.5P													—		●	313	36,500
7391	M 27 × 1.5 -L	9P	STD	OH3	130	45	71	20		95	45	—	20		—		▲	236	32,400
7392		5P													—		●	216	32,400
7393		1.5P													—		●	314	32,400
7421	M 28 × 1.5 -L	9P			130	45	60	21		105	45	—	21		—		▲	260	37,600
7422		5P													—		●	354	37,600
7423		1.5P													—		●	355	37,600
7452	M 30 × 3.5 -L	5P			135	51	74	23		135	65	—	23		—		●	400	41,600
7453		1.5P													—		●	408	41,600
7472	M 30 × 2 -L	5P			135	45	74	23		105	45	—	23		—		●	409	47,700
7473		1.5P													—		●	411	47,700
7481	M 30 × 1.5 -L	9P			130	45	60	23		105	45	—	23		—		▲	408	41,600
7482		5P													—		●	409	41,600
7483		1.5P													—		●	409	41,600
7511	M 32 × 1.5 -L	9P			105	37	47	24		105	45	—	24		—		▲	354	49,800
7512		5P													—		●	358	49,800
7513		1.5P													—		●	354	49,800
7541	M 33 × 3.5 -L	9P			145	51	76	25		145	70	—	25		—		▲	512	47,600
7542		5P													—		●	510	47,600
7543		1.5P													—		●	521	47,600
7571	M 36 × 4 -L	9P			155	57	77	28		155	75	—	28		—		▲	683	55,500
7572		5P													—		●	681	55,500
7573		1.5P													—		●	688	55,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、HT左ねじ(食付:5P, 1.5P)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by HT LH THREAD (ℓc:5P,1.5P).

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

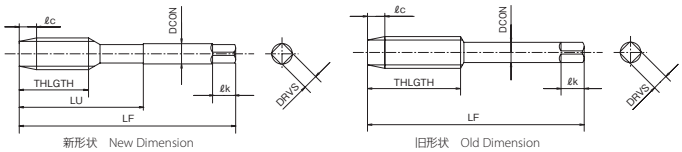
ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT

左ねじ LH Thread

HSS

CAD



ねじの種類：U(L)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
14211	1/4- 20UNC - L	9P	STD	OH2	62	19	29	6	JIS2	62	24	24	6	3	Yes	D	△	13	2,300
14212		5P													Yes		△	13	2,300
14213		1.5P													Yes		△	13	2,300
14221	1/4- 28UNF - L	9P			62	19	29	6		62	24	24	6		Yes		△	13	2,300
14222		5P													Yes		△	13	2,300
14223		1.5P													Yes		△	13	2,300
14251	5/16- 18UNC - L	9P			70	22	37	6.1		70	30	–	6.1	4	–		△	17	3,010
14252		5P													–		△	17	3,010
14253		1.5P													–		△	17	3,010
14261	5/16- 24UNF - L	9P			70	22	37	6.1		70	30	–	6.1		–		△	17	3,010
14262		5P													–		△	18	3,010
14281	3/8- 16UNC - L	9P			75	24	41	7		75	35	–	7		–		△	24	3,760
14283		1.5P													–		△	25	3,760
14301	3/8- 24UNF - L	9P			75	24	41	7		75	32	–	7		–		△	24	3,760
14341	1/2- 13UNC - L	9P			85	29	48	9		85	42	–	9		–		△	49	6,010
14342		5P													–		△	48	6,010
14343		1.5P													–		△	47	6,010
14361	1/2- 20UNF - L	9P			85	29	48	9		85	42	–	9		–		△	50	6,010
14362		5P													–		△	49	6,010
14363		1.5P													–		△	49	6,010
14391	5/8- 11UNC - L	9P	STD	OH3	95	37	52	12		95	45	–	12		–		△	84	9,450
14393		1.5P													–		△	87	9,450
14401	5/8- 18UNF - L	9P	STD	OH2	95	37	52	12		95	45	–	12		–		△	87	9,450
14403		1.5P													–		△	90	9,450
14421	3/4- 10UNC - L	9P	STD	OH3	105	37	58	14		105	50	–	14		–		△	119	14,300
14422		5P													–		△	122	14,300
14423		1.5P													–		△	123	14,300
14431	3/4- 16UNF - L	9P	STD	OH2	95	32	52	14		95	45	–	14		–		△	111	14,300
14432		5P													–		△	114	14,300
14433		1.5P													–		△	114	14,300
14451	7/8- 9UNC - L	9P	STD	OH3	115	45	63	17		115	55	–	17		–		△	174	22,000
14452		5P													–		△	189	22,000
14453		1.5P													–		△	185	22,000
14471	7/8- 14UNF - L	9P	STD	OH2	105	37	47	17		95	45	–	17		–		△	179	22,000
14472		5P													–		△	178	22,000
14473		1.5P													–		△	177	22,000

次ページへ
呼び Size 1 NEXT

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより
FROM 呼び Size 1/4 ~ 7/8

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
14501	1 - 8UNC - L	9P	STD	OH3	125	45	68	20	JIS2	125	60	—	20	4	—	D	△	271	30,500
14502		5P													—		△	280	30,500
14503		1.5P													—		△	276	30,500
14521	1 - 12UNF - L	9P	STD	OH2	105	37	47	20		95	45	—	20		—		△	233	30,500
14522		5P													—		△	234	30,500
14523		1.5P													—		△	205	30,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap

HT
左ねじ LH Thread

HSS

ねじの種類：W(L)

単位 :mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
7741	W 1/8 - 40 - L	JIS2	9P	46	18	—	4	3	Yes	△	D	4	2,170
7742			5P						Yes	△		4	2,170
7743			1.5P						Yes	△		4	2,170
7761	W 3/16 - 24 - L		9P	60	22	—	5.5		Yes	△		10	2,170
7762			5P						Yes	△		10	2,170
7763			1.5P						Yes	△		10	2,170
7771	W 1/4 - 20 - L		9P	62	24	—	6		Yes	△		12	2,200
7772			5P						Yes	△		12	2,200
7773			1.5P						Yes	△		12	2,200
7781	W 5/16 - 18 - L		9P	70	30	—	6.1	4	—	△		16	2,880
7782			5P						—	△		16	2,880
7783			1.5P						—	△		17	2,880
7791	W 3/8 - 16 - L		9P	75	35	—	7		—	△		24	3,600
7792			5P						—	△		24	3,600
7793			1.5P						—	△		25	3,600
7801	W 7/16 - 14 - L		9P	80	38	—	8		—	△		34	4,770
7802			5P						—	△		34	4,770
7803			1.5P						—	△		36	4,770
7811	W 1/2 - 12 - L		9P	85	42	—	9		—	△		48	5,700
7821	W 9/16 - 12 - L		9P	90	42	—	10.5		—	△		65	8,230
7822			5P						—	△		66	8,230
7823			1.5P						—	△		63	8,230

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
7831	W 5/8 - 11 - L	JIS2	9P	95	45	—	12	4	—	△	D	85	9,020
7832			5P						—	△		86	9,020
7841	W 3/4 - 10 - L		9P	105	50	—	14		—	△		120	13,500
7842			5P						—	△		122	13,500
7843			1.5P						—	△		121	13,500
7851	W 7/8 - 9 - L		9P	115	55	—	17		—	△		179	20,900
7852			5P						—	△		188	20,900
7853			1.5P						—	△		173	20,900
7861	W1 - 8 - L		9P	125	60	—	20		—	△		276	29,000
7862			5P						—	△		279	29,000
7863			1.5P						—	△		279	29,000
7871	W1 1/8 - 7 - L		9P	135	65	—	22		—	△		367	43,700
7872			5P						—	△		372	43,700
7873			1.5P						—	△		364	43,700
7881	W1 1/4 - 7 - L		9P	145	70	—	24		—	△		456	53,600
7882			5P						—	△		487	53,600
7883			1.5P						—	△		480	53,600
7891	W1 3/8 - 6 - L		9P	155	75	—	26		—	△		565	66,200
7892			5P						—	△		575	66,200
7893			1.5P						—	△		587	66,200
7901	W1 1/2 - 6 - L		9P	160	78	—	30		—	△		734	88,000
7902			5P						—	△		796	88,000
7903			1.5P						—	△		796	88,000

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)
※詳細は▶P.1028を参照下さい。
See p.1028 for details
TMP
デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT		○											○		○	○	○	○	○	○	○				

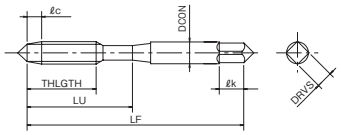
在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ハイスハンドタップ4溝
Straight Fluted Tap (4-flute)

HT-4F

HSS



新形状　New Dimension　　旧形状　Old Dimension

ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22711	M 4 × 0.7	5P	STD	OH2	52	13	21	5	JIS2	52	20	22	5	4	Yes	D	▲	8	1,520
22712		1.5P													Yes		▲	7	1,520
22717	M 5 × 0.8	5P			60	16	24	5.5		60	22	27	5.5		Yes		▲	10	1,580
22718		1.5P													Yes		▲	10	1,580
22721	M 6 × 1	5P			62	19	29	6		62	24	24	6		Yes		▲	12	1,650
22722		1.5P													Yes		▲	12	1,650

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、HT(P.705)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by HT(p.705).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1028を参照下さい。 See p.1028 for details
それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT-4F															○	○	○								

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

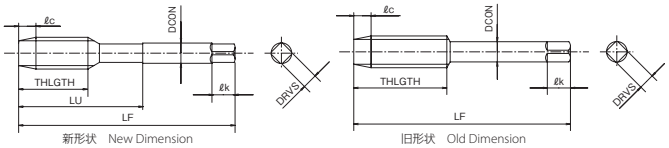
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

ハイスハンドタップ3溝
Straight Fluted Tap (3-flute)

HT-3F



HSS

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22727	M 8 × 1.25	5P	STD	OH2	70	22	6.2	JIS2	70	30	6.2	3	—	D	▲	18	2,390
22728		1.5P											—		▲	18	2,390
22733	M 10 × 1.5	5P			75	24	7		75	32	7		—		▲	27	3,050
22734		1.5P											—		▲	27	3,050
22737	M 10 × 1.25	5P			75	24	7		75	32	7		—		▲	27	3,050
22738		1.5P											—		▲	27	3,050
22743	M 12 × 1.75	5P			82	29	8.5		82	38	8.5		—		▲	41	4,160
22744		1.5P											—		▲	40	4,160
22749	M 12 × 1.5	5P			82	29	8.5		82	38	8.5		—		▲	41	4,160
22750		1.5P											—		▲	41	4,160
22753	M 12 × 1.25	5P			82	29	8.5		80	38	8.5		—		▲	41	4,160
22754		1.5P											—		▲	34	4,160

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、HT(P.705)へ切り替え生産させていただいております。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by HT(p.705).

工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス
※詳細はこちら▶ Scan for details
「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HT-3F													○					○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

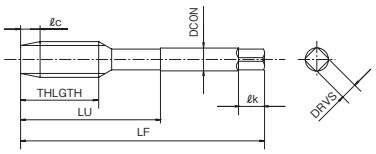
オーバサイズ用ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap for Oversize

EX-OST

ハンドタップ(HT) よりオーバサイズの為、縮小しやすい被削材において長寿命でJIS2級めねじが加工できます。
This oversize hand tap can cut JIS grade 2 threads and maintain a long tool life.

HSSE

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
9150	M 3 ×0.5	STD+2	OH3	5P	46	11	19	4	3	Yes	B	●	4	1,210
9151		STD+2		1.5P						Yes		●	4	1,210
9153		STD+3	OH4	5P						Yes	D	●	4	1,480
9154		STD+3		1.5P						Yes		●	4	1,480
9170	M 4 ×0.7	STD+1	OH3	5P	52	13	21	5		Yes	B	●	7	1,160
9171		STD+1		1.5P						Yes		●	7	1,160
9173		STD+2	OH4	5P						Yes	D	●	8	1,420
9174		STD+2		1.5P						Yes		●	8	1,420
9190	M 5 ×0.8	STD+1	OH3	5P	60	16	24	5.5		Yes	B	●	10	1,190
9191		STD+1		1.5P						Yes		●	10	1,190
9193		STD+2	OH4	5P						Yes	D	●	10	1,460
9194		STD+2		1.5P						Yes		●	11	1,460
9200	M 6 ×1	STD+1	OH3	5P	62	19	29	6		Yes	B	●	12	1,280
9201		STD+1		1.5P						Yes		●	12	1,280
9203		STD+2	OH4	5P						Yes	D	●	12	1,570
9204		STD+2		1.5P						Yes		●	12	1,570
9210	M 8 ×1.25	STD+1	OH3	5P	70	22	37	6.2	4	—	B	●	17	1,860
9211		STD+1		1.5P						—		●	17	1,860
9213		STD+2	OH4	5P						—	D	●	18	2,230
9214		STD+2		1.5P						—		●	18	2,230
9220	M 8 ×1	STD+1	OH3	5P	70	22	37	6.2		—	B	●	17	3,280
9221		STD+1		1.5P						—		●	18	3,280
9433	M10×1.5	STD+2	OH4	5P	75	24	41	7		—	B	●	25	2,370
9434		STD+2		1.5P						—		●	25	2,370
9436		STD+3	OH5	5P						—	D	●	25	2,820
9437		STD+3		1.5P						—		●	25	2,820
9443	M10×1.25	STD+2	OH4	5P	75	24	41	7		—	B	●	25	2,370
9444		STD+2		1.5P						—		●	25	2,370
9446		STD+3	OH5	5P						—	D	●	25	2,820
9447		STD+3		1.5P						—		●	25	2,820
9450	M10×1	STD+1	OH3	5P	75	24	41	7		—	D	●	26	4,160
9451		STD+1		1.5P						—		●	26	4,160
9463	M12×1.75	STD+2	OH4	5P	82	29	48	8.5		—	B	●	40	3,250
9464		STD+2		1.5P						—		●	40	3,250
9466		STD+3	OH5	5P						—	D	●	40	3,890
9467		STD+3		1.5P						—		●	40	3,890

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
9473	M12×1.5	STD+2	OH4	5P	82	29	48	8.5	4	—	D	●	40	3,710
9474		STD+2		1.5P						—		●	40	3,710
9476		STD+3	OH5	5P						—		●	40	3,890
9477		STD+3		1.5P						—		●	40	3,890
9483	M12×1.25	STD+2	OH4	5P	82	29	48	8.5		—		●	40	3,710
9484		STD+2		1.5P						—		●	40	3,710
9486		STD+3	OH5	5P						—		●	40	3,890
9487		STD+3		1.5P						—		●	40	3,890
9490	M12×1	STD+1	OH3	5P	82	29	48	8.5		—		●	40	5,700
9491		STD+1		1.5P						—		●	41	5,700
9503	M14×2	STD+2	OH4	5P	88	30	48	10.5		—		●	64	5,160
9504		STD+2		1.5P						—		●	65	5,160
9506		STD+3	OH5	5P						—		●	65	5,460
9507		STD+3		1.5P						—		●	65	5,460
9513	M14×1.5	STD+2	OH4	5P	88	30	48	10.5		—		●	64	5,160
9514		STD+2		1.5P						—		●	65	5,160
9516		STD+3	OH5	5P						—		●	65	5,460
9517		STD+3		1.5P						—		●	66	5,460
9543	M16×2	STD+2	OH4	5P	95	32	52	12.5		—		●	91	6,910
9544		STD+2		1.5P						—		●	92	6,910
9546		STD+3	OH5	5P						—		●	92	7,300
9547		STD+3		1.5P						—		●	92	7,300
9553	M16×1.5	STD+2	OH4	5P	95	32	52	12.5		—		●	91	6,910
9554		STD+2		1.5P						—		●	89	6,910
9556		STD+3	OH5	5P						—		●	91	7,300
9557		STD+3		1.5P						—		●	89	7,300
9583	M18×2.5	STD+1	OH4	5P	100	37	55	14		—		△	110	9,530
9586		STD+2	OH5	5P						—		△	112	10,100
9587		STD+2		1.5P						—		△	111	10,100
9603	M18×1.5	STD+2	OH4	5P	100	37	55	14		—		△	111	9,530
9606		STD+3	OH5	5P						—		△	111	10,100
9607		STD+3		1.5P						—		△	110	10,100
9623	M20×2.5	STD+1	OH4	5P	105	37	58	15		—		△	136	12,400
9636		STD+2	OH5	5P						—		△	136	13,000
9653	M20×1.5	STD+1	OH4	5P	105	37	58	15		—		△	138	12,400
9654		STD+1		1.5P						—		△	138	12,400
9656		STD+2	OH5	5P						—		△	141	13,000
9657		STD+2		1.5P						—		△	140	13,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-OST		○		○						○	○		○		◎	◎	◎	○	○	◎	◎			○	

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

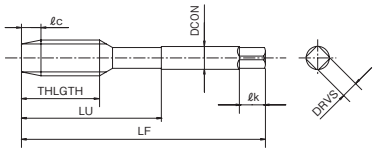
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ハイスハンドタップロングシャンク
Straight Fluted Tap with Long Shank

EX-LT

HSSE

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
15040	M2 ×0.4	STD	OH1	5P	80	12	—	3	3	Yes	●	D	6	4,400
15041				1.5P						Yes	●		6	4,400
15042				5P	100					Yes	●		8	5,480
15043				1.5P						Yes	●		4	5,480
15048	M2.3 ×0.4			5P	80	13	—	3		Yes	●		6	3,990
15049				1.5P						Yes	●		6	3,990
15050				5P	100					Yes	●		8	5,080
15051				1.5P						Yes	●		7	5,080
15056	M2.5 ×0.45			5P	80	14	—	3		Yes	●		8	3,600
15057				1.5P						Yes	●		6	3,600
15058				5P	100					Yes	●		8	6,120
15059				1.5P						Yes	●		8	6,120
15064	M2.6 ×0.45			5P	80	14	—	3		Yes	●		6	4,350
15065				1.5P						Yes	●		6	4,350
15066				5P	100					Yes	●		8	5,610
15067				1.5P						Yes	●		8	5,610
11010	M3 ×0.5			5P	100	11	19	4		Yes	●	A	11	2,950
11011				1.5P						Yes	●		11	2,950
11012				5P	120					Yes	●	D	12	3,710
11013				1.5P						Yes	●		12	3,710
11014				5P	150					Yes	●		15	6,320
11015				1.5P						Yes	●		12	6,320
11021	M4 ×0.7			5P	100	13	21	5		Yes	●	A	16	2,670
11022				1.5P						Yes	●		16	2,670
11023				5P	120					Yes	●	D	18	3,710
11024				1.5P						Yes	●		18	3,710
11025				5P	150					Yes	●		23	6,010
11026				1.5P						Yes	●		23	6,010
11034	M5 ×0.8			5P	100	16	24	5.5		Yes	●	A	18	2,330
11035				1.5P						Yes	●		19	2,330
11036				5P	120					Yes	●	D	22	3,370
11037				1.5P						Yes	●		22	3,370
11038				5P	150					Yes	●		28	4,530
11039				1.5P						Yes	●		28	4,530
11046	M6 ×1			5P	100	19	29	6		Yes	●	A	23	2,010
11047				1.5P						Yes	●		23	2,010
11048				5P	120					Yes	●	D	26	3,030
11049				1.5P						Yes	●		27	3,030
11050				5P	150					Yes	●	A	33	3,520
11051				1.5P						Yes	●		33	3,520
11052				5P	200					Yes	●	D	44	4,980
11053				1.5P						Yes	●		46	4,980
11056				5P	300					Yes	●		69	9,680
11057				1.5P						Yes	●		69	9,680
11054	M6 ×0.75			5P	100	19	29	6		Yes	●		23	2,820
11055				1.5P						Yes	●		23	2,820
11058	M8 ×1.25			5P	100	22	37	6.2	4	—	●	A	26	2,520
11059				1.5P						—	●		26	2,520
11060				5P	120					—	●	D	30	3,710
11061				1.5P						—	●		31	3,710
11062				5P	150					—	●	A	38	4,380
11063				1.5P						—	●		38	4,380
11320				5P	200					—	●	D	50	8,020
11321				1.5P						—	●		50	8,020
11324				5P	300					—	●		76	10,500
11325				1.5P						—	●		77	10,500
11064	M8 ×1			5P	100	22	37	6.2		—	●		26	3,800
11065				1.5P						—	●		26	3,800

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
11066	M8 ×1	STD	OH2	5P	120	22	37	6.2	4	—	●	D	31	4,980
11067				1.5P						—	●		31	4,980
11068				5P	150					—	●		38	6,740
11069				1.5P						—	●		37	6,740
11328	M8 ×0.75			5P	100	22	37	6.2		—	●		26	3,800
11329				1.5P						—	●		26	3,800
11070	M10 ×1.5			5P	100	24	41	7		—	●		34	3,710
11071				1.5P						—	●		33	3,710
11072				5P	120					—	●		41	4,440
11073				1.5P						—	●		41	4,440
11074				5P	150					—	●	A	49	5,110
11075				1.5P						—	●		50	5,110
11076				5P	200					—	●		64	7,210
11077				1.5P						—	●		65	7,210
11080				5P	300					—	●		98	12,400
11081				1.5P						—	●		98	12,400
11082	M10 ×1.25			5P	100	24	41	7		—	●		34	3,710
11083				1.5P						—	●		35	3,710
11084				5P	120					—	●		41	4,440
11085				1.5P						—	●		42	4,440
11086				5P	150					—	●		50	6,010
11087				1.5P						—	●		50	6,010
11088	M10 ×1			5P	100	24	41	7		—	●		34	4,980
11089				1.5P						—	●		34	4,980
11090				5P	120					—	●		41	5,760
11091				1.5P						—	●		41	5,760
11092				5P	150					—	●		50	7,830
11093				1.5P						—	●		49	7,830
11094	M12 ×1.75			5P	100	29	48	8.5		—	●		49	4,640
11095				1.5P						—	●		50	4,640
11096				5P	120					—	●		55	5,160
11097				1.5P						—	●		56	5,160
11098				5P	150					—	●	A	70	6,530
11099				1.5P						—	●		70	6,530
11100				5P	200					—	●		93	8,960
11101				1.5P						—	●		93	8,960
11104				5P	300					—	●		143	15,200
11105				1.5P						—	●		142	15,200
11106	M12 ×1.5			5P	100	29	48	8.5		—	●		49	4,640
11107				1.5P						—	●		50	4,640
11108				5P	120					—	●		54	5,160
11109				1.5P						—	●		56	5,160
11110				5P	150					—	●		70	7,620
11111				1.5P						—	●		71	7,620
11118	M12 ×1.25			5P	100	29	48	8.5		—	●	D	50	4,640
11119				1.5P						—	●		51	4,640
11120				5P	120					—	●		57	5,160
11121				1.5P						—	●		56	5,160
11122				5P	150					—	●		71	7,620
11123				1.5P						—	●		71	7,620
11124	M12 ×1			5P	100	29	48	8.5		—	●		49	6,030
11125				1.5P						—	●		51	6,030
11126				5P	120					—	●		55	6,870
11127				1.5P						—	●		55	6,870
11128				5P	150					—	●		72	9,950
11129				1.5P						—	●		73	9,950
11130	M14 ×2			5P	100	30	48	10.5		—	●		72	6,530
11131				1.5P						—	●		73	6,530

次ページへ
呼び Size M14～M30 NEXT

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT		○		○							○		○		○	○	○	○	○	○	○				

前ページより

FROM 呼び Size M2 ~ M14

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
11132	M14 ×2	STD	OH2	5P	120	30	48	10.5	4	D	●	75	6,890
11133				1.5P							●	79	6,890
11134				5P	150						●	101	9,530
11135				1.5P							●	102	9,530
11136				5P	200						●	137	11,200
11137				1.5P							●	136	11,200
11142	M14 ×1.5			5P	100	30	48	10.5			●	73	6,530
11143				1.5P							●	73	6,530
11144				5P	120						●	79	6,890
11145				1.5P							●	79	6,890
11146				5P	150						●	102	9,530
11147				1.5P							●	101	9,530
11152	M14 ×1			5P	150	30	48	10.5			●	102	10,500
11153				1.5P							●	103	10,500
11154	M16 ×2			5P	120	32	52	12.5			●	105	8,940
11155				1.5P							●	106	8,940
11156				5P	150						●	139	10,300
11157				1.5P							●	140	10,300
11158				5P	200						●	188	13,500
11159				1.5P							●	187	13,500
11160				5P	250						●	245	17,400
11161				1.5P							●	242	17,400
11166	M16 ×1.5			5P	120	32	52	12.5			●	107	8,940
11167				1.5P							●	106	8,940
11168				5P	150						●	138	10,300
11169				1.5P							●	139	10,300
11170				5P	200						●	187	13,500
11171				1.5P							●	188	13,500
11164	M16 ×1			5P	150	32	52	12.5			●	140	11,300
11165				1.5P							●	141	11,300
11178	M18 ×2.5		OH3	5P	150	37	55	14			●	174	13,700
11179				1.5P							●	172	13,700
11180				5P	200						●	236	17,300
11181				1.5P							●	233	17,300
11182				5P	250						●	300	20,900
11183				1.5P							●	301	20,900
11184	M18 ×2			5P	150	37	55	14			●	175	15,000
11185				1.5P							●	172	15,000
11186	M18 ×1.5		OH2	5P	150	37	55	14			●	173	13,700
11187				1.5P							●	173	13,700
11188				5P	200						●	235	17,300
11189				1.5P							●	237	17,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
11194	M20 ×2.5	STD	OH3	5P	150	37	58	15	4	D	●	197	17,300
11195				1.5P							●	198	17,300
11196				5P	200						●	268	22,000
11197				1.5P							●	270	22,000
11198				5P	250						●	349	26,700
11199				1.5P							●	347	26,700
11200	M20 ×2			5P	150	37	58	15			●	203	19,200
11201				1.5P							●	203	19,200
11202	M20 ×1.5			5P	150	37	58	15			●	204	17,300
11203				1.5P							●	204	17,300
11204				5P	200						●	274	22,000
11205				1.5P							●	272	22,000
11210	M22 ×2.5			5P	150	38	63	17			●	247	19,500
11211				1.5P							●	247	19,500
11212				5P	200						●	337	23,800
11213				1.5P							●	334	23,800
11218	M22 ×1.5			5P	150	38	63	17			●	250	19,500
11219				1.5P							●	252	19,500
11220				5P	200						●	344	23,800
11221				1.5P							●	341	23,800
11226	M24 ×3			5P	150	45	66	19			●	307	22,800
11227				1.5P							●	307	22,800
11228				5P	200						●	421	27,700
11229				1.5P							●	422	27,700
11230				5P	250						●	541	33,500
11231				1.5P							●	543	33,500
11232	M24 ×2			5P	150	45	66	19			●	314	25,100
11233				1.5P							●	312	25,100
11234	M24 ×1.5			5P	150	45	66	19			●	312	22,800
11235				1.5P							●	313	22,800
11236				5P	200						●	433	27,700
11237				1.5P							●	414	27,700
11246	M27 ×3			5P	250	45	71	20			●	620	47,300
11247				1.5P							●	617	47,300
11250	M27 ×2			5P	250	45	71	20			●	621	52,300
11251				1.5P							●	623	52,300
11254	M27 ×1.5			5P	250	45	71	20			●	624	47,300
11255				1.5P							●	623	47,300
11257	M30 ×3.5			5P	250	48	74	23			●	785	53,600
11258				1.5P							●	789	53,600
11259				5P	300						●	954	60,100
11260				1.5P							●	953	60,100

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

次ページへ
呼び Size M30 ~ M48 NEXT

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

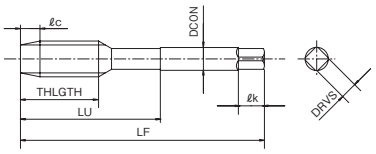
- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

ハイスハンドタップロングシャンク
Straight Fluted Tap with Long Shank

EX-LT

HSSE

CAD



前ページより FROM 呼び Size M14 ~ M30

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
11261	M30 ×2	STD	OH3	5P	250	48	74	23	4	—	●	795	59,800
11262				1.5P						—	●	793	59,800
11265	M30 ×1.5			5P	250	48	74	23		—	●	798	53,600
11266				1.5P						—	●	798	53,600
11267	M33 ×3.5			5P	300	51	77	25		—	●	1,149	69,100
11268				1.5P						—	●	1,140	69,100

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
11275	M36 ×4	STD	OH3	5P	300	57	82	28	4	—	●	1,401	76,200
11276				1.5P						—	●	1,401	76,200
11283	M42 ×4.5			5P	300	60	93	32		—	●	1,805	102,000
11284				1.5P						—	●	1,817	102,000
11299	M48 ×5			5P	300	67	98	38		—	●	2,460	110,000
11300				1.5P						—	●	2,500	110,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
11951	1/4 - 20UNC	STD	OH2	5P	150	19	29	6	3	Yes	●	33	4,640
11952				1.5P						Yes	●	33	4,640
11953	1/4 - 28UNF			5P	150	19	29	6		Yes	●	33	4,640
11954				1.5P						Yes	●	33	4,640
11955	5/16 - 18UNC			5P	150	22	37	6.1	4	—	●	37	5,590
11956				1.5P						—	●	37	5,590
11957	5/16- 24UNF			5P	150	22	37	6.1		—	●	37	5,590
11958				1.5P						—	●	37	5,590
11959	3/8 - 16UNC			5P	150	24	41	7		—	●	49	6,570
11960				1.5P						—	●	49	6,570
11961	3/8 - 24UNF			5P	150	24	41	7		—	●	49	6,570
11962				1.5P						—	●	49	6,570
11963	1/2 - 13UNC			5P	150	29	48	9		—	●	78	8,160
11964				1.5P						—	●	79	8,160
11965	1/2 - 20UNF			5P	150	29	48	9		—	●	81	8,160
11966				1.5P						—	●	80	8,160

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
11967	5/8 - 11UNC	STD	OH3	5P	150	32	52	12	4	—	●	130	11,200
11968				1.5P						—	●	132	11,200
11969	5/8 - 18UNF	STD	OH2	5P	150	32	52	12		—	●	132	11,200
11970				1.5P						—	●	133	11,200
11971	3/4 - 10UNC	STD	OH3	5P	150	37	58	14		—	●	180	18,900
11972				1.5P						—	●	180	18,900
11973	3/4 - 16UNF	STD	OH2	5P	150	37	58	14		—	●	180	18,900
11974				1.5P						—	●	180	18,900
11975	7/8 - 9UNC	STD	OH3	5P	150	38	63	17		—	●	247	21,600
11976				1.5P						—	●	247	21,600
11977	7/8 - 14UNF	STD	OH2	5P	150	38	63	17		—	●	251	21,600
11978				1.5P						—	●	255	21,600
11979	1 - 8UNC	STD	OH3	5P	150	45	68	20		—	●	331	23,900
11980				1.5P						—	●	334	23,900
11981	1 - 12UNF			5P	150	45	68	20		—	●	335	23,900
11982				1.5P						—	●	336	23,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS 2B internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45%~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT		○		○							○		○		○	○	○	○	○	○	○				

HSSE

ねじの種類：W

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
11901	W 1/4 - 20	STD	OH2	5P	150	19	29	6	3	Yes	D	●		33	4,640
11902				1.5P						Yes		●		33	4,640
11903	W 5/16 - 18			5P	150	22	37	6.1	4	—		●		37	5,590
11904				1.5P						—		●		37	5,590
11905	W 3/8 - 16			5P	150	24	41	7		—		●		49	6,570
11906				1.5P						—		●		49	6,570
11907	W 1/2 - 12			5P	150	29	48	9		—		●		78	8,160
11908				1.5P						—		●		79	8,160

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
11909	W 5/8 - 11	STD	OH2	5P	150	32	52	12	4	—	D	●		131	11,200
11910				1.5P						—		●		131	11,200
11911	W 3/4 - 10			5P	150	37	58	14		—		●		179	18,900
11912				1.5P						—		●		179	18,900
11913	W1 - 8		OH3	5P	150	45	68	20		—		●		333	23,900
11914				1.5P						—		●		333	23,900

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

オーエスジー公式サイト

※詳細は こちら▶ Scan for details

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ハイスハンドタップロングシャンク
Straight Fluted Tap with Long Shank

EX-LT

左ねじ LH Thread

HSSE

ねじの種類：M(L)

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21010	M 3×0.5 -L	STD	OH1	5P	100	11	19	4	3	Yes	D	●	11	4,160
21011				1.5P						Yes		●	11	4,160
21021	M 4×0.7 -L		OH2	5P	100	13	21	5		Yes		●	16	3,780
21022				1.5P						Yes		●	16	3,780
21034	M 5×0.8 -L			5P	100	16	24	5.5		Yes		●	18	3,280
21035				1.5P						Yes		●	18	3,280
21046	M 6×1 -L			5P	100	19	29	6		Yes		●	13	2,820
21047				1.5P						Yes		●	20	2,820
21050				5P	150					Yes		●	33	5,080
21051				1.5P						Yes		●	32	5,080

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
21058	M 8×1.25-L	STD	OH2	5P	100	22	37	6.2	4	—	D	●	26	3,550
21059				1.5P								●	25	3,550
21062				5P	150							●	37	6,120
21063				1.5P								●	37	6,120
21074	M10×1.5 -L			5P	150	24	41	7		—		●	49	7,180
21075				1.5P								●	49	7,180
21198	M12×1.75-L			5P	150	29	48	8.5		—		●	71	9,150
21199				1.5P								●	70	9,150

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT		○		○							○		○		○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

オーバサイズ用ハイスハンドタップロングシャンク
Straight Fluted Tap with Long Shank for Oversize

EX-LT-OST

CAD

HSSE

ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
14610	M 3 × 0.5	STD+2	OH3	5P	100	11	19	4	3	Yes	D	●	11	3,520
14611				1.5P						Yes		●	11	3,520
14614				5P	150					Yes		●	16	6,320
14615				1.5P						Yes		●	15	6,320
14618	M 4 × 0.7	STD+1		5P	100	13	21	5		Yes		●	16	3,160
14619				1.5P						Yes		●	16	3,160
14622				5P	150					Yes		●	23	6,010
14623				1.5P						Yes		●	23	6,010
14626	M 5 × 0.8			5P	100	16	24	5.5		Yes		●	19	2,770
14627				1.5P						Yes		●	19	2,770
14630				5P	150					Yes		●	28	4,530
14631				1.5P						Yes		●	28	4,530
14634	M 6 × 1			5P	100	19	29	6		Yes		●	23	2,380
14635				1.5P						Yes		●	23	2,380
14638				5P	150					Yes		●	32	4,160
14639				1.5P						Yes		●	32	4,160
14642	M 8 × 1.25			5P	100	22	37	6.2	4	—		●	26	2,950
14643				1.5P						—		●	25	2,950
14646				5P	150					—		●	38	5,120
14647				1.5P						—		●	38	5,120

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
14658	M 10 × 1.5	STD+2	OH4	5P	100	24	41	7	4	—	D	●	34	3,710
14659				1.5P						—		●	33	3,710
14662				5P	150					—		●	50	6,010
14663				1.5P						—		●	50	6,010
14666	M 10 × 1.25			5P	100	24	41	7		—		●	34	3,710
14667				1.5P						—		●	34	3,710
14670				5P	150					—		●	50	6,010
14671				1.5P						—		●	50	6,010
14678	M 12 × 1.75			5P	150	29	48	8.5		—		●	72	7,620
14679				1.5P						—		●	70	7,620
14680				5P	200					—		●	92	8,960
14681				1.5P						—		●	94	8,960
14686	M 12 × 1.5			5P	150	29	48	8.5		—		●	70	7,620
14687				1.5P						—		●	71	7,620
14688				5P	200					—		●	93	8,960
14689				1.5P						—		●	93	8,960
14694	M 12 × 1.25			5P	150	29	48	8.5		—		●	71	7,620
14695				1.5P						—		●	71	7,620
14696				5P	200					—		●	94	8,960
14697				1.5P						—		●	94	8,960

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
※詳細は▶P.1027を参照下さい。 See p.1027 for details

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C 0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-OST		○		○						○	○		○		◎	◎	◎	○	○	◎	◎			○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

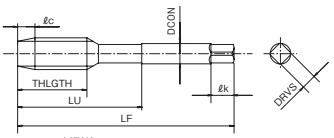
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

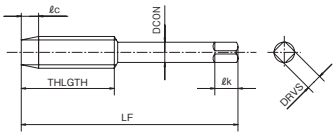
ホモ処理ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap (with Steam Oxide)

H-HT

CAD



新形状 New Dimension



旧形状 Old Dimension

HSS　H

ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	精度表記 Grade	新形状 New Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	旧形状 Old Dimension 精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22605	M 3 × 0.5	5P	STD	OH1	46	11	19	4	JIS2	46	18	20	4	3	Yes		●	5	1,300
22606		1.5P													Yes		●	5	1,300
22611	M 4 × 0.7	5P	STD	OH1	52	13	21	5	JIS2	52	20	22	5	3	Yes		●	7	1,240
22612		1.5P													Yes		●	8	1,240
22617	M 5 × 0.8	5P	STD	OH1	60	16	24	5.5	JIS2	60	22	27	5.5	3	Yes		●	10	1,280
22618		1.5P													Yes		●	10	1,280
22621	M 6 × 1	5P	STD	OH1	62	19	29	6	JIS2	62	24	24	6	3	Yes		●	12	1,360
22622		1.5P													Yes		●	12	1,360
22627	M 8 × 1.25	5P	STD	OH1	70	22	37	6.2	JIS2	70	30	–	6.2	4	–	D	●	17	1,950
22628		1.5P													–		●	17	1,950
22633	M 10 × 1.5	5P	STD	OH1	75	24	41	7	JIS2	75	32	–	7	4	–		●	25	2,490
22634		1.5P													–		●	25	2,490
22637	M 10 × 1.25	5P	STD	OH1	75	24	41	7	JIS2	75	32	–	7	4	–		●	25	2,490
22638		1.5P													–		●	27	2,490
22643	M 12 × 1.75	5P	STD	OH2	82	29	48	8.5	JIS2	82	38	–	8.5	4	–		●	40	3,410
22644		1.5P													–		●	40	3,410
22649	M 12 × 1.5	5P	STD	OH2	82	29	48	8.5	JIS2	82	38	–	8.5	4	–		●	40	3,410
22650		1.5P													–		●	40	3,410
22653	M 12 × 1.25	5P	STD	OH2	82	29	48	8.5	JIS2	80	38	–	8.5	4	–		●	40	3,410
22654		1.5P													–		●	41	3,410
79201	M 14 × 2	5P	STD	OH2	88	30	48	10.5	JIS2	88	42	–	10.5	4	–		●	65	4,760
79202		1.5P													–		●	66	4,760
79205	M 14 × 1.5	5P	STD	OH2	88	30	48	10.5	JIS2	88	42	–	10.5	4	–		●	65	4,760
79206		1.5P													–		●	67	4,760
79209	M 16 × 2	5P	STD	OH2	95	32	52	12.5	JIS2	95	45	–	12.5	4	–		●	92	6,370
79210		1.5P													–		●	92	6,370
79213	M 16 × 1.5	5P	STD	OH2	95	32	52	12.5	JIS2	95	45	–	12.5	4	–		▲	92	6,370
79214		1.5P													–		▲	93	6,370
79217	M 18 × 2.5	5P	STD	OH3	100	37	55	14	JIS2	100	48	–	14	4	–		●	108	8,800
79218		1.5P													–		●	108	8,800
79221	M 18 × 1.5	5P	STD	OH2	100	37	55	14	JIS2	95	45	–	14	4	–		▲	114	8,800
79222		1.5P													–		▲	106	8,800
79225	M 20 × 2.5	5P	STD	OH3	105	37	58	15	JIS2	105	50	–	15	4	–		●	137	11,400
79226		1.5P													–		●	138	11,400
79229	M 20 × 1.5	5P	STD	OH3	105	37	58	15	JIS2	95	45	–	15	4	–		▲	141	11,400
79230		1.5P													–		▲	142	11,400
79233	M 22 × 2.5	5P	STD	OH3	115	38	63	17	JIS2	115	55	–	17	4	–		●	187	14,700
79234		1.5P													–		●	183	14,700
79237	M 22 × 1.5	5P	STD	OH3	115	38	63	17	JIS2	95	45	–	17	4	–		▲	189	14,700
79238		1.5P													–		▲	189	14,700
79241	M 24 × 3	5P	STD	OH3	120	45	66	19	JIS2	120	58	–	19	4	–		●	238	18,400
79242		1.5P													–		●	239	18,400
79245	M 24 × 1.5	5P	STD	OH3	120	45	66	19	JIS2	95	45	–	19	4	–		▲	246	18,400
79246		1.5P													–		▲	248	18,400
79249	M 27 × 3	5P	STD	OH3	130	45	71	20	JIS2	130	62	–	20	4	–		●	310	25,800
79250		1.5P													–		●	310	25,800
79253	M 27 × 1.5	5P	STD	OH3	130	45	71	20	JIS2	95	45	–	20	4	–		▲	317	25,800
79254		1.5P													–		▲	235	25,800
79257	M 30 × 3.5	5P	STD	OH3	135	51	74	23	JIS2	135	65	–	23	4	–		●	400	32,800
79258		1.5P													–		●	403	32,800
79261	M 30 × 1.5	5P	STD	OH3	130	45	60	23	JIS2	105	45	–	23	4	–		▲	405	32,800
79262		1.5P													–		▲	406	32,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 旧形状は在庫無くなり次第、新形状に変更となります。
2. 精度欄は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、TIN-HT(P.751)、HT(P.705)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Conventional dimension is replaced with new one accordingly.
2. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by TIN-HT(p.751) and HT(p.705).

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

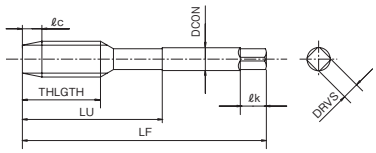
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

ホモ処理ハイスハンドタップロングシャンク
Straight Fluted Tap with Long Shank (with Steam Oxide)

EX-H-LT



HSSE　H

ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
79410	M 3 × 0.5	STD	OH1	5P	100	11	19	4	3	Yes	▲		11	3,710
79411				1.5P						Yes	▲		11	3,710
79416	M 4 × 0.7			5P	100	13	21	5		Yes	▲		16	3,300
79417				1.5P						Yes	▲		16	3,300
79422	M 5 × 0.8			5P	100	16	24	5.5		Yes	▲		19	2,880
79423				1.5P						Yes	▲		19	2,880
79428	M 6 × 1			5P	100	19	29	6		Yes	▲		20	2,490
79429				1.5P						Yes	▲		20	2,490
79432				5P	150					Yes	▲		33	4,440
79433				1.5P						Yes	▲		33	4,440
79436	M 8 × 1.25			5P	100	22	37	6.2	4	—	▲		26	3,110
79440				5P	150					—	▲		39	5,340
79441				1.5P						—	▲		38	5,340
79452	M10 × 1.5			5P	150	24	41	7		—	▲		50	6,300
79453				1.5P						—	▲	D	50	6,300
79460	M10 × 1.25	STD	OH2	5P	150	24	41	7		—	▲		49	6,300
79461				1.5P						—	▲		50	6,300
79474	M12 × 1.75			5P	150	29	48	8.5		—	▲		70	8,000
79482	M12 × 1.5			5P	150	29	48	8.5		—	▲		71	8,000
79483				1.5P						—	▲		72	8,000
79490	M12 × 1.25			5P	150	29	48	8.5		—	▲		71	8,000
79491				1.5P						—	▲		71	8,000
79504	M14 × 2			5P	150	30	48	10.5		—	▲		102	10,100
79505				1.5P						—	▲		101	10,100
79512	M14 × 1.5			5P	150	30	48	10.5		—	▲		103	10,100
79513				1.5P						—	▲		102	10,100
79519	M16 × 2			1.5P	150	32	52	12.5		—	▲		138	10,800
79522				5P	200					—	△		186	14,200
79523				1.5P						—	△		189	14,200

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
79527	M16 × 1.5	STD	OH2	1.5P	150	32	52	12.5	4	—	▲	D	140	10,800
79530				5P	200					—	△		187	14,200
79531				1.5P						—	△		182	14,200
79534	M18 × 2.5	STD	OH3	5P	150	37	55	14		—	▲		172	14,600
79535				1.5P						—	▲		172	14,600
79538				5P	200					—	△		232	18,200
79539				1.5P						—	△		233	18,200
79544	M18 × 1.5	STD	OH2	5P	150	37	55	14		—	▲		174	14,600
79545				1.5P						—	▲		177	14,600
79554	M20 × 2.5	STD	OH3	5P	200	37	58	15		—	△		269	23,000
79555				1.5P						—	△		269	23,000
79560	M20 × 1.5			5P	150	37	58	15		—	▲		202	18,200
79564				5P	200					—	△		263	23,000
79565				1.5P						—	△		265	23,000
79570	M22 × 2.5			5P	150	38	63	17		—	△		252	20,500
79571				1.5P						—	△		252	20,500
79574				5P	200					—	▲		336	24,900
79575				1.5P						—	▲		336	24,900
79580	M22 × 1.5			5P	150	38	63	17		—	△		244	20,500
79581				1.5P						—	△		248	20,500
79584				5P	200					—	▲		341	24,900
79585				1.5P						—	▲		341	24,900
79590	M24 × 3			5P	150	45	66	19		—	△		307	23,900
79591				1.5P						—	△		312	23,900
79594				5P	200					—	▲		426	28,800
79595				1.5P						—	▲		421	28,800
79600	M24 × 1.5			5P	150	45	66	19		—	△		309	23,900
79601				1.5P						—	△		317	23,900
79604				5P	200					—	▲		426	28,800
79605				1.5P						—	▲		422	28,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、TIN-LT(P.752)、EX-LT(P.741)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by TIN-LT(p.752) and EX-LT(p.741).

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
H-HT	◎	○		○																					
EX-H-LT	◎	○		○							○														

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品　Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)　Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)　Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品　Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)　Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

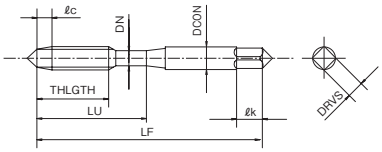
深穴用ハイスハンドタップスリムシャンク
Straight Fluted Tap with Slim Shank for Deep Holes

EX-SST

HSSE

タップのねじ部より長い深部の加工に適すように、ネック部を谷径よりも細くしてあります。

Because the neck diameter is narrower than the minor diameter, this tap can process an internal thread that is longer than the length of the tool's external thread.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	首径 DN	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
11852	M3 ×0.5	STD	OH1	5P	120	11	81	2.4	4	3	Yes	D	●	8	4,100
11853				1.5P							Yes		●	8	4,100
11860	M4 ×0.7	STD	OH2	5P	120	13	83	3.1	5		Yes		●	12	4,100
11861				1.5P							Yes		●	12	4,100
11868	M5 ×0.8			5P	120	16	86	4	5.5		Yes		●	17	3,710

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	首径 DN	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
11869	M5 ×0.8	STD	OH2	1.5P	120	16	86	4	5.5	3	Yes	D	●	17	3,710
11876	M6 ×1			5P	120	19	89	4.7	6		Yes		●	21	3,300
11877				1.5P							Yes		●	21	3,300
11878				5P	150		109				Yes		●	26	4,640
11879				1.5P							Yes		●	26	4,640

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3 Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1023を参照下さい。 See p.1023 for details

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SST		○		○							○		○		○	○	○	○	○		○				

在庫記号について Inventory symbols

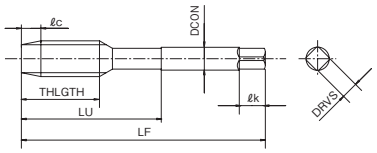
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

Vコートハイスハンドタップロングシャンク
V Coated Straight Fluted Tap with Long Shank

V-LT

刃先強度に優れており、切りくずのつながらない高硬度材に適しています。
Suitable for hardened material whose chips are not long, due to strong cutting edge.



HSSE　V

ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316030	M 3×0.5	STD	OH2	5P	100	11	19	4	3	Yes		▲	11	5,550
8316031				1.5P						Yes		▲	12	5,550
8316036	M 4×0.7			5P	100	13	21	5		Yes		▲	16	5,160
8316037				1.5P						Yes		▲	16	5,160
8316042	M 5×0.8			5P	100	16	24	5.5		Yes		▲	19	4,730
8316043				1.5P						Yes		▲	18	4,730
8316048	M 6×1			5P	100	19	29	6		Yes		▲	23	4,350
8316049				1.5P						Yes		▲	23	4,350
8316052				5P	150					Yes		▲	33	7,410
8316054	M 8×1.25			5P	100	22	37	6.2		—		▲	23	5,230
8316055				1.5P						—	D	▲	25	5,230
8316058				5P	150					—		▲	38	8,750
8316059				1.5P						—		▲	38	8,750
8316068	M 10×1.5	STD	OH3	5P	150	24	41	7	4	—		▲	49	9,930
8316069				1.5P						—		▲	50	9,930
8316074	M 10×1.25	STD	OH2	5P	150	24	41	7		—		▲	49	9,930
8316075				1.5P						—		▲	50	9,930
8316091	M 12×1.75	STD	OH3	1.5P	150	29	48	8.5		—		▲	72	12,100
8316096	M 12×1.5			5P	150	29	48	8.5		—		▲	76	12,100
8316097				1.5P						—		▲	76	12,100
8316102	M 12×1.25	STD	OH2	5P	150	29	48	8.5		—		▲	76	12,100

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8316126	M 14×2	STD	OH3	5P	150	30	48	10.5	4	—	D	▲	104	14,900
8316134	M 14×1.5			5P	150	30	48	10.5		—		▲	105	14,900
8316140	M 16×2			5P	150	32	52	12.5		—		▲	141	16,400
8316141				1.5P						—		▲	141	16,400
8316148	M 16×1.5			5P	150	32	52	12.5		—		▲	136	16,400
8316154	M 18×2.5			5P	150	37	55	14		—		▲	172	20,800
8316155				1.5P						—		▲	173	20,800
8316160	M 18×1.5			5P	150	37	55	14		—		▲	171	20,800
8316161				1.5P						—		▲	175	20,800
8316166	M 20×2.5			5P	150	37	58	15		—		▲	202	25,100
8316167				1.5P						—		▲	194	25,100
8316172	M 20×1.5			5P	150	37	58	15		—		▲	196	25,100
8316173				1.5P						—		▲	202	25,100
8316181	M 22×2.5			1.5P	200	38	63	17		—		▲	338	33,500
8316186	M 22×1.5			5P	200	38	63	17		—		▲	353	33,500
8316187				1.5P						—		▲	342	33,500
8316192	M 24×3			5P	200	45	66	19		—		▲	411	39,900
8316193				1.5P						—		▲	416	39,900
8316198	M 24×1.5			5P	200	45	66	19		—		▲	417	39,900
8316199				1.5P						—		▲	419	39,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、TIN-LT(P.752)、EX-LT(P.741)へ切り替え生産させていただいております。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by TIN-LT(p.752) and EX-LT(p.741).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
※詳細は▶P.1027を参照下さい。 See p.1027 for details

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-LT	○	○	○	○	○					○	○				○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

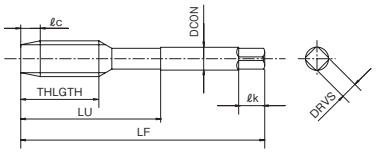
TiNコートハイスハンドタップ
TiN Coated Straight Fluted Tap

TIN-HT

HSSE | TiN

CAD

刃先強度に優れており、切りくずのつながらない高硬度材に適しています。
Because of its superior cutting edges, this tap is suitable for tapping hardened materials that produce short and broken chips.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
14700	M2 ×0.4	STD	OH1	5P	40	12	—	3	3	Yes	●	D	3	4,140
14701				1.5P						Yes	●		3	4,140
14702	M2.3×0.4			5P	42	13	—	3		Yes	●		4	3,940
14703				1.5P						Yes	●		4	3,940
14704	M2.5×0.45			5P	44	14	—	3		Yes	●		3	3,680
14705				1.5P						Yes	●		3	3,680
14706	M2.6×0.45			5P	44	14	—	3		Yes	●		4	3,500
14707				1.5P						Yes	●		3	3,500
14708	M3 ×0.5			5P	46	11	19	4		Yes	●		5	3,220
14709				1.5P						Yes	●		5	3,220
14774	M3.5×0.6			5P	48	13	20	4		Yes	●		5	3,280
14775				1.5P						Yes	●		5	3,280
14710	M4 ×0.7			5P	52	13	21	5		Yes	●		8	3,110
14711				1.5P						Yes	●		8	3,110
14712	M5 ×0.8			5P	60	16	24	5.5		Yes	●		11	3,160
14713				1.5P						Yes	●		11	3,160
14714	M6 ×1			5P	62	19	29	6		Yes	●		12	3,240
14715				1.5P						Yes	●		12	3,240
14718	M8 ×1.25			5P	70	22	37	6.2		—	●		17	4,120
14719				1.5P						—	●		18	4,120
14722	M10 ×1.5	STD	OH3	5P	75	24	41	7		—	●		25	4,920
14723				1.5P						—	●		25	4,920
14724	M10 ×1.25	STD	OH2	5P	75	24	41	7		—	●		25	4,920
14725				1.5P						—	●		25	4,920
14728	M12 ×1.75	STD	OH3	5P	82	29	48	8.5	4	—	●		40	6,430
14729				1.5P						—	●		40	6,430
14730	M12 ×1.5			5P	82	29	48	8.5		—	●		40	6,430
14731				1.5P						—	●		40	6,430
14732	M12 ×1.25	STD	OH2	5P	82	29	48	8.5		—	●		41	6,430
14733				1.5P						—	●		40	6,430
14736	M14 ×2	STD	OH3	5P	88	30	48	10.5		—	●		64	8,660
14737				1.5P						—	●		65	8,660
14738	M14 ×1.5			5P	88	30	48	10.5		—	●		66	8,660
14739				1.5P						—	●		65	8,660

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
14742	M16 ×2	STD	OH3	5P	95	32	52	12.5	4	—	●	D	90	11,200
14743				1.5P						—	●		90	11,200
14744	M16 ×1.5			5P	95	32	52	12.5		—	●		90	11,200
14745				1.5P						—	●		90	11,200
14748	M18 ×2.5			5P	100	37	55	14		—	●		110	14,700
14749				1.5P						—	●		110	14,700
14750	M18 ×1.5			5P	100	37	55	14		—	●		111	14,700
14751				1.5P						—	●		111	14,700
14754	M20 ×2.5			5P	105	37	58	15		—	●		134	18,100
14755				1.5P						—	●		135	18,100
14756	M20 ×1.5			5P	105	37	58	15		—	●		139	18,100
14757				1.5P						—	●		140	18,100
14760	M22 ×2.5			5P	115	38	63	17		—	●		181	23,000
14761				1.5P						—	●		182	23,000
14762	M22 ×1.5			5P	115	38	63	17		—	●		184	23,000
14763				1.5P						—	●		185	23,000
14766	M24 ×3			5P	120	45	66	19		—	●		235	28,800
14767				1.5P						—	●		236	28,800
14768	M24 ×1.5			5P	120	45	66	19		—	●		242	28,800
14769				1.5P						—	●		240	28,800
14781	M27 ×3			1.5P	130	45	71	20		—	▲		300	39,900
14782	M27 ×1.5			5P	130	45	71	20		—	▲		311	39,900
14785	M30 ×3.5			1.5P	135	48	74	23		—	▲		397	49,800
14786	M30 ×1.5			5P	135	48	74	23		—	▲		398	49,800
14787				1.5P						—	▲		400	49,800
14788	M33 ×3.5			5P	145	51	77	25		—	▲		489	66,600
14789				1.5P						—	▲		506	66,600
14790	M33 ×1.5			5P	110	37	47	25		—	▲		383	66,600
14791				1.5P						—	▲		395	66,600
14792	M36 ×4	STD	OH4	5P	155	57	82	28		—	▲		673	72,800
14795	M36 ×1.5	STD	OH3	1.5P	110	39	49	28		—	▲		471	72,800
14797	M42 ×4.5	STD	OH4	1.5P	175	60	93	32		—	▲		982	108,000
14798	M42 ×1.5	STD	OH3	5P	120	39	49	32		—	▲		704	108,000
14799				1.5P						—	▲		710	108,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、HT(P.705)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
▲= The products have been stopped producing and replaced by HT(p.705).

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-HT	○	○	○	○	○					○	○				○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols
●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

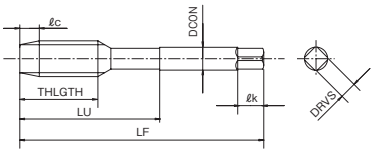
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイスハンドタップロングシャンク
TiN Coated Straight Fluted Tap with Long Shank

TIN-LT

HSSE　TiN

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
14530	M 3×0.5	STD	OH2	5P	100	11	19	4	3	Yes	●		11	5,550
14531				1.5P						Yes	●		11	5,550
14536	M 4×0.7			5P	100	13	21	5		Yes	●		16	5,160
14537				1.5P						Yes	●		16	5,160
14542	M 5×0.8			5P	100	16	24	5.5		Yes	●		19	4,730
14543				1.5P						Yes	●		19	4,730
14548	M 6×1			5P	100	19	29	6		Yes	●		23	4,350
14549				1.5P						Yes	●		23	4,350
14552				5P	150					Yes	●		33	7,410
14553				1.5P						Yes	●		33	7,410
14554	M 8×1.25			5P	100	22	37	6.2	4	—	●	D	25	5,230
14555				1.5P						—	●		26	5,230
14558				5P	150					—	●		38	8,750
14559				1.5P						—	●		38	8,750
14568	M10×1.5	STD	OH3	5P	150	24	41	7		—	●		49	9,930
14569				1.5P						—	●		50	9,930
14574	M10×1.25	STD	OH2	5P	150	24	41	7		—	●		49	9,930
14575				1.5P						—	●		49	9,930
14590	M12×1.75	STD	OH3	5P	150	29	48	8.5		—	●		70	12,100
14591				1.5P						—	●		71	12,100
14596	M12×1.5			5P	150	29	48	8.5		—	●		71	12,100
14597				1.5P						—	●		72	12,100

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、EX-LT(P.741)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
14602	M12×1.25	STD	OH2	5P	150	29	48	8.5	4	—	●	D	71	12,100
14603				1.5P						—	●		72	12,100
17226	M14×2	STD	OH3	5P	150	30	48	10.5		—	▲		101	14,900
17227				1.5P						—	▲		101	14,900
17234	M14×1.5			5P	150	30	48	10.5		—	▲		102	14,900
17235				1.5P						—	▲		102	14,900
17248	M16×1.5			5P	150	32	52	12.5		—	▲		140	16,400
17249				1.5P						—	▲		140	16,400
17254	M18×2.5			5P	150	37	55	14		—	▲		170	20,800
17255				1.5P						—	▲		174	20,800
17260	M18×1.5			5P	150	37	55	14		—	▲		173	20,800
17261				1.5P						—	▲		176	20,800
17266	M20×2.5			5P	150	37	58	15		—	▲		198	25,100
17272	M20×1.5			5P	150	37	58	15		—	▲		202	25,100
17273				1.5P						—	▲		203	25,100
17280	M22×2.5			5P	200	38	63	17		—	▲		342	33,500
17281				1.5P						—	▲		337	33,500
17286	M22×1.5			5P	200	38	63	17		—	▲		341	33,500
17287				1.5P						—	▲		339	33,500
17293	M24×3			1.5P	200	45	66	19		—	▲		409	39,900
17298	M24×1.5			5P	200	45	66	19		—	▲		414	39,900
17299				1.5P						—	▲		427	39,900

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by EX-LT(p.741).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1026を参照下さい。
See p.1026 for details

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-LT	○	○	○	○	○					○	○				○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

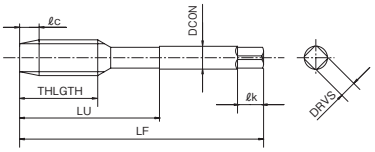
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

難削材用粉末ハイスハンドタップ
CPM Straight Fluted Tap for Difficult to Machine Materials

CPM-HT

CPM

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22408	M 3 ×0.5	STD	OH2	5P	46	11	19	4	3	Yes	●		4	2,110
22409				2P						Yes	●		5	2,110
22410	M 4 ×0.7			5P	52	13	21	5		Yes	●		7	2,020
22411				2P						Yes	●		10	2,020
22412	M 5 ×0.8			5P	60	16	24	5.5		Yes	●		10	2,050
22413				2P						Yes	●		10	2,050
22414	M 6 ×1			5P	62	19	29	6		Yes	●		12	2,200
22415				2P						Yes	●		12	2,200
22418	M 8 ×1.25			5P	70	22	37	6.2		—	●		17	3,110
22419				2P						—	●		17	3,110
22422	M10 ×1.5	STD	OH3	5P	75	24	41	7		—	●		25	4,040
22423				2P						—	●		26	4,040
22424	M10 ×1.25	STD	OH2	5P	75	24	41	7		—	●		25	4,040
22425				2P						—	●		26	4,040
22428	M12 ×1.75	STD	OH3	5P	82	29	48	8.5		—	●		40	5,570
22429				2P						—	●		40	5,570
22430	M12 ×1.5			5P	82	29	48	8.5		—	●		40	5,570
22431				2P						—	●		40	5,570
22432	M12 ×1.25	STD	OH2	5P	82	29	48	8.5	4	—	●		40	5,570
22433				2P						—	●		41	5,570
22436	M14 ×2	STD	OH3	5P	88	30	48	10.5		—	●		66	7,730
22437				2P						—	●		67	7,730
22438	M14 ×1.5			5P	88	30	48	10.5		—	●		67	7,730
22439				2P						—	●		67	7,730
22442	M16 ×2			5P	95	32	52	12.5		—	●		93	10,300
22443				2P						—	●		93	10,300
22444	M16 ×1.5			5P	95	32	52	12.5		—	●		95	10,300
22445				2P						—	●		96	10,300
22448	M18 ×2.5			5P	100	37	55	14		—	●		112	14,200
22449				2P						—	●		114	14,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22450	M18 ×1.5	STD	OH3	5P	100	37	55	14	4	—	●	D	115	14,200
22451				2P						—	●		116	14,200
22454	M20 ×2.5			5P	105	37	58	15		—	●		141	18,400
22455				2P						—	●		142	18,400
22456	M20 ×1.5			5P	105	37	58	15		—	●		144	18,400
22457				2P						—	●		144	18,400
22460	M22 ×2.5			5P	115	38	63	17		—	●		191	23,500
22461				2P						—	●		191	23,500
22462	M22 ×1.5			5P	115	38	63	17		—	●		191	23,500
22463				2P						—	●		193	23,500
22466	M24 ×3			5P	120	45	66	19		—	●		242	29,500
22467				2P						—	●		245	29,500
22468	M24 ×1.5			5P	120	45	66	19		—	●		250	29,500
22469				2P						—	●		250	29,500
22472	M27 ×3			5P	130	45	71	20		—	●		318	37,600
22473				2P						—	●		318	37,600
22474	M27 ×1.5			5P	130	45	71	20		—	●		325	37,600
22475				2P						—	●		323	37,600
22478	M30 ×3.5			5P	135	48	74	23		—	●		412	47,600
22479				2P						—	●		411	47,600
22480	M30 ×1.5			5P	135	48	74	23		—	●		414	47,600
22481				2P						—	●		417	47,600
22484	M33 ×3.5	STD	OH4	5P	145	51	77	25		—	●		516	54,200
22485				2P						—	●		533	54,200
22488	M36 ×4			5P	155	57	82	28		—	●		696	63,200
22489				2P						—	●		699	63,200
22492	M42 ×4.5			5P	175	60	93	32		—	●		1,033	88,600
22493				2P						—	●		1,033	88,600
22496	M48 ×5			5P	185	67	98	38		—	●		1,465	126,000
22497				2P						—	●		1,484	126,000

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation ＼ 被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CPM-HT			◎			○				○		◎	○						○			○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

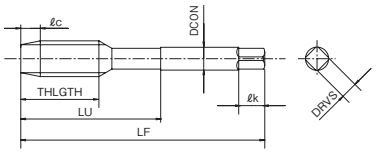
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

難削材用粉末ハイスハンドタップロングシャンク
CPM Straight Fluted Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials

CPM-LT

CAD

CPM



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
78410	M 3×0.5	STD	OH3	5P	100	11	19	4	3	Yes	D	●	12	4,920
78411				2P						Yes		●	12	4,920
78416	M 4×0.7			5P	100	13	21	5		Yes		●	16	4,440
78417				2P						Yes		●	16	4,440
78422	M 5×0.8			5P	100	16	24	5.5		Yes		●	19	3,850
78423				2P						Yes		●	19	3,850
78428	M 6×1			5P	100	19	29	6		Yes		●	23	3,280
78429				2P						Yes		●	23	3,280
78432				5P	150					Yes		●	34	5,890
78433				2P						Yes		●	34	5,890
78436	M 8×1.25			5P	100	22	37	6.2		—		●	26	4,250
78437				2P						—		●	26	4,250
78440				5P	150					—		●	38	7,430
78441				2P						—		●	38	7,430
78452	M 10×1.5			5P	150	24	41	7		—		●	51	8,680
78453				2P						—		●	51	8,680
78460	M 10×1.25			5P	150	24	41	7	4	—		●	51	8,680
78461				2P						—		●	50	8,680
78474	M 12×1.75			5P	150	29	48	8.5		—		●	72	11,200
78475				2P						—		●	72	11,200
78482	M 12×1.5			5P	150	29	48	8.5		—		●	71	11,200
78483				2P						—		●	72	11,200
78490	M 12×1.25	STD	OH4	5P	150	29	48	8.5		—		●	73	11,200
78491				2P						—		●	72	11,200

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
78504	M 14×2	STD	OH4	5P	150	30	48	10.5	4	—	D	●	105	14,300
78505				2P						—		●	104	14,300
78512	M 14×1.5	STD	OH3	5P	150	30	48	10.5		—		●	105	14,300
78513				2P						—		●	106	14,300
78518	M 16×2	STD	OH4	5P	150	32	52	12.5		—		●	144	15,600
78519				2P						—		●	144	15,600
78526	M 16×1.5	STD	OH3	5P	150	32	52	12.5		—		●	144	15,600
78527				2P						—		●	145	15,600
78532	M 18×2.5	STD	OH4	5P	150	37	55	14		—		●	178	20,800
78533				2P						—		●	179	20,800
78538	M 18×1.5			5P	150	37	55	14		—		●	179	20,800
78539				2P						—		●	178	20,800
78544	M 20×2.5			5P	150	37	58	15		—		●	207	25,800
78545				2P						—		●	207	25,800
78550	M 20×1.5			5P	150	37	58	15		—		●	210	25,800
78551				2P						—		●	210	25,800
78558	M 22×2.5			5P	200	38	63	17		—		●	354	35,200
78559				2P						—		●	354	35,200
78564	M 22×1.5			5P	200	38	63	17		—		●	354	36,000
78565				2P						—		●	356	36,000
78570	M 24×3			5P	200	45	66	19		—		●	435	41,400
78571				2P						—		●	436	41,400
78576	M 24×1.5			5P	200	45	66	19		—		●	441	41,400
78577				2P						—		●	452	41,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1025を参照下さい。
See p.1025 for details
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CPM-LT			◎			○				○		◎	○						○			○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

ホモ処理油穴付きハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)

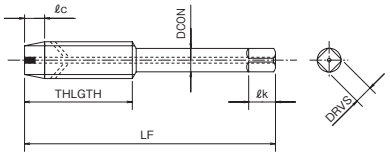
OIL-HT

HSS　H

CAD

横立て、深穴の加工に効果的です。油穴により切削油剤が刃先に作用するため、高速、高精度なねじ立てが可能になります。

Effective for horizontal deep hole tapping. Because cutting fluid is sufficiently supplied to the cutting edges, high speed/high precision tapping is possible.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
10110	M 6 ×1	STD	OH2	5P	80	19	—	6	3	—	▲		16	2,490
10111				1.5P						—	●		16	2,490
10112				5P	100					—	▲		22	4,100
10113				1.5P						—	●		22	4,100
10122	M 8 ×1.25			5P	80	22	—	6.2	4	—	▲		18	3,600
10123				1.5P						—	●		18	3,600
10124				5P	100					—	▲		23	5,080
10125				1.5P						—	●		24	5,080
10138	M10 ×1.5			5P	80	24	—	7		—	▲		26	4,530
10139				1.5P						—	●		26	4,530
10140				5P	100					—	▲		32	5,120
10141				1.5P						—	●		32	5,120
10152	M10 ×1.25			5P	120	24	—	7		—	▲		40	7,230
10153				1.5P						—	●		39	7,230
10168	M12 ×1.75			5P	100	29	—	8.5		—	▲		47	5,160
10169				1.5P						—	●		48	5,160
10170				5P	120					—	▲		53	8,450
10171				1.5P						—	●		52	8,450
10172				5P	150					—	▲		68	12,400
10173				1.5P						—	●		67	12,400
10178	M12 ×1.5			5P	120	29	—	8.5		—	▲		53	8,450
10179				1.5P						—	●		53	8,450
10186	M12 ×1.25			5P	120	29	—	8.5		—	▲		54	8,450
10187				1.5P						—	●		52	8,450
10200	M14 ×2			5P	100	30	—	10.5		—	▲		69	7,330
10201				1.5P						—	●		71	7,330
10202				5P	120					—	▲		75	10,900
10203				1.5P						—	●		77	10,900
10204				5P	150					—	▲		89	15,000
10205				1.5P						—	●		97	15,000
10220	M16 ×2			5P	100	32	45	12.5		—	▲		93	8,940
10221				1.5P						—	●		93	8,940
10222				5P	120					—	▲		105	13,200
10223				1.5P						—	●		105	13,200
10224				5P	150					—	▲		136	17,300
10225				1.5P						—	●		136	17,300

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
10240	M18 ×2.5	STD	OH3	5P	100	37	49	14	4	—	▲	D	106	11,900
10241				1.5P						—	●		106	11,900
10244				5P	150					—	▲		156	19,500
10245				1.5P						—	●		157	19,500
10258	M20 ×2.5			5P	120	37	50	15		—	▲		155	15,700
10259				1.5P						—	●		153	15,700
10261				1.5P	150					—	●		197	22,300
10262				5P	200					—	△		249	28,200
10263				1.5P						—	△		263	28,200
10268	M20 ×1.5			5P	150	37	50	15		—	▲		201	22,300
10269				1.5P						—	●		199	22,300
10270				5P	200					—	△		268	28,200
10271				1.5P						—	△		263	28,200
10274	M22 ×2.5			5P	120	38	51	17		—	▲		186	20,100
10275				1.5P						—	●		187	20,100
10276				5P	150					—	▲		240	25,300
10277				1.5P						—	●		241	25,300
10279				1.5P	200					—	△		326	31,600
10290	M24 ×3			5P	120	45	59	19		—	▲		231	24,900
10291				1.5P						—	●		231	24,900
10292				5P	150					—	▲		295	29,200
10293				1.5P						—	●		296	29,200
10294				5P	200					—	△		402	35,500
10295				1.5P						—	△		403	35,500
10300	M24 ×1.5			5P	150	45	59	19		—	▲		304	29,200
10301				1.5P						—	●		305	29,200
10302				5P	200					—	△		397	35,500
10303				1.5P						—	△		399	35,500
10306	M27 ×3			5P	150	45	63	20		—	▲		349	35,200
10307				1.5P						—	●		344	35,200
10311				1.5P	250					—	●		605	58,900
10318	M30 ×3.5			5P	150	48	67	23		—	▲		437	45,000
10319				1.5P						—	●		443	45,000
10322				5P	250					—	▲		769	66,800
10323				1.5P						—	●		780	66,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. 油穴は各溝に1穴ずつです。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲=この製品は生産中止しており、OIL-HT(食付:1.5P)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Each flute has its own oil hole.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲= The products have been stopped producing and replaced by OIL-HT(ℓc:1.5P).

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OIL-HT	◎	○	○	○						○		○		○	○	○				○				

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

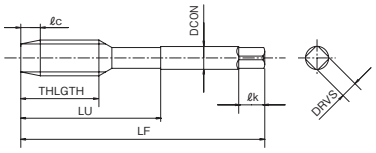
ステンレス用ホモ処理ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)

EX-SUS-HT

止り穴のステンレス鋼、銅、熱加塑性プラスチックに適します。
Suitable for tapping blind holes in materials such as stainless steels, copper and thermo plastic.

CAD

HSSE　H



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22002	M 2 ×0.4	STD	OH1	5P	40	12	—	3	3	Yes		●	3	2,510
22003				1.5P						Yes		●	3	2,510
22006	M 2.5 ×0.45	STD	OH2	5P	44	14	—	3	3	Yes		●	3	1,960
22007				1.5P						Yes		●	3	1,960
22008	M 2.6 ×0.45	STD	OH2	5P	44	14	—	3	3	Yes		●	3	1,730
22009				1.5P						Yes		●	4	1,730
22010	M 3 ×0.5	STD	OH2	5P	46	11	19	4	3	Yes		●	4	1,420
22011				1.5P						Yes		●	4	1,420
22090	M 3.5 ×0.6	STD	OH2	5P	48	11	19	4	3	Yes		▲	5	1,500
22012	M 4 ×0.7	STD	OH2	5P	52	13	21	5	3	Yes		●	7	1,350
22013				1.5P						Yes		●	7	1,350
22014	M 5 ×0.8	STD	OH2	5P	60	16	24	5.5	3	Yes		●	10	1,380
22015				1.5P						Yes		●	10	1,380
22016	M 6 ×1	STD	OH2	5P	62	19	29	6	3	Yes		●	12	1,470
22017				1.5P						Yes	D	●	12	1,470
22018	M 8 ×1.25	STD	OH2	5P	70	22	37	6.2	3	—		●	17	2,150
22019				1.5P						—		●	17	2,150
22020	M10 ×1.5	STD	OH3	5P	75	24	41	7	3	—		●	25	2,690
22021				1.5P						—		●	25	2,690
22022	M10 ×1.25	STD	OH2	5P	75	24	41	7	3	—		●	25	2,690
22023				1.5P						—		●	26	2,690
22024	M12 ×1.75	STD	OH3	5P	82	29	48	8.5	3	—		●	40	3,710
22025				1.5P						—		●	39	3,710
22026	M12 ×1.5	STD	OH3	5P	82	29	48	8.5	3	—		●	40	3,710
22027				1.5P						—		●	40	3,710
22028	M12 ×1.25	STD	OH2	5P	82	29	48	8.5	3	—		●	41	3,710
22029				1.5P						—		●	41	3,710
22030	M14 ×2	STD	OH3	5P	88	30	48	10.5	4	—		●	64	5,160
22031				1.5P						—		●	65	5,160

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストは P.1028 をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、EX-SUS-SFT(P.635)、EX-SUS-POT (P.687)、H-HT(P.747)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22032	M14 ×1.5	STD	OH3	5P	88	30	48	10.5	4	—	D	▲	65	5,160
22033				1.5P						—		●	65	5,160
22034	M16 ×2	STD	OH3	5P	95	32	52	12.5	4	—	D	●	91	6,910
22035				1.5P						—		●	90	6,910
22036	M16 ×1.5	STD	OH3	5P	95	32	52	12.5	4	—	D	●	91	6,910
22037				1.5P						—		●	91	6,910
22038	M18 ×2.5	STD	OH3	5P	100	37	55	14	4	—	D	▲	112	9,530
22039				1.5P						—		▲	112	9,530
22040	M18 ×1.5	STD	OH3	5P	100	37	55	14	4	—	D	▲	114	9,530
22041				1.5P						—		▲	114	9,530
22042	M20 ×2.5	STD	OH3	5P	105	37	58	15	4	—	D	▲	137	12,400
22044	M20 ×1.5	STD	OH3	5P	105	37	58	15	4	—	D	▲	139	12,400
22046	M22 ×2.5	STD	OH3	5P	115	38	63	17	4	—	D	▲	180	15,900
22047				1.5P						—		▲	185	15,900
22048	M22 ×1.5	STD	OH3	5P	115	38	63	17	4	—	D	▲	185	15,900
22049				1.5P						—		▲	189	15,900
22050	M24 ×3	STD	OH3	5P	120	45	66	19	4	—	D	▲	236	20,200
22052	M24 ×1.5	STD	OH3	5P	120	45	66	19	4	—	D	▲	236	20,200
22053				1.5P						—		▲	241	20,200
22054	M27 ×3	STD	OH3	5P	130	45	71	20	4	—	D	▲	311	28,000
22055				1.5P						—		▲	307	28,000
22056	M27 ×1.5	STD	OH3	5P	130	45	71	20	4	—	D	▲	315	28,000
22057				1.5P						—		▲	315	28,000
22058	M30 ×3.5	STD	OH3	5P	135	48	74	23	4	—	D	▲	397	35,500
22059				1.5P						—		▲	404	35,500
22060	M30 ×1.5	STD	OH3	5P	135	48	74	23	4	—	D	▲	409	35,500
22061				1.5P						—		▲	413	35,500

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by EX-SUS-SFT (p.635) and EX-SUS-POT (p.687) and H-HT (p.747).

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SUS-HT									◎					○											○

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

鋳鉄用窒化処理ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap for Cast Iron (with Nitride)

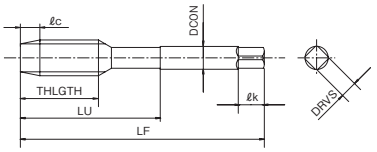
EX-FC-HT

HSSE | N

CAD

ねずみ鋳鉄、球状黒鉛鋳鉄、可鍛鋳鉄などの各種鋳鉄や黄銅鋳物に適しています。

Suitable for tapping grey cast iron, nodular cast iron, malleable cast iron, brass castings, and other similar materials.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24522	M 3 ×0.5	STD	OH3	3P	46	11	19	4	3	Yes	B	●	4	1,210
24523				1.5P						Yes		●	4	1,210
24526	M 3.5×0.6			3P	48	11	19	4		Yes	D	●	5	1,500
24527				1.5P						Yes		●	5	1,500
24530	M 4 ×0.7			3P	52	13	21	5		Yes	B	●	7	1,160
24531				1.5P						Yes		●	7	1,160
24536	M 5 ×0.8			3P	60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,190
24537				1.5P						Yes		●	10	1,190
24540	M 6 ×1			3P	62	19	29	6		—		●	12	1,280
24541				1.5P						—		●	12	1,280
24548	M 8 ×1.25			3P	70	22	37	6.2		—		●	17	1,860
24549				1.5P						—		●	17	1,860
24552	M 8 ×1			3P	70	22	37	6.2		—	D	●	17	2,640
24553				1.5P						—		●	17	2,640
24556	M10 ×1.5		OH4	3P	75	24	41	7	4	—	B	●	26	2,370
24557				1.5P						—		●	26	2,370
24560	M10 ×1.25			3P	75	24	41	7		—		●	26	2,370
24561				1.5P						—		●	26	2,370
24564	M10 ×1		OH3	3P	75	24	41	7		—	D	●	26	3,350
24565				1.5P						—		●	26	3,350
24576	M12 ×1.75		OH5	3P	82	29	48	8.5		—	B	●	40	3,250
24577				1.5P						—		●	40	3,250

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24580	M12 ×1.5	STD	OH4	3P	82	29	48	8.5	4	—	D	●	40	3,710
24581				1.5P						—		●	40	3,710
24584	M12 ×1.25			3P	82	29	48	8.5		—		●	40	3,710
24585				1.5P						—		●	40	3,710
24588	M12 ×1	STD	OH3	3P	82	29	48	8.5		—		●	39	4,640
24589				1.5P						—		●	40	4,640
24598	M14 ×2	STD	OH5	3P	88	30	48	10.5		—		●	65	5,160
24599				1.5P						—		●	65	5,160
24602	M14 ×1.5	STD	OH4	3P	88	30	48	10.5		—		●	66	5,160
24603				1.5P						—		●	66	5,160
24612	M16 ×2	STD	OH5	3P	95	32	52	12.5		—		●	93	6,910
24613				1.5P						—		●	93	6,910
24616	M16 ×1.5	STD	OH4	3P	95	32	52	12.5		—		●	93	6,910
24617				1.5P						—		●	94	6,910
24626	M18 ×2.5	STD	OH5	3P	100	37	55	14		—		●	113	9,530
24627				1.5P						—		●	111	9,530
24630	M18 ×1.5	STD	OH4	3P	100	37	55	14		—		●	113	9,530
24631				1.5P						—		●	113	9,530
24638	M20 ×2.5	STD	OH5	3P	105	37	58	15		—		●	139	12,400
24639				1.5P						—		●	139	12,400
24642	M20 ×1.5	STD	OH4	3P	105	37	58	15		—		●	143	12,400
24643				1.5P						—		●	141	12,400

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1028を参照下さい。 See p.1028 for details
タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)
TMP
製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
EX-FC-HT												◎	◎		○	○	○								

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

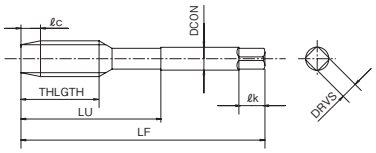
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

鋳鉄用窒化処理ハイスハンドタップロングシャンク
Straight Fluted Tap with Long Shank for Cast Iron (with Nitride)

EX-FC-LT

HSSE | N

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
78210	M 3×0.5	STD	OH3	3P	100	11	19	4	3	Yes	●		11	3,520
78211				1.5P						Yes	●		11	3,520
78216	M 4×0.7			3P	100	13	21	5		Yes	●		16	3,160
78217				1.5P						Yes	●		16	3,160
78222	M 5×0.8			3P	100	16	24	5.5		Yes	●		19	2,770
78223				1.5P						Yes	●		20	2,770
78228	M 6×1			3P	100	19	29	6		—	●		23	2,380
78229				1.5P						—	●		23	2,380
78232				3P	150					—	●		33	4,160
78233				1.5P						—	●		32	4,160
78236	M 8×1.25			3P	100	22	37	6.2		—	●		25	2,950
78237				1.5P						—	●		26	2,950
78240				3P	150					—	●		38	5,120
78241				1.5P						—	●		38	5,120
78252	M10×1.5			3P	150	24	41	7		—	●		49	6,010
78253				1.5P						—	●		50	6,010
78260	M10×1.25			3P	150	24	41	7	4	—	●		50	6,010
78261				1.5P						—	●		51	6,010
78274	M12×1.75	STD	OH5	3P	150	29	48	8.5		—	●		70	7,620
78275				1.5P						—	●		71	7,620
78282	M12×1.5	STD	OH4	3P	150	29	48	8.5		—	●		70	7,620
78283				1.5P						—	●		71	7,620
78290	M12×1.25			3P	150	29	48	8.5		—	●		72	7,620
78291				1.5P						—	●		71	7,620

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
78304	M14×2	STD	OH5	3P	150	30	48	10.5	4	—	●		103	9,530
78305				1.5P						—	●		103	9,530
78312	M14×1.5	STD	OH4	3P	150	30	48	10.5		—	●		103	9,530
78313				1.5P						—	●		103	9,530
78318	M16×2	STD	OH5	3P	150	32	52	12.5		—	●		141	10,300
78319				1.5P						—	●		143	10,300
78326	M16×1.5	STD	OH4	3P	150	32	52	12.5		—	●		142	10,300
78327				1.5P						—	●		141	10,300
78332	M18×2.5	STD	OH5	3P	150	37	55	14		—	●		174	13,700
78333				1.5P						—	●		175	13,700
78338	M18×1.5	STD	OH4	3P	150	37	55	14		—	●		180	13,700
78339				1.5P						—	●		178	13,700
78344	M20×2.5	STD	OH5	3P	150	37	58	15		—	●		204	17,300
78345				1.5P						—	●		203	17,300
78350	M20×1.5	STD	OH4	3P	150	37	58	15		—	●		201	17,300
78351				1.5P						—	●		207	17,300
78358	M22×2.5	STD	OH5	3P	200	38	63	17		—	●		335	23,800
78359				1.5P						—	●		344	23,800
78364	M22×1.5	STD	OH4	3P	200	38	63	17		—	●		344	23,800
78365				1.5P						—	●		348	23,800
78370	M24×3	STD	OH5	3P	200	45	66	19		—	●		426	27,700
78371				1.5P						—	●		427	27,700
78376	M24×1.5	STD	OH4	3P	200	45	66	19		—	●		436	27,700
78377				1.5P						—	●		432	27,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1028を参照下さい。 See p.1028 for details
それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-FC-LT												◎	◎		○	○	○								

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

超硬ハンドタップ
Carbide Straight Fluted Tap

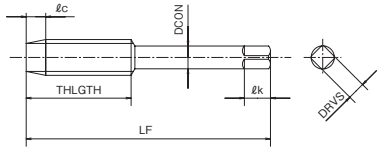
OTT

CARBIDE

CAD

普通鋳鉄・強じん鋳鉄・熱硬化性樹脂・黄銅鋳物などを高精度自動機などで大量にタッピングする場合に最適です。

Suitable for high production with high precision in automatic machines. It is ideal for tapping materials such as ordinary cast iron, ductile cast iron, thermosetting plastics and brass castings.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24000	M 1.4 ×0.3	STD	OH2	3P	34	9	3	3	Yes	●	D	4	17,500
22800				1.5P					Yes	●		4	17,500
24001	M 1.6 ×0.35	STD	OH3	3P	36	9	3		Yes	●		4	15,700
22801				1.5P					Yes	●		4	15,700
24002	M 1.7 ×0.35	STD	OH3	3P	36	11	3		Yes	●		4	15,700
22802				1.5P					Yes	●		4	15,700
24003	M 1.8 ×0.35	STD	OH3	3P	36	11	3		Yes	●		4	15,700
22803				1.5P					Yes	●		4	15,700
24004	M 2 ×0.4	STD	OH3	3P	40	12	3		Yes	●		5	12,900
22804				1.5P					Yes	●		4	12,900
24006	M 2.3 ×0.4	STD	OH3	3P	42	13	3		Yes	●		5	13,700
22806				1.5P					Yes	●		5	13,700
24007	M 2.5 ×0.45	STD	OH3	3P	44	14	3		Yes	●		5	13,400
22807				1.5P					Yes	●		5	13,400
24008	M 2.6 ×0.45	STD	OH3	3P	44	14	3		Yes	●		5	12,100
22808				1.5P					Yes	●		5	12,100
24010	M 3 ×0.5	STD	OH3	3P	46	11	4		Yes	●		7	11,100
22810				1.5P					Yes	●		7	11,100
24014	M 4 ×0.7	STD	OH3	3P	52	13	5		Yes	●		13	11,700
22814				1.5P					Yes	●		13	11,700
24017	M 5 ×0.8	STD	OH3	3P	60	16	5.5		Yes	●		18	12,400
22817				1.5P					Yes	●		18	12,400
24020	M 6 ×1	STD	OH3	3P	62	19	6		—	●		21	13,300
22820				1.5P					—	●		21	13,300
24030	M 8 ×1.25	STD	OH4	3P	70	22	6.2	4	—	●	B	30	17,200
22830				1.5P					—	●		30	17,200
24031	M 8 ×1	STD	OH3	3P	70	22	6.2		—	●		30	17,200
22831				1.5P					—	●		30	17,200
24033	M10 ×1.5	STD	OH4	3P	75	24	7		—	●		43	23,600
22833				1.5P					—	●		43	23,600
24034	M10 ×1.25	STD	OH4	3P	75	20	7		—	●		43	23,600
22834				1.5P					—	●		43	23,600
24035	M10 ×1	STD	OH3	3P	75	20	7		—	●		44	23,600
22835				1.5P					—	●		44	23,600
24037	M12 ×1.75	STD	OH5	3P	82	29	8.5		—	●		68	31,300
22837				1.5P					—	●		69	31,300
24039	M12 ×1.5	STD	OH4	3P	82	29	8.5		—	●	B	69	31,300
22839				1.5P					—	●		69	31,300
24040	M12 ×1.25	STD	OH4	3P	80	24	8.5		—	●		67	31,300
22840				1.5P					—	●		67	31,300
24041	M12 ×1	STD	OH3	3P	80	24	8.5		—	●		68	31,300
22841				1.5P					—	●		68	31,300
◆24045	M14 ×2	STD	OH4	3P	88	29	10.5		—	●		72	33,800
◆24046				1.5P					—	●		72	33,800
◆24047	M14 ×1.5	STD	OH4	3P	88	22	10.5		—	●		70	33,800
◆24048				1.5P					—	●		70	33,800
◆24051	M16 ×2	STD	OH5	3P	95	29	12.5	4	—	●		99	40,700
◆24052				1.5P					—	●		101	40,700
◆24053	M16 ×1.5	STD	OH4	3P	95	29	12.5		—	●		102	40,700
◆24054				1.5P					—	●		101	40,700
◆24055	M18 ×2.5	STD	OH5	3P	100	35	14		—	●		121	49,200
◆24056				1.5P					—	●	D	121	49,200
◆24059	M18 ×1.5	STD	OH4	3P	95	29	14		—	●		116	49,200
◆24060				1.5P					—	●		116	49,200
◆24061	M20 ×2.5	STD	OH5	3P	105	35	15		—	●		149	57,000
◆24062				1.5P					—	●		150	57,000
◆24065	M20 ×1.5	STD	OH4	3P	95	29	15		—	●		137	57,000
◆24066				1.5P					—	●		137	57,000
◆24068	M22 ×2.5	STD	OH5	1.5P	115	35	17		—	△		201	65,000
◆24071	M22 ×1.5	STD	OH4	3P	95	29	17		—	△		169	65,000
◆24077	M24 ×1.5	STD	OH4	3P	95	29	19		—	△		210	73,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. ◆印はろう付タイプです。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. ◆/ symbol indicates carbide brazed type.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OTT												◎	○		○	○	◎		○	○	○			◎	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

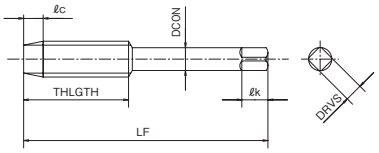
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

超硬ハンドタップロングシャンク
Carbide Straight Fluted Tap with Long Shank

LT-OTT

CARBIDE

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22916	M 3 ×0.5	STD	OH3	3P	100	18	4	3	Yes	●		17	21,900
22917				1.5P					Yes	●		17	21,900
22920	M 4 ×0.7			3P	100	20	5		Yes	●		25	22,900
22921				1.5P					Yes	●		26	22,900
22924	M 5 ×0.8			3P	100	22	5.5		Yes	●		31	23,600
22925				1.5P					Yes	●		32	23,600
22928	M 6 ×1			3P	100	24	6		—	●		37	25,400
22929				1.5P					—	●		38	25,400
22932	M 8 ×1.25	STD	OH4	3P	150	22	6.2	4	—	●	D	65	31,100
22933				1.5P					—	●		65	31,100
22936	M 8 ×1	STD	OH3	3P	150	22	6.2		—	●		65	31,100
22937				1.5P					—	●		66	31,100
22940	M10×1.5	STD	OH4	3P	150	24	7		—	●		85	37,900
22941				1.5P					—	●		85	37,900
22944	M10×1.25			3P	150	24	7		—	●		85	37,900
22945				1.5P					—	●		85	37,900
22948	M10×1	STD	OH3	3P	150	24	7		—	●		85	37,900
22949				1.5P					—	●		85	37,900
22952	M12×1.75	STD	OH4	3P	150	29	8.5		—	●		124	44,900
22953				1.5P					—	●		123	44,900
22956	M12×1.5			3P	150	29	8.5		—	●		124	44,900
22957				1.5P					—	●		124	44,900
22960	M12×1.25			3P	150	29	8.5		—	●		124	44,900
22961				1.5P					—	●		124	44,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. ◆印はろう付タイプです。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22964	M12×1	STD	OH3	3P	150	29	8.5	4	—	●	D	125	44,900
22965				1.5P					—	●		126	44,900
◆22968	M14×2	STD	OH4	3P	150	29	10.5		—	●		109	44,700
◆22969				1.5P					—	●		109	44,700
◆22972	M14×1.5			3P	150	22	10.5		—	●		107	44,700
◆22973				1.5P					—	●		107	44,700
◆22976	M16×2	STD	OH5	3P	150	29	12.5		—	●		149	52,500
◆22977				1.5P					—	●		153	52,500
◆22980	M16×1.5	STD	OH4	3P	150	29	12.5		—	●		151	52,500
◆22981				1.5P					—	●		153	52,500
◆22984	M18×2.5	STD	OH5	3P	150	35	14		—	●		186	62,000
◆22985				1.5P					—	●		186	62,000
◆22988	M18×1.5	STD	OH4	3P	150	29	14		—	●		188	62,000
◆22989				1.5P					—	●		188	62,000
◆22992	M20×2.5	STD	OH5	3P	150	35	15		—	●		216	71,200
◆22993				1.5P					—	●		216	71,200
◆22996	M20×1.5	STD	OH4	3P	150	29	15		—	●		217	71,200
◆22997				1.5P					—	●		217	71,200
◆23000	M22×2.5	STD	OH5	3P	150	35	17		—	△		266	79,100
◆23001				1.5P					—	△		267	79,100
◆23005	M22×1.5	STD	OH4	1.5P	150	29	17		—	△		271	79,100
◆23008	M24×3	STD	OH5	3P	150	35	19		—	△		331	88,500
◆23009				1.5P					—	△		331	88,500
◆23012	M24×1.5	STD	OH4	3P	150	29	19		—	△		333	88,500

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. ◆/ symbol indicates carbide brazed type.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

機械搭載サポート

お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

※詳細はこちら▶ Scan for details

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-OTT												◎	○		○	○	◎		○	○	○			◎	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

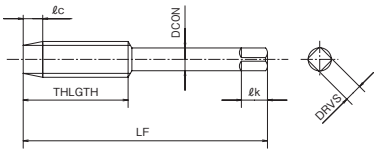
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

アルミ合金用ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap for Aluminum Alloys

AL-HT

HSS

アルミニウム、その他の軽合金圧延材に適しています。
Suitable for tapping aluminum and other light alloy rolled materials.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
24714	M 3 ×0.5	STD	OH2	3P	46	18	4	3	Yes	D	▲	5	1,420
24730	M 5 ×0.8			3P	60	22	5.5		Yes		▲	10	1,380
24731				1.5P					Yes		▲	10	1,380
24736	M 6 ×1			3P	62	24	6		—		▲	12	1,470
24745	M 8 ×1.25			1.5P	70	30	6.2		—		▲	16	2,150
24752	M10×1.5			3P	75	32	7		—		▲	24	2,690
24753				1.5P					—		▲	24	2,690

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
24754	M10×1.25	STD	OH2	3P	75	32	7	3	—	D	▲	25	2,690
24755				1.5P					—		▲	24	2,690
24764	M12×1.5			3P	82	38	8.5	4	—		▲	39	3,710
24765				1.5P					—		▲	39	3,710
24766	M12×1.25			3P	80	38	8.5		—		▲	38	3,710
24767				1.5P					—		▲	38	3,710

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、HT(P.705)、EX-DC-HT(P.762)、TIN-HT(P.751)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
▲= The products have been stopped producing and replaced by HT (p.705) and EX-DC-HT (p.762) and TIN-HT (p.751).

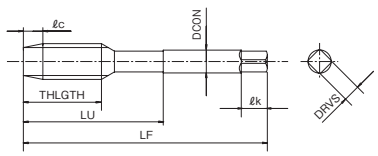
樹脂用窒化処理ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap for Plastic and Resin (with Nitride)

EX-PLA-HT

CAD

HSS-Co　N

主にフェノール(ベークライト)、エポキシ、ユリア、メラミンなどの熱硬化性樹脂に適しています。
Suitable for tapping heat-hardened resins such as phenol (bakelite), epoxy, urea and melamin.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
24410	M 2 ×0.4	STD	OH3	3P	40	12	—	3	3	Yes	B	●	3	2,440
24414	M 2.3×0.4				42	13	—	3		Yes	D	●	3	2,530
24416	M 2.5×0.45	STD	OH4		44	14	—	3		Yes		●	4	2,220
24418	M 2.6×0.45				44	14	—	3		Yes	B	●	3	1,700
24421	M 3 ×0.5				46	11	19	4	4	Yes		●	4	1,380
24423	M 3.5×0.6				48	13	20	4		Yes	D	●	5	1,710

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
24426	M 4 ×0.7	STD	OH4	3P	52	13	21	5	4	Yes	B	●	7	1,320
24429	M 5 ×0.8				60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,350
24431	M 6 ×1				62	19	29	6		Yes		●	12	1,420
24433	M 8 ×1.25				70	22	37	6.2	5	—	D	●	17	2,410
24437	M10 ×1.5	STD	OH5		75	24	41	7		—		●	27	3,050
24442	M12 ×1.75				82	29	48	8.5		—		●	42	4,230

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
AL-HT																		◎								
EX-PLA-HT																								◎		

在庫記号について Inventory symbols
●=標準在庫品
Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

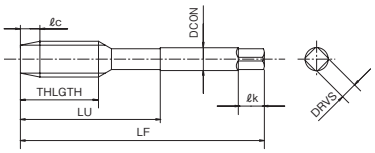
ダイカスト用窒化処理ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap for Die Castings (with Nitride)

EX-DC-HT

アルミニウム合金鋳物、アルミニウム合金ダイカスト、亜鉛合金ダイカストなどに適しています。
Suitable for tapping materials such as aluminum alloy casting, aluminum alloy die casting and zinc alloy die casting.

HSSE　N

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24787	M1.4×0.3	STD	OH2	3P	34	9	—	3	3	Yes	D	●	3	3,410
24788				1.5P						Yes		●	3	3,410
24791	M1.7×0.35			3P	36	11	—	3		Yes		●	3	3,070
24792				1.5P						Yes		●	3	3,070
24794	M2 ×0.4			3P	40	12	—	3		Yes		●	3	2,510
24795				1.5P						Yes		●	3	2,510
24798	M2.3×0.4			3P	42	13	—	3		Yes		●	4	2,280
24799				1.5P						Yes		●	4	2,280
24802	M2.5×0.45			3P	44	14	—	3		Yes		●	4	1,960
24803				1.5P						Yes		●	3	1,960
24806	M2.6×0.45			3P	44	14	—	3		Yes		●	4	1,730
24807				1.5P						Yes		●	4	1,730
24810	M3 ×0.5			3P	46	11	19	4		Yes		●	4	1,420
24811				1.5P						Yes		●	5	1,420
24814	M3.5×0.6			3P	48	13	20	4		Yes		●	5	1,500
24815				1.5P						Yes		●	5	1,500
24818	M4 ×0.7		OH3	3P	52	13	21	5		Yes		●	7	1,350
24819				1.5P						Yes		●	7	1,350
24824	M5 ×0.8			3P	60	16	24	5.5		Yes		●	10	1,380
24825				1.5P						Yes		●	10	1,380
24830	M6 ×1			3P	62	19	29	6		—		●	11	1,470
24831				1.5P						—		●	11	1,470
24840	M8 ×1.25		OH4	3P	70	22	37	6.2	4	—		●	17	2,150
24842				1.5P						—		●	17	2,150
24843	M8 ×1		OH3	3P	70	22	37	6.2		—		●	18	2,640
24844				1.5P						—		●	17	2,640
24854	M10 ×1.5		OH4	3P	75	24	41	7		—		●	26	2,690
24855				1.5P						—		●	26	2,690

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24858	M10 ×1.25	STD	OH4	3P	75	24	41	7	4	—	D	●	25	2,690
24859				1.5P						—		●	25	2,690
24860	M10 ×1	STD	OH3	3P	75	24	41	7		—		●	26	3,350
24861				1.5P						—		●	26	3,350
24872	M12 ×1.75	STD	OH4	3P	82	29	48	8.5		—		●	40	3,710
24873				1.5P						—		●	41	3,710
24874	M12 ×1.5	STD	OH4	3P	82	29	48	8.5		—		●	41	3,710
24875				1.5P						—		●	41	3,710
24876	M12 ×1.25	STD	OH4	3P	82	29	48	8.5		—		●	41	3,710
24877				1.5P						—		●	41	3,710
24878	M12 ×1	STD	OH3	3P	82	29	48	8.5		—		●	41	4,640
24879				1.5P						—		●	41	4,640
24888	M14 ×2	STD	OH4	3P	88	30	48	10.5		—		●	65	5,160
24889				1.5P						—		●	65	5,160
24890	M14 ×1.5			3P	88	30	48	10.5		—		●	66	5,160
24891				1.5P						—		●	66	5,160
24900	M16 ×2			3P	95	32	52	12.5		—		●	94	6,910
24901				1.5P						—		●	93	6,910
24902	M16 ×1.5			3P	95	32	52	12.5		—		●	94	6,910
24903				1.5P						—		●	93	6,910
24910	M18 ×2.5			3P	100	37	55	14		—		●	113	9,530
24911				1.5P						—		●	112	9,530
24914	M18 ×1.5			3P	100	37	55	14		—		●	113	9,530
24915				1.5P						—		●	113	9,530
24922	M20 ×2.5			3P	105	37	58	15		—		●	138	12,400
24923				1.5P						—		●	138	12,400
24926	M20 ×1.5			3P	105	37	58	15		—		●	141	12,400
24927				1.5P						—		●	144	12,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. M3以上は窒化処理です。
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. ≦ M3: with nitriding.
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1025を参照下さい。
See p.1025 for details
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-DC-HT																		○	◎	◎	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

FXコート油穴付き超硬ハンドタップ
FX Coated Carbide Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply

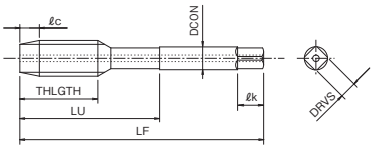
The A Brand

A-CHT

切削条件 Cutting Conditions | P.846

CARBIDE | FX | SHANK h6

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330710	M 6 × 1	STD	OH3	1.5P	62	19	30	6	3	—	B	●	19	16,000
8330720	M 8 × 1.25		OH4		70	22	—	6.2	4	—		●	28	18,700
8330730	M 10 × 1.5				75	24	—	7		—		●	39	24,900
8330731	M 10 × 1.25				75	24	—	7		—		●	40	24,900
8330740	M 12 × 1.75				82	29	—	8.5		—		●	63	32,000
8330742	M 12 × 1.25				82	29	—	8.5		—		●	64	32,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2 B internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

※SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス

※詳細はこちら▶ Scan for details

「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-CHT												◎	◎		◎	◎	○		○	○	○			◎	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

FXコート油穴付き超硬ハンドタップ
FX Coated Carbide Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply

A The A Brand

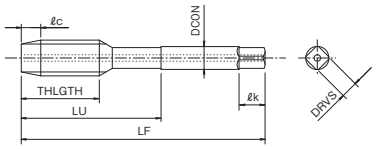
A-CHT

切削条件 Cutting Conditions P.846

エンドミルシャンク End Mill Shank

CARBIDE | FX | SHANK h6

CAD



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330760	M 6 × 1 - 6	STD	OH3	1.5P	80	19	30	6	4	—	B	●	26	25,600
8330770	M 8 × 1.25 - 8		OH4		90	22	37	8		—		●	49	29,700
8330780	M 10 × 1.5 - 8				100	24	—	8		—		●	62	37,000
8330781	M 10 × 1.25 - 8				100	24	—	8		—		●	63	37,000
8330790	M 12 × 1.75 - 10				110	29	—	10		—		●	97	45,400
8330792	M 12 × 1.25 - 10				100	29	—	10		—		●	97	45,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2Bめねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。(旧JISの規格にないめねじは除く) JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

※高速シンクロタップは完全リード送り機構付機械専用工具です。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap limit corresponds to JIS 2 B internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. The recommended tap limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. The recommended drill hole size that are not listed on JIS is as reference.

※SYNCHRO TAPS are not recommended for use on machines without synchronized feed control.

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。 See p.9 for details

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-CHT												◎	◎		◎	◎	○		○	○	○			◎	○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ダイカスト用超硬ハンドタップ
Carbide Straight Fluted Tap for Die Castings

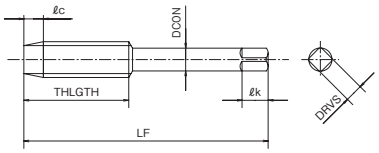
OT-DC-HT

CARBIDE

CAD

アルミニウム合金鋳物などを高精度自動機などで大量にタッピングする場合に最適です。

Suitable for numerous operations with high precision, automatic machines. It is ideal for tapping materials such as aluminum alloy castings.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315454	M 3 ×0.5	STD	OH3	3P	46	11	19	4	3	Yes	D	▲	7	13,000
8315455				1.5P						Yes		●	7	13,000
8315460	M 4 ×0.7			3P	52	13	21	5		Yes		▲	12	13,600
8315461				1.5P						Yes		●	13	13,600
8315467	M 5 ×0.8			1.5P	60	16	24	5.5		Yes		●	18	14,400
8315473	M 6 ×1			1.5P	62	19	29	6		—		●	20	15,600
8315485	M 8 ×1.25	STD	OH4	1.5P	70	22	—	6.2		—		●	29	20,100

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、OTT(P.759)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8315496	M10×1.5	STD	OH4	3P	75	24	—	7	3	—	D	▲	43	28,100
8315497				1.5P						—		●	43	28,100
8315503	M10×1.25			1.5P	75	24	—	7		—		●	43	28,100
8315514	M12×1.75			3P	82	29	—	8.5		—		▲	66	37,200
8315515				1.5P						—		●	66	37,200
8315521	M12×1.5			1.5P	82	29	—	8.5		—		●	67	37,200
8315526	M12×1.25			3P	82	29	—	8.5		—		▲	67	37,200
8315527				1.5P						—		●	67	37,200

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
▲= The products have been stopped producing and replaced by OTT (p.759).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
それぞれの特長を持った3種類のタッピングオイルをご用意しました
※詳細は▶P.1028を参照下さい。 See p.1028 for details

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OT-DC-HT												○			◎	◎	○		◎	○	◎			○	◎

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

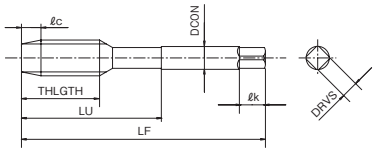
ダイカスト用Vコート粉末ハイスハンドタップ ゼロタップ
V Coated CPM Straight Fluted Tap for Die Castings (Zero Tap)

VP-DC-HT

すくい角0°と刃先強度が大きく、完全同期送り機構付きの機械を使用する事により、アルミニウム合金鋳物等の加工に優れた威力を発揮します。
Ideal for aluminum casting alloy while using synchronized feed machine.

CPM　V

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8312531	M 6 ×1	STD	OH3	1.5P	62	19	29	6	3	—	C	●	12	5,610
8312542	M 8 ×1.25	STD	OH4	1.5P	70	22	37	6.2	4	—	C	●	17	7,230
8312555	M10 ×1.5	STD	OH4	1.5P	75	24	41	7	4	—	C	●	25	8,750
8312559	M10 ×1.25	STD	OH4	1.5P	75	24	41	7	4	—	C	●	26	8,750

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8312573	M12 ×1.75	STD	OH4	1.5P	82	29	48	8.5	4	—	C	●	40	11,600
8312575	M12 ×1.5	STD	OH4	1.5P	82	29	48	8.5	4	—	C	●	42	11,600
8312577	M12 ×1.25	STD	OH4	1.5P	82	29	48	8.5	4	—	C	●	42	11,600

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

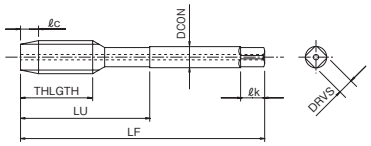
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ダイカスト用Vコート油穴付きハイスハンドタップ ゼロタップ
V Coated Straight Fluted Tap for Die Castings with Internal Coolant Supply (Zero Tap)

VO-DC-HT

HSSE　V

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8313531	M 6 ×1	STD	OH3	1.5P	62	19	29	6	—	D	●	11	6,160
8313542	M 8 ×1.25	STD	OH4	1.5P	70	22	37	6.2	—	D	●	16	7,150
8313555	M10 ×1.5	STD	OH4	1.5P	75	24	41	7	—	D	●	22	8,160
8313559	M10 ×1.25	STD	OH4	1.5P	75	24	41	7	—	D	●	22	8,160

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8313573	M12 ×1.75	STD	OH4	1.5P	82	29	48	8.5	—	D	●	37	9,530
8313575	M12 ×1.5	STD	OH4	1.5P	82	29	48	8.5	—	D	●	37	9,530
8313577	M12 ×1.25	STD	OH4	1.5P	82	29	48	8.5	—	D	●	37	9,530

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
VP-DC-HT												◎	◎						◎	◎	◎				
VO-DC-HT												◎	◎					○	◎	◎	◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

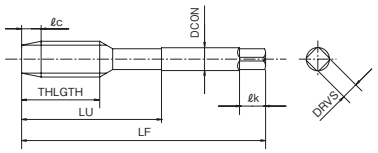
高硬度鋼用ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap for High-hardness Steels

EX-SH-HT

HSSE

高硬度に熱処理されたクロム鋼、ニッケルクロム鋼、マンガン鋼、工具鋼などに適しています。

Suitable for tapping materials such as high strength heat treated chromium steels, nickel chromium steels, manganese steels and tool steels.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24320	M 6 ×1	STD	OH2	5P	62	19	29	6	4	Yes	D	▲		12	1,650
24321				2.5P						Yes		▲		12	1,650
24327	M 8 ×1.25			2.5P	70	22	37	6.2		—		▲		17	2,390
24335	M10 ×1.5			2.5P	75	24	41	7		—		▲		25	3,050
24336	M10 ×1.25			5P	75	24	41	7		—		▲		26	3,050
24337				2.5P						—		▲		26	3,050
24344	M12 ×1.75			5P	82	29	48	8.5		—		▲		33	4,160
24345				2.5P						—		▲		40	4,160
24346	M12 ×1.5			5P	82	29	48	8.5		—		▲		34	4,160
24347				2.5P						—		▲		40	4,160
24348	M12 ×1.25			5P	82	29	48	8.5		—		▲		40	4,160
24349				2.5P						—		▲		41	4,160
24357	M14 ×2			2.5P	88	30	48	10.5		—		▲		66	5,850

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、CPM-HT(P.753)、TIN-HT(P.751)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
24358	M14 ×1.5	STD	OH2	5P	88	30	48	10.5	4	—	D	▲		53	5,850
24359				2.5P						—		▲		67	5,850
24365	M16 ×2			2.5P	95	32	52	12.5		—		▲		92	7,830
24366	M16 ×1.5			5P	95	32	52	12.5		—		▲		91	7,830
24367				2.5P						—		▲		93	7,830
24370	M18 ×2.5	STD	OH3	5P	100	37	55	14		—		▲		108	10,800
24371				2.5P						—		▲		109	10,800
24374	M18 ×1.5	STD	OH2	5P	100	37	55	14		—		▲		115	10,800
24375				2.5P						—		▲		115	10,800
24380	M20 ×2.5	STD	OH3	5P	105	37	58	15		—		▲		137	14,100
24381				2.5P						—		▲		138	14,100
24384	M20 ×1.5	STD	OH2	5P	105	37	58	15		—		▲		124	14,100
24385				2.5P						—		▲		142	14,100

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by CPM-HT(p.753) and TIN-HT(p.751).

OSGのPSシリーズ
PS 商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1028を参照下さい。 See p.1028 for details
タップでの加工に最適なペースト状の切削剤(非塩素タイプ)
TMP

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SH-HT		○	○	○																					

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼用Vコート粉末ハイスハンドタップ (42～52HRC)

V Coated XPM Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (42～52 HRC)

V-XPM-HT

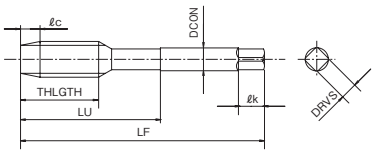
切削条件 Cutting Conditions P.851

XPM V

CAD

42～52HRCの焼入れ鋼(合金鋼、ダイス鋼、工具鋼等)のねじ立てに最適です。表面には母材の特性を最大限に引き出すため、耐摩耗性に優れたVコーティングを施してあります。

Suitable for tapping steels with hardness of 42~52 HRC, such as alloy steels, die steels, and tool steels. The high wear resistance of V coating allows this tap to perform exceptionally well under these conditions.



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330255	M 3×0.5	STD	OH3	5P	46	11	19	4	4	Yes	D	●	4	5,550
8330256				2.5P						Yes		●	5	5,550
8330261	M 4×0.7			5P	52	13	21	5		Yes		●	7	5,360
8330262				2.5P						Yes		●	7	5,360
8330267	M 5×0.8			5P	60	16	24	5.5		Yes		●	5	5,460
8330268				2.5P						Yes		●	10	5,460
8330273	M 6×1			5P	62	19	29	6		Yes		●	12	5,610
8330274				2.5P						Yes		●	12	5,610
8330285	M 8×1.25			5P	70	22	37	6.2	5	—		●	18	7,230
8330286				2.5P						—		●	17	7,230
8330291	M 8×1			5P	70	22	37	6.2		—		●	18	9,070
8330292				2.5P						—		●	17	9,070

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330297	M10×1.5	STD	OH3	5P	75	24	41	7	5	—	D	●	26	8,750
8330298				2.5P						—		●	26	8,750
8330303	M10×1.25			5P	75	24	41	7		—		●	26	8,750
8330304				2.5P						—		●	26	8,750
8330309	M10×1			5P	75	24	41	7		—		●	27	11,000
8330310				2.5P						—		●	26	11,000
8330315	M12×1.75			5P	82	29	48	8.5		—		●	40	11,600
8330316				2.5P						—		●	40	11,600
8330321	M12×1.5			5P	82	29	48	8.5		—		●	41	11,600
8330322				2.5P						—		●	42	11,600
8330327	M12×1.25	STD	OH4	5P	82	29	48	8.5		—		●	41	11,600
8330328				2.5P						—		●	40	11,600

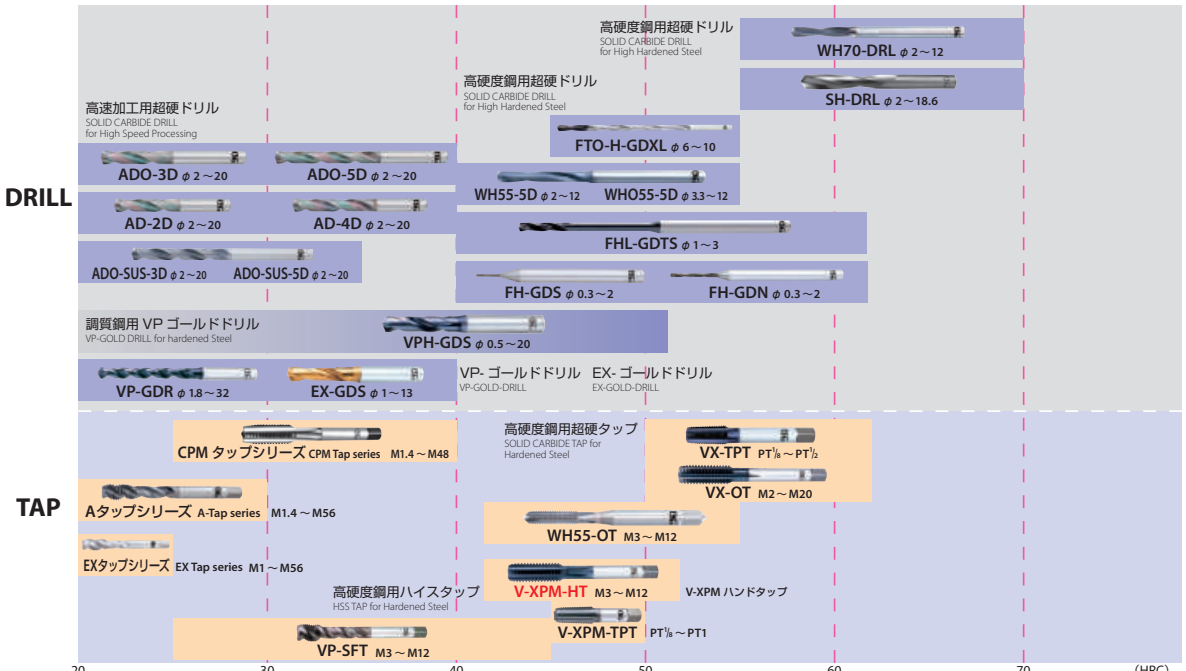
■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

■穴加工別　工具選定マップ　Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20%下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-XPM-HT						○※1	◎																		

※1 40HRC以上に推奨　※1 We recommend 40HRC and over the tapping process by V-XPM-HT.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼用Vコート超硬ハンドタップ(～55HRC)
V Coated Carbide Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (～55 HRC)

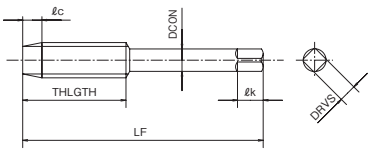
WH55-OT

切削条件 Cutting Conditions P.850

55HRCまでの焼入れ鋼のねじ立てに最適です。
Best for tapping heat treated material up to HRC55.

CARBIDE　V

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

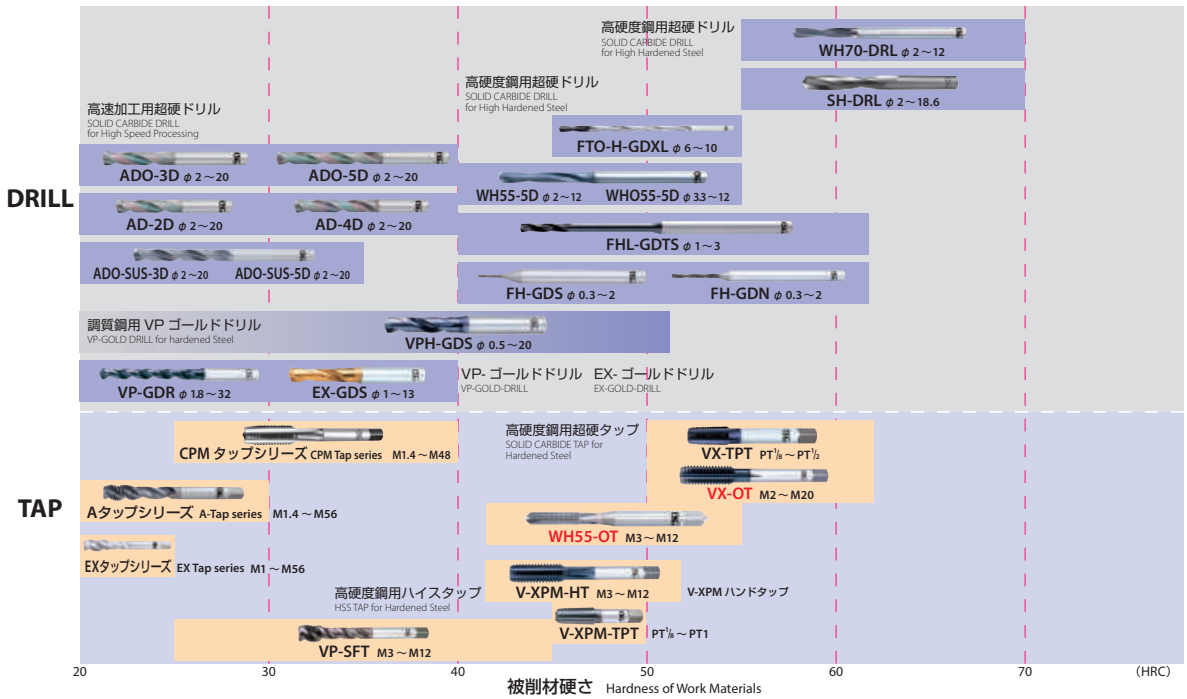
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3901010	M 3 ×0.5	STD	OH3	5P	46	11	19	4	4	Yes	B	●	6	14,800
3901011				2.5P						Yes		●	6	14,800
3901014	M 4 ×0.7			5P	52	13	21	5		Yes		●	11	15,400
3901015				2.5P						Yes		●	12	15,400
3901018	M 5 ×0.8			5P	60	16	24	5.5		Yes		●	16	16,000
3901019				2.5P						Yes		●	17	16,000
3901022	M 6 ×1			5P	62	19	29	6		Yes		●	20	17,500
3901023				2.5P						Yes		●	20	17,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
3901026	M 8 ×1.25	STD	OH3	5P	70	22	—	6.2	5	—	B	●	29	21,400
3901027				2.5P						—		●	29	21,400
3901030	M10×1.5			5P	75	24	—	7		—		●	42	29,200
3901031				2.5P						—		●	43	29,200
3901034	M12×1.75			5P	82	29	—	8.5		—		●	69	37,500
3901035				2.5P						—		●	69	37,500

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

■穴加工別　工具選定マップ　Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20%下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
WH55-OT						○※1	◎																		

※1 40HRC以上に推奨　※1 We recommend 40HRC and over the tapping process by WH55-OT.

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼用Vコート超硬ハンドタップ(50HRC～)
V Coated Carbide Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (50HRC～)

VX-OT

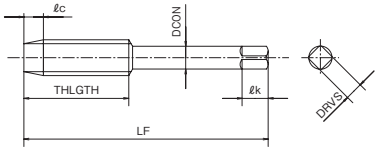
切削条件 Cutting Conditions P.851

CARBIDE | V

CAD

50HRC以上の焼入れ鋼(合金鋼、ダイス鋼、工具鋼等)のねじ立てに最適です。

This tap is especially designed for tapping hardened steels with hardness 50HRC or higher (alloy steels, die steels, tool steels, etc).



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330029	M 2 ×0.4	STD	OH3	3P	40	12	—	3	3	Yes	D	●	5	16,500
8330039	M 2.3 ×0.4				42	13	—	3		Yes		●	5	17,700
8330045	M 2.5 ×0.45				44	14	—	3		Yes		●	5	17,400
8330049	M 2.6 ×0.45				44	14	—	3	4	Yes		●	5	16,100
8330055	M 3 ×0.5				46	11	19	4		Yes		●	10	14,800
8330061	M 4 ×0.7				52	13	21	5		Yes		●	14	15,400
8330067	M 5 ×0.8				60	16	24	5.5		Yes		●	17	16,000
8330073	M 6 ×1				62	19	29	6		Yes		●	21	17,500
8330085	M 8 ×1.25				70	22	—	6.2		—	B	●	30	21,400
8330087	M 8 ×1				70	22	—	6.2	5	—		●	30	21,400
8330097	M10 ×1.5				75	24	—	7		—		●	46	29,200
8330099	M10 ×1.25				75	24	—	7		—		●	46	29,200
8330101	M10 ×1				75	24	—	7		—		●	47	29,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄 は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330115	M12 ×1.75	STD	OH3	3P	82	29	—	8.5	5	—	B	●	75	37,500
8330117	M12 ×1.5				82	29	—	8.5		—		●	75	37,500
8330119	M12 ×1.25	STD	OH4		82	29	—	8.5		—		●	76	37,500
8330121	M12 ×1	STD	OH3		82	29	—	8.5		—		●	76	37,500
8330123	M14 ×2	STD	OH4		88	30	—	10.5	6	—	D	●	118	59,100
8330125	M14 ×1.5	STD	OH3		88	30	—	10.5		—		●	120	59,100
8330131	M16 ×2	STD	OH4		95	32	—	12.5		—		●	171	71,200
8330133	M16 ×1.5	STD	OH3		95	32	—	12.5		—		●	172	71,200
8330139	M18 ×2.5	STD	OH4		100	37	—	14		—		●	215	85,900
8330141	M18 ×1.5				100	37	—	14		—		●	216	85,900
8330147	M20 ×2.5				105	37	—	15		—		●	276	99,800
8330149	M20 ×1.5				105	37	—	15		—		●	281	99,800

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

■推奨条件表 Recommended Conditions

切削速度 Cutting Speed	1～3m/min
使用機械 Machine	マシニングセンタ Machining Center
切削油剤 Coolant	不水溶性切削油剤 Non-water-Soluble

1.VX-OTは切削速度と切削油剤の選定に注意して下さい。ペーストは推奨致しません。
2.手立てによるタッピングは、切りくずの噛み込みがあり、タップの欠けが予想されますので、避けて下さい。

1.Make sure to select the correct cutting speed and cutting fluids. Tapping paste is not recommended.
2.The VX-OT is designed for machine use only. Tapping by hand will cause chips to get stuck between the tool and the work material, and result in chipping of the taps.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1026を参照下さい。 See p.1026 for details

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
VX-OT								◎																	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

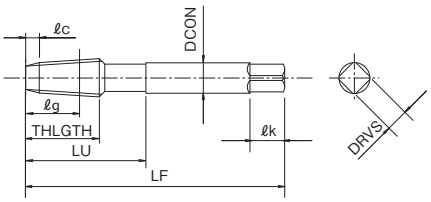
高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ
V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap

The A Brand

A-TPT

切削条件 Cutting Conditions P.846

HSSE | V | 40°



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327651	PT 1/16 - 28	JIS2	2.5P	90	18	36	10.1	8	3	B	●	30	9,570
8327652	PT 1/8 - 28			90	19	37	13	8			●	36	7,680
8327653	PT 1/4 - 19			100	28	49	21	11			●	74	11,400
8327654	PT 3/8 - 19			100	28	50	21	14	4		●	115	18,000
8327655	PT 1/2 - 14			125	35	60	25	18			●	235	27,000
8327657	PT 3/4 - 14			140	35	74	25	23			●	424	45,100
8327659	PT 1 - 11			160	45	80	32	26			●	670	86,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

ねじの種類：Rc

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327721	Rc 1/16 - 28	—	2.5P	90	14	36	10.1	8	3	B	●	31	9,570
8327722	Rc 1/8 - 28	—		90	15	37	10.1	8			●	37	7,680
8327723	Rc 1/4 - 19	—		100	19	49	15	11			●	75	11,400
8327724	Rc 3/8 - 19	—		100	21	50	15.4	14	4		●	116	18,000
8327725	Rc 1/2 - 14	—		125	26	60	20.5	18			●	232	27,000
8327727	Rc 3/4 - 14	—		140	28	74	21.8	23			●	422	45,100
8327729	Rc 1 - 11	—		160	33	80	26	26			●	659	86,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

■管用ねじの呼び径一覧表 Pipe Thread Size Chart

A	6	8	10	15	20	25	32	40	50
B	1/8	1/4	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2

1. 呼び径 Aによる場合はA、Bによる場合はBの符号をそれぞれの数字の後に付けます。どちらもねじのサイズを表しているのみですので、タップ選定にあたっては、必ずねじ規格をご確認下さい。

1. If the thread size is A, add the sign of A, and if it is based on B, add the sign of B after each number. Both of them only indicate the size of thread. Please make sure to check the thread standard when selecting a tap.

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-TPT	◎	◎	◎	◎	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

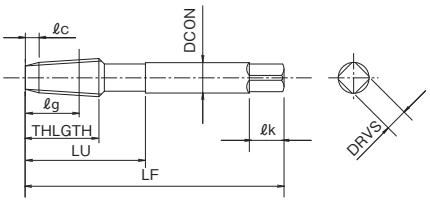
高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形

V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)

A The A Brand

A-S-TPT

切削条件 Cutting Conditions P.846



HSSE | V | 40°

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327661	PT 1/16 - 28	JIS2	2.5P	90	16.5	36	8.6	8	3	B	●	31	10,100
8327662	PT 1/8 - 28			90	16.5	37	10.5	8			●	36	8,070
8327663	PT 1/4 - 19			100	19.5	49	12.5	11			●	75	11,900
8327664	PT 3/8 - 19			100	21	50	14	14	4		●	115	18,900
8327665	PT 1/2 - 14			125	27	60	17	18			●	232	28,200
8327667	PT 3/4 - 14			140	29	74	19	23			●	421	47,300
8327669	PT 1 - 11			160	35	80	22	26			●	661	89,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

オーエスジー公式サイト

※詳細はこちら▶ Scan for details

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-S-TPT	◎	◎	◎	◎	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

1982年、ISO導入によりJISの管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは旧記号のものがそのまま使用できます。

The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use the older symbols.

(JIS B0203-1982)

種　類 Type	旧記号 Previous Symbol	新記号 New Symbol
耐密用テーパめねじ Taper pipe threads for pressure-tight joints	PT	Rc

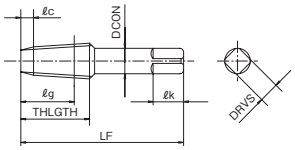
ハイス管用テーパタップ
Taper Pipe Thread Tap

TPT

HSS

管用テーパめねじを加工するのに用います。主にパイプ状のものの接続用に使われる長ねじ形(TPT)と、エルボ、ティーズなどのねじ部長さの短いもののねじ立てに使われる短ねじ形(S-TPT)の2種類があります。
PT：耐密用

This tap is used to process taper pipe internal threads. There are two types of these taps; Standard Thread Length (TPT) and Short Thread Length (S-TPT), which are used for processing short internal threads on joints.
PT : Taper pipe threads (for pressure-tight joints)



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23590	PT 1/16 - 28	JIS2	2.5P	55	18	10.1	8	4	D	●	19	5,480
23591	PT 1/8 - 28			55	19	13	8		A	●	22	3,100
23592	PT 1/4 - 19			62	28	21	11			●	47	4,490
23593	PT 3/8 - 19			65	28	21	14			●	68	7,360
23594	PT 1/2 - 14			80	35	25	18			●	133	11,600
23595	PT 5/8 - 14			82	35	25	19		D	●	159	17,800
23596	PT 3/4 - 14			85	35	25	23		A	●	233	19,600
23597	PT 7/8 - 14			90	40	28	24		D	●	292	37,800
23598	PT 1 - 11			95	45	32	26		A	●	347	36,300
23599	PT 1 1/8 - 11			100	45	32	28	6	D	●	495	64,500

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23600	PT 1 1/4 - 11	JIS2	2.5P	105	45	32	32	6	D	●	656	63,700
23601	PT 1 3/8 - 11			110	45	32	35			●	815	106,000
23602	PT 1 1/2 - 11			110	45	32	38			●	915	89,400
23603	PT 1 3/4 - 11			115	45	32	42			●	1,180	141,000
23604	PT 2 - 11			120	50	35	46			●	1,515	142,000
23606	PT 2 1/2 - 11			145	65	50	55	8		●	2,900	253,000
23607	PT 3 - 11			155	65	52	65			●	4,427	394,000
23608	PT 3 1/2 - 11			165	68	52	70	10		●	6,350	516,000
23609	PT 4 - 11			170	70	55	75			●	7,790	691,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ねじの種類：Rc 基準径位置はISO準用(JIS B 4446:1998) Standard diameter position is following ISO standard.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8312700	Rc 1/16 - 28	2.5P	59	14	10.1	8	4	C	●	20	5,480
8312701	Rc 1/8 - 28		59	15	10.1	8			●	23	3,620
8312702	Rc 1/4 - 19		67	19	15	11			●	52	5,230
8312703	Rc 3/8 - 19		75	21	15.4	14			●	79	8,600

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8312704	Rc 1/2 - 14	2.5P	87	26	20.5	18	4	C	●	151	13,500
8312706	Rc 3/4 - 14		96	28	21.8	23			●	273	23,000
8312708	Rc 1 - 11		109	33	26	26			●	413	42,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. ねじ部精度は JIS B0203 相当です。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. Thread limit according to JIS B0203
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TPT		○	○								○	○	○	○	○	○		○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ハイス管用テーパタップ
Taper Pipe Thread Tap

TPT

左ねじ LH Thread

HSS

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23911	PT 1/8 - 28- L	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	●	23	5,980
23912	PT 1/4 - 19- L			62	28	21	11			●	47	8,660
23913	PT 3/8 - 19- L			65	28	21	14			●	68	14,200
23914	PT 1/2 - 14- L			80	35	25	18			●	135	22,300
23916	PT 3/4 - 14- L			85	35	25	23			●	232	37,800
23918	PT 1 - 11- L			95	45	32	26			●	347	70,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

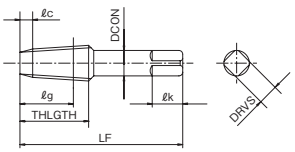
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ハイス管用テーパタップ短ねじ形
Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)

S-TPT



HSS

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23640	PT 1/16 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	8.6	8	4	D	●	19	6,010
23641	PT 1/8 - 28			55	16.5	10.5	8		A	●	23	3,400
23642	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11			●	50	4,950
23643	PT 3/8 - 19			65	21	14	14			●	72	8,110
23644	PT 1/2 - 14			80	27	17	18			●	142	12,800
23646	PT 3/4 - 14			85	29	19	23			●	242	21,600
23648	PT 1 - 11	JIS2	2.5P	95	35	22	26	4	A	●	364	39,900
23650	PT 1 1/4 - 11			105	37.5	24.5	32	6	D	●	657	67,600
23652	PT 1 1/2 - 11			110	38.5	25.5	38			●	922	95,400
23654	PT 2 - 11			120	42.5	27.5	46			●	1,508	150,000
23655	PT 2 1/2 - 11			145	47	32	55	8		●	2,858	253,000
23656	PT 3 - 11			155	47	34	65			●	4,060	394,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
TPT		○	○								○	○	○	○	○	○		○	○	○	○					
S-TPT		○	○								○	○	○	○	○	○		○	○	○	○					

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

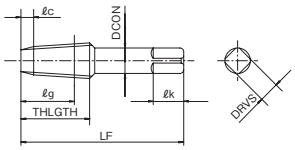
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

ホモ処理ハイス管用テーパタップ
Taper Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)

H-TPT

HSS　H



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307700	PT 1/16 - 28	JIS2	2.5P	55	18	10.1	8	4	D	●	18	6,780
8307701	PT 1/8 - 28			55	19	13	8			●	22	4,500
8307702	PT 1/4 - 19			62	28	21	11			●	47	6,570
8307703	PT 3/8 - 19			65	28	21	14			●	68	10,700
8307704	PT 1/2 - 14			80	35	25	18			●	135	16,800
8307705	PT 5/8 - 14			82	35	25	19			▲	160	22,000
8307707	PT 7/8 - 14	JIS2	2.5P	90	40	28	24	4	D	▲	290	46,700
8307708	PT 1 - 11			95	45	32	26			▲	351	52,800
8307709	PT 1 1/8 - 11			100	45	32	28	6		▲	502	77,500
8307710	PT 1 1/4 - 11			105	45	32	32			▲	659	76,600
8307711	PT 1 3/8 - 11			110	45	32	35			▲	783	128,000
8307712	PT 1 1/2 - 11			110	45	32	38			▲	936	108,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、A-TPT(P.771)、TPT(P.773)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-TPT (p.771) and TPT (p.773).

ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形
Taper Pipe Thread Tap (with Steam Oxide, Short Thread)

H-S-TPT

HSS　H

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307720	PT 1/16 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	8.6	8	4	D	●	19	7,480
8307721	PT 1/8 - 28			55	16.5	10.5	8			●	23	4,920
8307722	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11			●	49	7,210
8307723	PT 3/8 - 19			65	21	14	14			●	71	11,800
8307724	PT 1/2 - 14			80	27	17	18			●	141	18,400
8307726	PT 3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	29	19	23	4	D	▲	241	31,100
8307728	PT 1 - 11			95	35	22	26			▲	364	58,200
8307732	PT 1 1/2 - 11			110	38.5	25.5	38	6		▲	918	119,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、A-S-TPT(P.772)、S-TPT(P.774)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-S-TPT (p.772) and S-TPT (p.774).

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

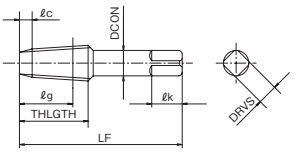
被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
H-TPT	◎	○		○					○		○			○											
H-S-TPT	◎	○		○					○		○			○											

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ハイス管用テーパタップロングシャンク
Taper Pipe Thread Tap with Long Shank

LT-TPT



HSS

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13559	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	19	13	8	4	D	●	42	7,350
13560				120						●	51	8,820
13561				150						●	61	12,600
13564	PT 1/4 - 19			100	28	21	11			●	79	8,000
13565				120						●	87	9,680
13566				150						●	112	12,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13569	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	100	28	21	14	4	D	●	114	12,800
13570				120						●	138	15,800
13571				150						●	181	20,900
13575	PT 1/2 - 14			150	35	25	18			●	282	24,100
13583	PT 3/4 - 14			150	35	25	23			●	453	38,500
13591	PT 1 - 11			150	45	32	26			●	598	53,600

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形
Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)

LT-S-TPT

HSS

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13610	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	16.5	10.5	8	4	D	●	41	8,820
13611				120						●	50	10,300
13612				150						●	62	12,600
13615	PT 1/4 - 19			100	19.5	12.5	11			●	81	9,680
13616				120						●	90	11,300
13617				150						●	115	12,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13620	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	100	21	14	14	4	D	●	116	15,800
13621				120						●	142	18,900
13622				150						●	185	20,900
13625	PT 1/2 - 14			150	27	17	18			●	286	24,100
13635	PT 3/4 - 14			150	29	19	23			●	462	38,500
13645	PT 1 - 11			150	35	22	26			●	603	53,600

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-TPT		○	○								○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
LT-S-TPT		○	○								○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

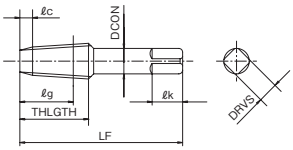
ハイス管用テーパスパイラルタップ
Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap

SFT-TPT

HSS　30°

管用テーパめねじを加工するのに用いますが、止り穴や切りくずづまりを起こし易い加工条件に適しています。

For taper pipe thread, suitable for blind hole where tends to have chip packing problem.



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13750	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	3	D	●	22	4,870
13751	PT 1/4 - 19			62	28	21	11	4		●	45	7,000
13752	PT 3/8 - 19			65	28	21	14			●	67	11,500
13753	PT 1/2 - 14			80	35	25	18			●	130	17,600
13755	PT 3/4 - 14			85	35	25	23			●	228	29,500
13757	PT 1 - 11			95	45	32	26			●	347	54,200
13758	PT 1 1/4 - 11			105	45	32	32			▲	632	79,400
13760	PT 1 1/2 - 11			110	45	32	38			▲	868	110,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、TPT(P.773)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by TPT(p.773).

ハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形
Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)

SFT-S-TPT

HSS　30°

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13771	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	3	D	●	22	5,340
13772	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11	4		●	48	7,620
13773	PT 3/8 - 19			65	21	14	14			●	69	12,500
13774	PT 1/2 - 14			80	27	17	18			●	136	20,100
13776	PT 3/4 - 14			85	29	19	23			●	234	33,000
13778	PT 1 - 11			95	35	22	26			●	362	61,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
SFT-TPT		○		○							○									○					
SFT-S-TPT		○		○							○									○					

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

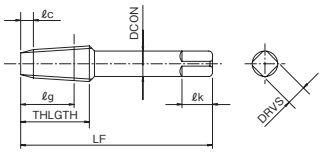
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

ハイス管用テーパスパイラルタップロングシャンク
Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap with Long Shank

LT-SFT-TPT

HSS　30°



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309704	PT 1/8 -28	JIS2	2.5P	100	19	13	8	3	D	●	40	8,570
8309706				150						●	62	13,800
8309708	PT 1/4 -19			100	28	21	11	4		●	76	9,680
8309709				120						▲	85	11,400
8309710				150						●	111	14,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、A-TPT(P.771)、LT-TPT(P.776)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309713	PT 3/8 -19	JIS2	2.5P	100	28	21	14	4	D	●	112	15,700
8309714				120						▲	136	18,600
8309715				150						●	177	23,800
8309719	PT 1/2 -14			150	35	25	18			●	273	28,200

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-TPT(p.771) and LT-TPT(p.776).

ハイス管用テーパスパイラルタップロングシャンク 短ねじ形
Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)

LT-SFT-S-TPT

HSS　30°

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309754	PT 1/8 -28	JIS2	2.5P	100	16.5	10.5	8	3	D	●	40	10,200
8309756				150						●	62	14,100
8309758	PT 1/4 -19			100	19.5	12.5	11	4		●	79	11,500
8309759				120						▲	89	13,100
8309760				150						●	113	14,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、A-S-TPT(P.772)、LT-S-TPT(P.776)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309763	PT 3/8 -19	JIS2	2.5P	100	21	14	14	4	D	●	116	18,900
8309765				150						●	182	23,900
8309769	PT 1/2 -14			150	27	17	18			●	281	29,000
8309777	PT 3/4 -14			150	29	19	23			▲	456	46,400
8309785	PT 1 -11			150	35	22	26			▲	597	68,100

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-S-TPT(p.772) and LT-S-TPT(p.776).

CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-SFT-TPT		○		○							○									○					
LT-SFT-S-TPT		○		○							○									○					

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品（在庫をご確認下さい。）
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産（在庫をご確認下さい。）
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品（在庫をご確認下さい。）
Discontinued item

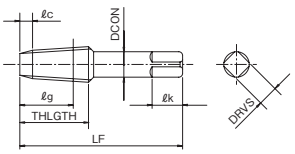
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼用Vコート粉末ハイス管用テーパタップ
V Coated XPM Taper Pipe Thread Tap for High-hardness Steels

V-XPM-TPT

切削条件 Cutting Conditions P.851

XPM　V



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8313801	PT 1/8 - 28	JIS2	3P	59	19	13	8	5	D	●	24	9,680
8313802	PT 1/4 - 19			67	28	21	11			●	50	12,400
8313803	PT 3/8 - 19			75	28	21	14			●	79	19,400
8313804	PT 1/2 - 14			87	35	25	18			●	150	29,200
8313806	PT 3/4 - 14			96	35	25	23			●	275	44,800
8313808	PT 1 - 11			109	45	32	26			●	418	80,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
エアーブロー・吸引・搬送・冷却・水切りで1台5役
※詳細は▶P.1027を参照下さい。 See p.1027 for details

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
V-XPM-TPT						○※1	◎																		

※1 40HRC以上に推奨　※1 We recommend 40HRC and over the tapping process by V-XPM-TPT.

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高硬度鋼用Vコート超硬管用テーパタップ
V Coated Carbide Taper Pipe Thread Tap for High-hardness Steels

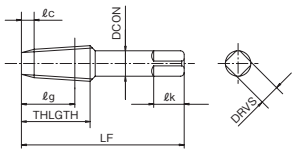
VX-TPT

切削条件 Cutting Conditions P.851

CARBIDE　V

50HRC～60HRC以上の焼入鋼(合金鋼、ダイス鋼、工具鋼等)に優れた威力を発揮します。

Most suitable for tapping hardened steels with hardness 50HRC~60HRC (alloy steels, die steels, tool steels, etc).



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8330692	PT 1/8 - 28	JIS2	3P	59	19	13	8	5	D	●	42	41,200
8330693	PT 1/4 - 19			67	28	21	11			●	90	59,100
8330694	PT 3/8 - 19	JIS2	3P	75	28	21	14	6	D	●	150	66,800
8330695	PT 1/2 - 14			87	35	25	18			●	281	90,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

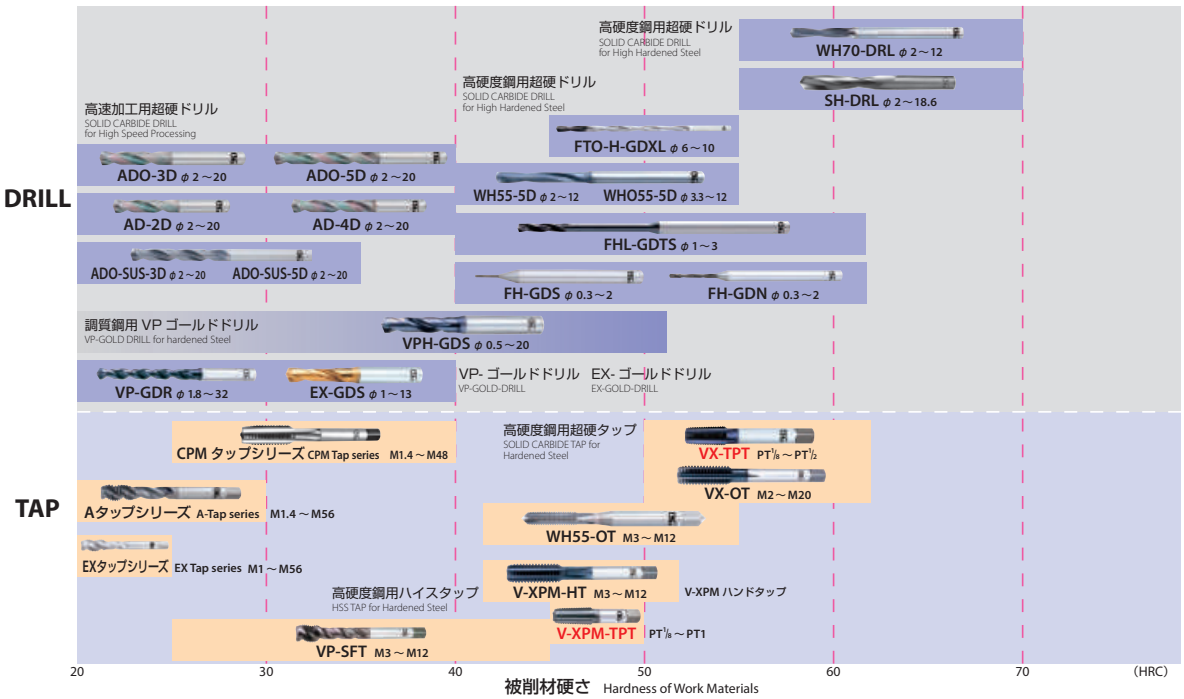
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.

1.VX-TPTは切削速度と切削油剤の選定に注意して下さい。ペーストは推奨致しません。
2.手立てによるタッピングは、切りくずの噛み込みがあり、タップの欠けが予想されますので、避けて下さい。
1.Make sure to select the correct cutting speed and cutting fluids. Tapping paste is not recommended.
2.The VX-TPT is designed for machine use only. Tapping by hand will cause chips to get stuck between the tool and the work material, and result in chipping of the taps.

■穴加工別　工具選定マップ　Tool Guide for Hole Processing



※油性切削油剤でドリルをご使用の場合は、基準切削速度より 20%下げてご使用下さい。When using non-water soluble oil, reduce the drilling speed by 20% of the recommended value.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
VX-TPT								◎																	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

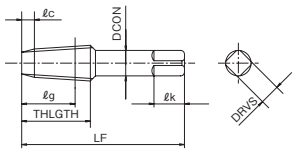
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイス管用テーパタップ
TiN Coated Taper Pipe Thread Tap

TIN-TPT

耐溶着性、耐摩耗性に優れたTiNコーティングが施してあります。
TiN coating provides superior welding and wear resistance.

HSSE | TiN



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23461	PT 1/8 -28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	●	23	6,270
23462	PT 1/4 -19			62	28	21	11			●	47	9,410
23463	PT 3/8 -19			65	28	21	14			●	67	14,900
23464	PT 1/2 -14			80	35	25	18			●	133	22,800
23466	PT 3/4 -14			85	35	25	23			●	232	38,000
23468	PT 1 -11			95	45	32	26			●	357	73,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

TiNコートハイス管用テーパタップ短ねじ形
TiN Coated Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)

TIN-S-TPT

HSSE | TiN

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23471	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	4	D	●	23	6,570
23472	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11			●	50	9,790
23473	PT 3/8 - 19			65	21	14	14			●	72	15,800
23474	PT 1/2 - 14			80	27	17	18			●	140	23,800
23476	PT 3/4 - 14			85	29	19	23			●	239	39,900
23478	PT 1 - 11			95	35	22	26			●	367	76,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
TIN-TPT	○	◎	◎	◎	○										○	○	○	○	○	○	○				
TIN-S-TPT	○	◎	◎	◎	○										○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

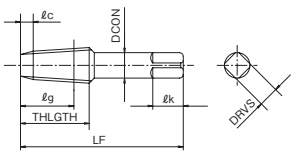
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンク
TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Long Shank

TIN-LT-TPT

HSSE　TiN



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309304	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	19	13	8	4	D	●	41	10,100
8309305				120						●	50	11,500
8309306				150						●	62	16,500
8309308	PT 1/4 - 19			100	28	21	11			●	78	12,100
8309309				120						●	87	13,700
8309310				150						●	112	18,200

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309313	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	100	28	21	14	4	D	●	114	19,200
8309314				120						●	139	22,000
8309315				150						●	178	27,700
8309319	PT 1/2 - 14			150	35	25	18			●	276	32,200
8309327	PT 3/4 - 14			150	35	25	23			▲	454	53,600
8309335	PT 1 - 11			150	45	32	26			▲	590	84,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、A-TPT(P.771)、LT-TPT(P.776)へ切り替え生産させていただいております。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-TPT(p.771) and LT-TPT(p.776).

TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンク 短ねじ形
TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)

TIN-LT-S-TPT

HSSE　TiN

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309354	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	16.5	10.5	8	4	D	●	41	11,500
8309355				120						●	50	13,000
8309358	PT 1/4 - 19			100	19.5	12.5	11			●	81	13,700
8309359				120						●	89	15,600
8309363	PT 3/8 - 19			100	21	14	14			●	117	22,000

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309364	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	120	21	14	14	4	D	●	140	24,900
8309369	PT 1/2 - 14			150	27	17	18			●	283	32,200
8309377	PT 3/4 - 14			150	29	19	23			▲	464	53,600
8309385	PT 1 - 11			150	35	22	26			▲	604	84,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、A-S-TPT(P.772)、LT-S-TPT(P.776)へ切り替え生産させていただいております。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-S-TPT(p.772) and LT-S-TPT(p.776).

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TIN-LT-TPT	○	◎	◎	◎	○										○	○	○	○	○	○	○				
TIN-LT-S-TPT	○	◎	◎	◎	○										○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

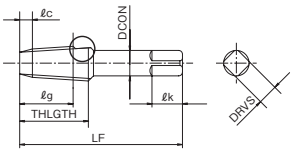
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

難削材用粉末ハイス管用テーパタップ
CPM Taper Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials

CPM-TPT

CPM



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309102	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	●	23	6,140
8309103	PT 1/4 - 19			62	28	21	11			●	48	8,940
8309104	PT 3/8 - 19			65	28	21	14			●	69	14,700

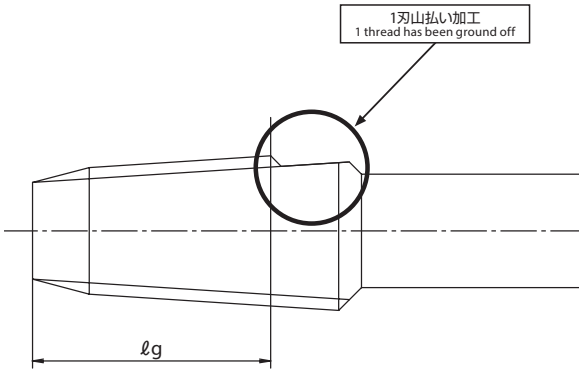
■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 基準径位置(ℓg)から後ろ 1 刃を山払い加工が施してあります。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309105	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	35	25	18	4	D	●	136	23,000
8309106	PT 3/4 - 14			85	35	25	23			●	237	34,400
8309108	PT 1 - 11			95	45	32	26			●	356	64,800

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Threads on one of cutting edges has been ground off from the ℓg.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1025を参照下さい。
See p.1025 for details
粉塵・紛体の処理におすすめ!強い吸引力・消音型のクリーナ

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CPM-TPT			◎			○				○		◎	○						○			○	○		

在庫記号について Inventory symbols

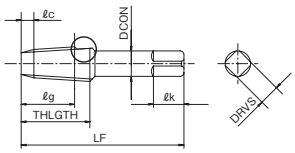
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

難削材用粉末ハイス管用テーパタップ短ねじ形
CPM Taper Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials (Short Thread)

CPM-S-TPT

CPM



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309121	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	4	D	●	23	6,530
8309122	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11			●	51	9,530
8309123	PT 3/8 - 19			65	21	14	14			●	71	15,700

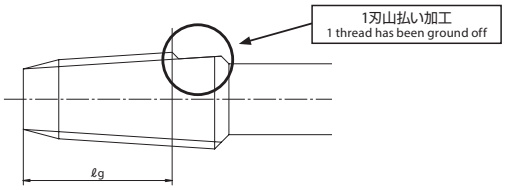
■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 基準径位置（ℓg）から後ろ 1 刃を山払い加工が施してあります。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309124	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	27	17	18	4	D	●	143	24,400
8309126	PT 3/4 - 14			85	29	19	23			●	246	36,500
8309128	PT 1 - 11			95	35	22	26			●	370	68,700

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

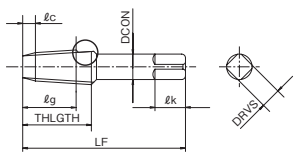
1. Threads on one of cutting edges has been ground off from the ℓg.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



難削材用粉末ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形
CPM Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials (Short Thread)

CPM-LT-S-TPT

CPM



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309455	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	120	16.5	10.5	8	4	D	●	51	13,000
8309459	PT 1/4 - 19			120	19.5	12.5	11			●	92	15,000
8309464	PT 3/8 - 19			120	21	14	14			●	145	24,900

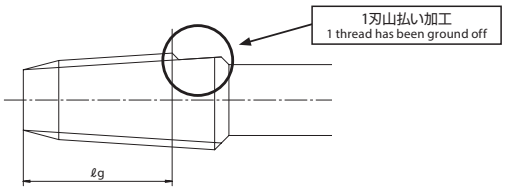
■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 基準径位置（ℓg）から後ろ 1 刃を山払い加工が施してあります。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309469	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	150	27	17	18	4	D	●	290	32,400
8309477	PT 3/4 - 14			150	29	19	23			●	469	50,300
8309485	PT 1 - 11			150	35	22	26			●	618	76,200

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Threads on one of cutting edges has been ground off from the ℓg.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.



被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
CPM-S-TPT			◎			○				○		◎	○						○			○	○		
CPM-LT-S-TPT			◎			○				○		◎	○						○			○	○		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品（在庫をご確認下さい。）
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産（在庫をご確認下さい。）
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品（在庫をご確認下さい。）
Discontinued item

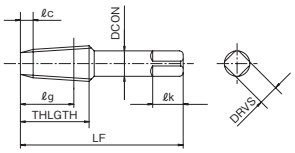
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

軟鋼用ホモ処理ハイス管用テーパタップ
Taper Pipe Thread Tap for Mild Steels (with Steam Oxide)

STL-TPT

HSS　H

低炭素鋼、一般軟鋼などに適しています。
Suitable for low carbon steel, general soft steel, and the like.



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23941	PT 1/8 -28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	●	22	4,140
23942	PT 1/4 -19			62	28	21	11			●	48	6,010
23943	PT 3/8 -19			65	28	21	14			●	69	9,820

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23944	PT 1/2 -14	JIS2	2.5P	80	35	25	18	4	D	●	135	15,600
23946	PT 3/4 -14			85	35	25	23			●	231	26,200
23948	PT 1 -11			95	45	32	26			●	345	48,700

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

軟鋼用ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形
Taper Pipe Thread Tap for Mild Steels (with Steam Oxide, Short Thread)

STL-S-TPT

HSS　H

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23981	PT 1/8 -28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	4	D	●	23	4,500
23982	PT 1/4 -19			62	19.5	12.5	11			●	50	6,530
23983	PT 3/8 -19			65	21	14	14			●	73	10,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23984	PT 1/2 -14	JIS2	2.5P	80	27	17	18	4	D	●	140	16,800
23986	PT 3/4 -14			85	29	19	23			●	234	28,200
23988	PT 1 -11			95	35	22	26			●	356	52,800

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
STL-TPT	◎	○		○																					○
STL-S-TPT	◎	○		○																					○

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

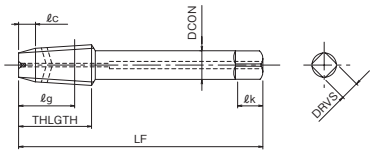
ホモ処理油穴付きハイス管用テーパタップ
Taper Pipe Thread Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)

OIL-TPT

HSS　H

管用ねじの横立て、深穴の加工に効果的です。油穴により切削油剤が刃先に作用するため、高速、高精度なねじ立てが可能になります。

Effective for tapping horizontal pipe thread and deep holes. High precision tapping is possible because cutting fluid is sufficiently supplied to the cutting area through coolant hole.



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
10667	PT 1/4 -19	JIS2	2.5P	120	28	21	11	4	D	△	84	15,000
10677	PT 1/2 -14			150	35	25	18			△	267	32,200
10684	PT 1 -11	JIS2	2.5P	150	45	32	26	4	D	△	576	69,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 油穴は各溝に 1 穴ずつです。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Each flute has its own oil hole.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

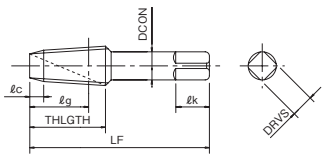
アルミ合金用Vコートハイス管用テーパタップ
V Coated Taper Pipe Thread Tap for Aluminum Alloys

V-AL-TPT

HSSE　V　15°

めねじのむしれが発生しやすいアルミニウム合金の管用テーパめねじの加工に最適です。

It is the best for processing of the taper pipe thread of the aluminum.



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8313701	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	●	22	5,610
8313702	PT 1/4 - 19			62	28	21	11			●	46	7,830
8313703	PT 3/8 - 19			65	28	21	14			●	68	12,500
8313704	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	35	25	18	4	D	●	134	19,400
8313706	PT 3/4 - 14			85	35	25	23			●	231	32,200
8313708	PT 1 - 11			95	45	32	26			●	349	61,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
OIL-TPT	○	◎	○	◎						○	○	○	○	○	○	○	○				○				
V-AL-TPT														○				◎	◎						

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

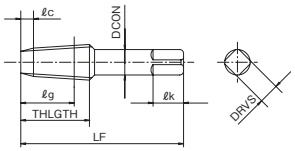
鋳鉄用窒化処理ハイス管用テーパタップ
Taper Pipe Thread Tap for Cast Iron (with Nitride)

EX-FC-TPT

HSSE　N

被削材がねずみ鋳鉄、球状鋳鉄、黒鉛鋳鉄、可鍛鋳鉄などの各種鋳鉄や黄銅鋳物に適しています。

Suitable for tapping materials such as grey cast iron, nodular cast iron, malleable cast iron and brass castings.



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23861	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	●	23	4,140
23862	PT 1/4 - 19			62	28	21	11			●	48	6,010
23863	PT 3/8 - 19			65	28	21	14			●	69	9,820
23864	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	35	25	18	4	D	●	135	15,600
23868	PT 1 - 11			95	45	32	26			▲	354	48,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、TPT(P.773)、CPM-TPT(P.783)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by TPT(p.773) and CPM-TPT(p.783).

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1024を参照下さい。 See p.1024 for details
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-FC-TPT												◎	◎		◎	◎	○		○	◎	○			○	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

1982年、ISO導入によりJISの管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは旧記号のものがそのまま使用できます。

The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use the older symbols.

(JIS B0203-1982)

種　類 Type	旧記号 Previous Symbol	新記号 New Symbol
耐密用テーパめねじ Taper pipe threads for pressure-tight joints	**PT**	**Rc**

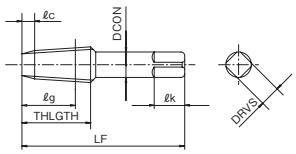
超硬管用テーパタップ
Carbide Taper Pipe Thread Tap

OT-TPT

CARBIDE

普通鋳鉄・強じん鋳鉄・熱硬化性樹脂・黄銅鋳鉄・アルミニウム合金鋳物などを高精度自動機などで大量にタッピングする場合に適しています。

Suitable for high production with high precision in automatic machines. This tap is ideal for tapping materials such as ordinary cast iron, ductile cast iron, thermosetting plastics, brass castings and aluminum castings.



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23402	**PT 1/8 - 28**	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	●	37	32,900
23403	**PT 1/4 - 19**			62	28	21	11			●	77	47,600
◆23404	**PT 3/8 - 19**			65	28	21	14			●	70	49,700
◆23405	**PT 1/2 - 14**			80	35	25	18			●	139	66,800
◆23409	**PT 1 - 11**			95	45	32	26			△	404	126,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. ◆印はろう付タイプです。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. ◆ / symbol indicates carbide brazed type.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

超硬管用テーパタップ短ねじ形
Carbide Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)

OT-S-TPT

CARBIDE

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23382	**PT 1/8 - 28**	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	4	D	●	38	32,900
23383	**PT 1/4 - 19**			62	19.5	12.5	11			●	81	47,600
◆23384	**PT 3/8 - 19**			65	21	14	14			●	73	49,700
◆23385	**PT 1/2 - 14**			80	27	17	18			●	144	66,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. ◆印はろう付タイプです。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. ◆ / symbol indicates carbide brazed type.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
OT-TPT												◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎		
OT-S-TPT												◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎		

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

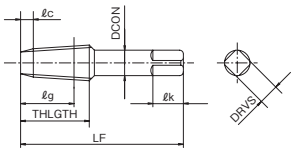
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

超硬管用テーパタップロングシャンク
Carbide Taper Pipe Thread Tap with Long Shank

OT-LT-TPT

CARBIDE



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22772	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	19	13	8	4	D	●	70	37,200
22774				150						●	105	44,900
22775	PT 1/4 - 19			100	28	21	11			●	129	49,700
22777				150						●	192	57,000

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
◆ 22778	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	100	28	21	14	4	D	●	115	52,500
◆ 22780				150						●	181	61,600
◆ 22782	PT 1/2 - 14			150	35	25	18			●	282	73,200
◆ 22791	PT 1 - 11			150	45	32	26			△	628	133,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. ◆印はろう付タイプです。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. ◆ / symbol indicates carbide brazed type.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OT-LT-TPT												◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

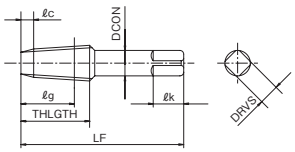
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ
Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)

EX-SUS-TPT

HSSE | H | 15°

ステンレス鋼などの難削材に適しています。
Suitable for tapping stainless steels and difficult to machine materials.



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23921	PT 1/8 -28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	4	D	●	22	4,870
23922	PT 1/4 -19			62	28	21	11			●	46	7,000
23923	PT 3/8 -19			65	28	21	14			●	67	11,500
23924	PT 1/2 -14			80	35	25	18			●	134	17,900
23926	PT 3/4 -14			85	35	25	23	4	D	●	231	30,300
23928	PT 1 -11			95	45	32	26			●	356	56,100
23931	PT 1 1/2 -11			110	45	32	38	5		△	835	115,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形
Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)

EX-SUS-S-TPT

HSSE | H | 15°

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23991	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	4	D	●	23	5,120
23992	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11			●	50	7,430
23993	PT 3/8 - 19			65	21	14	14			●	71	12,300
23994	PT 1/2 - 14			80	27	17	18	4	D	●	139	19,200
23996	PT 3/4 - 14			85	29	19	23			●	237	32,200
23998	PT 1 - 11			95	35	22	26			●	364	60,100

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SUS-TPT									◎					○											○
EX-SUS-S-TPT									◎					○											○

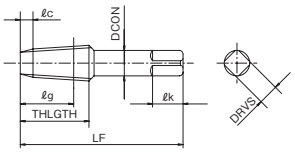
在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ ロングシャンク
Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)

LT-SUS-TPT

HSSE | H | 15°



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309204	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	19	13	8	4	D	●	40	8,570
8309205				120						●	49	10,100
8309206				150						●	61	13,800
8309208	PT 1/4 - 19			100	28	21	11			●	78	9,680
8309209				120						●	86	11,400
8309210				150						●	111	14,600
8309213	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	100	28	21	14	4	D	●	112	15,700
8309214				120						●	137	18,600
8309215				150						●	179	23,800
8309219	PT 1/2 - 14			150	35	25	18			●	279	28,800
8309235	PT 1 - 11			150	45	32	26			▲	596	67,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、A-TPT(P.771)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
▲=The products have been stopped producing and replaced by A-TPT(p.771).

ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ ロングシャンク短ねじ形
Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)

LT-SUS-S-TPT

HSSE | H | 15°

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309254	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	100	16.5	10.5	8	4	D	●	41	9,950
8309255				120						●	50	11,400
8309258	PT 1/4 - 19			100	19.5	12.5	11			●	79	11,400
8309259				120						●	88	13,000
8309263	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	100	21	14	14	4	D	●	116	18,400
8309264				120						●	139	21,600
8309269	PT 1/2 - 14			150	27	17	18			●	286	28,200
8309277	PT 3/4 - 14			150	29	19	23			▲	464	45,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、A-S-TPT(P.772)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
▲=The products have been stopped producing and replaced by A-S-TPT(p.772).

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
LT-SUS-TPT									◎					○											○
LT-SUS-S-TPT									◎					○											○

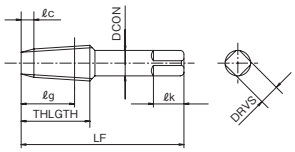
在庫記号について Inventory symbols
●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパスパイラルタップ
Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)

SUS-SFT-TPT

ステンレス鋼などの難削材で止り穴に適しています。
Suitable for tapping stainless steels and difficult to machine materials.



HSSE | H | 30°

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309160	PT 1/16 - 28	JIS2	2.5P	55	18	10.1	8	3	D	●	18	7,070
8309161	PT 1/8 - 28			55	19	13	8			●	21	6,120
8309162	PT 1/4 - 19			62	28	21	11	4		●	45	8,780
8309163	PT 3/8 - 19			65	28	21	14	4		●	66	14,300
8309164	PT 1/2 - 14			80	35	25	18			●	129	22,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形
Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)

SUS-SFT-S-TPT

HSSE | H | 30°

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309180	PT 1/16 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	8.6	8	3	D	●	18	7,480
8309181	PT 1/8 - 28			55	16.5	10.5	8			●	22	6,450
8309182	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11	4		●	48	9,240
8309183	PT 3/8 - 19			65	21	14	14			●	70	15,200
8309184	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	27	17	18	4	D	●	136	23,900
8309186	PT 3/4 - 14			85	29	19	23			●	235	40,700
8309188	PT 1 - 11			95	35	22	26			●	355	74,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
SUS-SFT-TPT									◎																
SUS-SFT-S-TPT									◎																

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形
Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide)

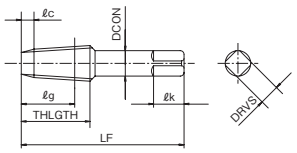
EX-IRT

HSSE | H | 8°

逆ねじれ
Reverse Flutes

ステンレス鋼、耐熱合金などのように、表面に加工硬化層ができたり、溶着の生じやすい難削材に適しています。
長ねじ形(EX-IRT)、短ねじ形(EX-S-IRT)の2種類があります。

Suitable for processing difficult to machine materials such as stainless steels and heat resistant alloy which has tendency to have workhardening and welding problem. There are two types of these taps; standard thread (EX-IRT) and short thread (EX-S-IRT).



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23711	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	5	B	●	23	4,930
23712	PT 1/4 - 19			62	28	21	11			●	48	7,120
23713	PT 3/8 - 19			65	28	21	14			●	72	11,300
23714	PT 1/2 - 14			80	35	25	18			●	136	17,900
23715	PT 5/8 - 14			82	35	25	19		D	●	163	25,800
23716	PT 3/4 - 14			85	35	25	23	5	B	●	241	29,000
23717	PT 7/8 - 14			90	40	28	24		D	●	302	53,600
23718	PT 1 - 11			95	45	32	26		B	●	376	54,400
23720	PT 1 1/4 - 11			105	45	32	32		D	△	634	101,000
23726	PT 3 - 11			155	65	52	65	7		△	4,260	588,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ 短ねじ形
Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide, Short Thread)

EX-S-IRT

HSSE | H | 8°

逆ねじれ
Reverse Flutes

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23811	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	5	D	●	23	6,120
23812	PT 1/4 - 19			62	19.5	12.5	11			●	51	8,860
23813	PT 3/8 - 19			65	21	14	14			●	74	14,100
23814	PT 1/2 - 14			80	27	17	18			●	143	21,800
23816	PT 3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	29	19	23	5	D	●	248	36,200
23818	PT 1 - 11			95	35	22	26			●	382	67,800
23819	PT 1 1/4 - 11			105	37.5	24.5	32			△	642	95,900
23823	PT 2 - 11			120	42.5	27.5	46	7		△	1,530	216,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

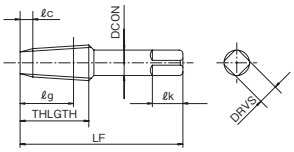
被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
EX-IRT	○								◎			○													
EX-S-IRT	○								◎			○													

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形 ロングシャンク
Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads with Long Shank (with Steam Oxide)

EX-LT-IRT



HSSE | H | 8° 逆ねじれ Reverse Flutes

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
15710	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	120	19	13	8	5	D	●	51	10,800
15711				150						●	63	14,600
15715	PT 1/4 - 19			120	28	21	11			●	87	12,500
15716				150						●	113	15,700
15720	PT 3/8 - 19			120	28	21	14			●	140	20,100
15721	PT 3/8 - 19			150	28	21	14			●	181	25,100
15725	PT 1/2 - 14			150	35	25	18			●	280	30,500
15733	PT 3/4 - 14			150	35	25	23			●	460	48,700
15741	PT 1 - 11			150	45	32	26			●	613	73,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2 Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ ロングシャンク短ねじ形
Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads with Long Shank (with Steam Oxide, Short Thread)

EX-LT-S-IRT

HSSE | H | 8° 逆ねじれ Reverse Flutes

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
15760	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	120	16.5	10.5	8	5	D	●	51	11,400
15761				150						●	63	15,000
15765	PT 1/4 - 19			120	19.5	12.5	11			●	89	13,200
15766				150						●	115	16,200
15770	PT 3/8 - 19			120	21	14	14			●	144	20,900
15771	PT 3/8 - 19			150	21	14	14			●	183	26,200
15775	PT 1/2 - 14			150	27	17	18			●	285	30,500
15783	PT 3/4 - 14			150	29	19	23			●	468	48,700
15791	PT 1 - 11			150	35	22	26			●	617	73,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-LT-IRT	○								◎			○													
EX-LT-S-IRT	○								◎			○													

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

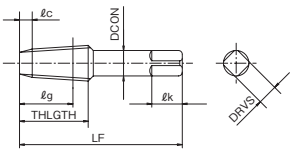
TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ形
TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads

TIN-IRT

HSSE | TiN | 8°

逆ねじれ Reverse Flutes

耐溶着性、耐摩耗性に優れたTiNコーティングが施してあります。
TiN coating provides superior welding and wear resistance.



ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23481	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	13	8	5	D	●	23	8,270
23482	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	62	28	21	11	5	D	●	49	12,300
23483	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	65	28	21	14	5	D	●	72	19,200
23484	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	35	25	18	5	D	●	137	29,000
23486	PT 3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	35	25	23	5	D	●	241	48,700
23488	PT 1 - 11	JIS2	2.5P	95	45	32	26	5	D	●	374	92,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ短ねじ形
TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (Short Thread)

TIN-S-IRT

HSSE | TiN | 8°

逆ねじれ Reverse Flutes

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23491	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	16.5	10.5	8	5	D	●	24	8,750
23492	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	62	19.5	12.5	11	5	D	●	51	13,000
23493	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	65	21	14	14	5	D	●	73	20,300
23494	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	27	17	18	5	D	●	144	30,700
23496	PT 3/4 - 14	JIS2	2.5P	85	29	19	23	5	D	●	248	51,200
23498	PT 1 - 11	JIS2	2.5P	95	35	22	26	5	D	●	386	97,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

TiNコートハイス管用テーパタップインターラップロングシャンク短ねじ形
TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads and Long Shank (Short Thread)

TIN-LT-S-IRT

HSSE | TiN | 8°

逆ねじれ Reverse Flutes

ねじの種類：PT(Rc)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309405	PT 1/8 - 28	JIS2	2.5P	120	16.5	10.5	8	5	D	●	51	14,100
8309409	PT 1/4 - 19	JIS2	2.5P	120	19.5	12.5	11	5	D	●	90	17,400
8309414	PT 3/8 - 19	JIS2	2.5P	120	21	14	14	5	D	●	144	27,400
8309419	PT 1/2 - 14	JIS2	2.5P	150	27	17	18	5	D	●	286	38,500
8309427	PT 3/4 - 14	JIS2	2.5P	150	29	19	23	5	D	▲	470	63,700
8309435	PT 1 - 11	JIS2	2.5P	150	35	22	26	5	D	▲	622	104,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、A-S-TPT(P.772)、EX-LT-S-IRT(P.794)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
▲= The products have been stopped producing and replaced by A-S-TPT (p.772) and EX-LT-S-IRT (p.794).

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
TIN-IRT	○	○			○				◎			○														
TIN-S-IRT	○	○			○				◎			○														
TIN-LT-S-IRT	○	○			○				◎			○														

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高能率・多機能Vコートハイス管用平行スパイラルタップ

V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap

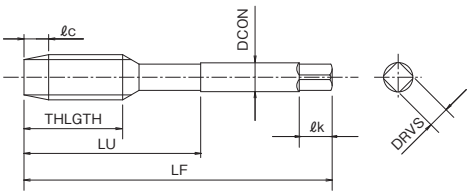
A The A Brand

A-SPT

切削条件 Cutting Conditions P.846

CAD

HSSE | V | 45°



ねじの種類：Rp　ねじ部の精度はISO準用(JIS B 4446:1998) Thread tolerance is following ISO standard.

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327701	Rp 1/16 - 28	2.5P	90	14	36	8	3	B	●	29	7,800
8327711		1.5P						D	●	29	8,420
8327702	Rp 1/8 - 28	2.5P	90	15	37	8		B	●	34	6,250
8327712		1.5P						D	●	34	6,740
8327703	Rp 1/4 - 19	2.5P	100	19	49	11		B	●	70	8,850
8327713		1.5P						D	●	71	9,530
8327704	Rp 3/8 - 19	2.5P	100	21	50	14	4	B	●	105	13,200
8327714		1.5P						D	●	105	14,300
8327705	Rp 1/2 - 14	2.5P	125	26	60	18		B	●	218	20,500
8327715		1.5P						D	●	215	22,000
8327707	Rp 3/4 - 14	2.5P	140	28	74	23		B	●	380	35,000
8327717		1.5P						D	●	380	37,800
8327709	Rp 1 - 11	2.5P	160	33	80	26		B	●	603	58,200
8327719		1.5P						D	●	593	62,700

・旧記号のPSねじの加工にも使用可能です。

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

・Can also be used for machining threads with the old PS symbol.

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

■管用ねじの呼び径一覧表 Pipe Thread Size Chart

A	6	8	10	15	20	25	32	40	50
B	1/8	1/4	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2

1. 呼び径 Aによる場合はA、Bによる場合はBの符号をそれぞれの数字の後に付けます。どちらもねじのサイズを表しているのみですので、タップ選定にあたっては、必ずねじ規格をご確認下さい。

1. If the thread size is A, add the sign of A, and if it is based on B, add the sign of B after each number. Both of them only indicate the size of thread. Please make sure to check the thread standard when selecting a tap.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
吹き飛ばし・吸込・搬送1台で三役!
※詳細は▶P.1026を参照下さい。 See p.1026 for details

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-SPT	◎	◎	◎	◎	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

1982 年、ISO 導入により JIS の管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは旧記号のものがそのまま使用できます。

The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use the older symbols.

(JIS B0203-1982)

種　類 Type	旧記号 Previous Symbol	新記号 New Symbol
耐密用平行めねじ Parallel pipe threads for pressure-tight joints	PS	Rp

ハイス管用平行タップ
Parallel Pipe Thread Tap

SPT

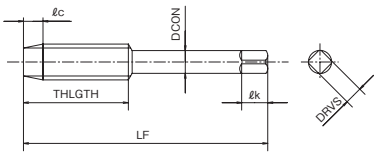
管用テーパねじの平行めねじ、および、管用平行ねじのめねじを加工するのに用います。　PS：耐密用

Used for tapping parallel pipe internal threads.

PS : Parallel pipe threads (for pressure-tight joints)

HSS

CAD



ねじの種類：PS(Rp)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23531	PS 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	A	●	23	2,550
23532	PS 1/4 - 19			62	28	11			●	48	3,720
23533	PS 3/8 - 19			65	28	14			●	69	6,220
23534	PS 1/2 - 14			80	35	18			●	135	9,820
23535	PS 5/8 - 14			82	35	19		D	●	162	16,400
23536	PS 3/4 - 14			85	35	23		A	●	232	16,700
23538	PS 1 - 11			95	45	26			●	357	31,300
23540	PS 1 1/4 - 11			105	45	32		D	●	606	57,200
23542	PS 1 1/2 - 11			110	45	38	4		●	845	79,400
23543	PS 1 3/4 - 11			115	45	42	6		●	1,194	114,000
23544	PS 2 - 11			120	50	46			●	1,526	131,000
23546	PS 2 1/2 - 11			145	65	55		D	●	2,852	228,000
23547	PS 3 - 11			155	65	65			●	4,571	344,000
23548	PS 3 1/2 - 11			165	68	70	8		●	5,920	453,000
23549	PS 4 - 11			170	70	75			●	7,400	614,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ねじの種類：Rp　ねじ部の精度はISO準用(JIS B 4446:1998)

Thread tolerance is following ISO standard.

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8312800	Rp 1/16 - 28	4P	59	14	8	4	C	●	20	3,280
8312801	Rp 1/8 - 28		59	15	8			●	24	3,010
8312802	Rp 1/4 - 19		67	19	11			●	52	4,350
8312803	Rp 3/8 - 19		75	21	14			●	84	7,300
8312804	Rp 1/2 - 14	4P	87	26	18	4	C	●	154	11,600
8312806	Rp 3/4 - 14		96	28	23			●	275	19,500
8312808	Rp 1 - 11		109	33	26			●	412	36,800

・旧記号のPSねじの加工にも使用可能です。

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. ねじ部精度はJIS B0203相当です。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

・Can also be used for machining threads with the old PS symbol.

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Thread limit according to JIS B0203
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実　▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
SPT		○									○	○	○		○	○	○	○	○	○	○					

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

ハイス管用平行タップ
Parallel Pipe Thread Tap

SPT

左ねじ LH Thread

HSS

管用テーパねじの平行めねじ、および、管用平行ねじのめねじを加工するのに用います。　PS：耐密用

Used for tapping parallel pipe internal threads.
PS : Parallel pipe threads (for pressure-tight joints)

ねじの種類：PS(Rp)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23881	PS 1/8 -28 - L	JIS2	4P	55	19	8	4	D	●	23	4,800
23882	PS 1/4 -19 - L			62	28	11			●	48	7,000
23883	PS 3/8 -19 - L			65	28	14			●	69	11,700

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23884	PS 1/2 -14 - L	JIS2	4P	80	35	18	4	D	●	135	18,400
23886	PS 3/4 -14 - L			85	35	23			●	235	31,100
23888	PS 1 -11 - L			95	45	26			●	355	58,900

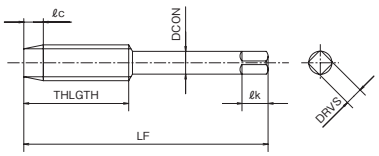
■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ハイス管用平行タップロングシャンク
Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank

LT-SPT

HSS



ねじの種類：PS(Rp)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13809	PS 1/8 - 28	JIS2	4P	120	19	8	4	D	●	51	7,350
13810				150					●	62	10,500
13814	PS 1/4 - 19			120	28	11			●	89	8,000
13815				150					●	115	10,700
13819	PS 3/8 - 19			120	28	14			●	140	13,500

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13820	PS 3/8 - 19	JIS2	4P	150	28	14	4	D	●	180	17,900
13825	PS 1/2 - 14			150	35	18			●	281	20,900
13835	PS 3/4 - 14			150	35	23			●	460	33,000
13845	PS 1 - 11			150	45	26			●	598	48,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
SPT		○									○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
LT-SPT		○									○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

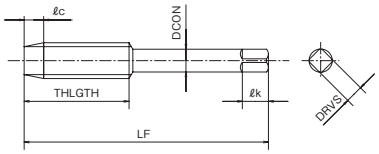
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

ハイス管用平行スパイラルタップ
Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap

SFT-SPT

HSS　35°

ワーク形状に合わせ、止り穴にはスパイラル形を用意しています。
Use the spiral fluted version (SFT-SPT) for tapping blind holes.



ねじの種類：PS(Rp)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13731	PS 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	8	3	D	●	23	3,800
13732	PS 1/4 - 19			62	28	11			●	48	5,480
13733	PS 3/8 - 19			65	28	14			●	68	9,020
13734	PS 1/2 - 14			80	35	18	4		●	138	14,300
13736	PS 3/4 - 14			85	35	23	4		●	238	23,900
13738	PS 1 - 11			95	45	26			●	367	45,300
13739	PS 1 1/4 - 11			105	45	32			△	630	66,600
13741	PS 1 1/2 - 11			110	45	38			△	887	91,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

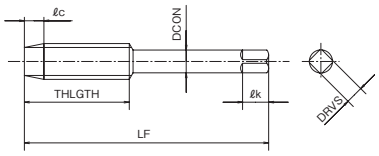
■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行タップ
Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)

EX-SUS-SPT

HSSE　H

ステンレス鋼などの難削材に適しています。
Suitable for tapping difficult to machine materials such as stainless steels.



ねじの種類：PS(Rp)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23781	PS 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	●	23	3,410
23782	PS 1/4 - 19			62	28	11			●	80	4,980
23783	PS 3/8 - 19			65	28	14			●	69	8,270
23784	PS 1/2 - 14			80	35	18	4		●	134	13,100
23786	PS 3/4 - 14			85	35	23			●	232	22,300
23788	PS 1 - 11			95	45	26			●	370	41,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
SFT-SPT		◎		◎							◎		○	○	○	○	○	○	○	○	○				
EX-SUS-SPT									◎					○											○

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

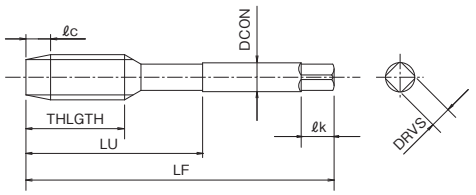
高能率・多機能Vコートハイス管用平行スパイラルタップ

V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap

A The A Brand

A-SPT

切削条件 Cutting Conditions P.845



HSSE | V | 45°

ねじの種類：G　ねじ部の精度はISO準用(JIS B 4445:1998) Thread tolerance is following ISO standard.

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327400	G 1/16 - 28	STD	OH3	2.5P	90	14	36	8	3	B	●	30	7,800
8327401	G 1/8 - 28				90	15	32	8			●	36	6,250
8327402	G 1/4 - 19				100	19	35	11			●	76	8,850
8327403	G 3/8 - 19				100	21	44	14	4		●	111	13,200
8327404	G 1/2 - 14		OH3.5		125	26	55	18			●	224	20,500
8327405	G 5/8 - 14				125	26	60	19			●	247	23,700
8327406	G 3/4 - 14				140	28	69	23			●	385	35,000
8327407	G 7/8 - 14				150	29	75	24			●	479	40,300
8327408	G 1 - 11		OH4		160	33	80	26			●	591	58,200

・旧記号のPFねじの加工にも使用可能です。

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

・Can also be used for machining threads with the old PF symbol.

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

■管用ねじの呼び径一覧表 Pipe Thread Size Chart

A	6	8	10	15	20	25	32	40	50
B	1/8	1/4	3/8	1/2	3/4	1	1 1/4	1 1/2	2

1. 呼び径 Aによる場合はA、Bによる場合はBの符号をそれぞれの数字の後に付けます。どちらもねじのサイズを表しているのみですので、タップ選定にあたっては、必ずねじ規格をご確認下さい。

1. If the thread size is A, add the sign of A, and if it is based on B, add the sign of B after each number. Both of them only indicate the size of thread. Please make sure to check the thread standard when selecting a tap.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
※詳細は▶P.1023を参照下さい。
See p.1023 for details

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-SPT	◎	◎	◎	◎	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

1982年、ISO導入によりJISの管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは旧記号のものがそのまま使用できます。

The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use the older symbols.

(JIS B0202-1982)

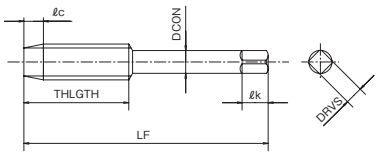
種　類 Type	旧記号 Previous Symbol	新記号 New Symbol
機械的結合用平行めねじ Parallel pipe threads for mechanical joints	PF	G

ハイス管用平行タップ
Parallel Pipe Thread Tap

SPT

管用平行ねじのめねじを加工するのに用います。　PF：機械的結合用
Used for tapping parallel pipe internal threads.
PF : Parallel pipe threads (for mechanical joints)

HSS



ねじの種類：PF(G)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23501	PF 1/8 -28	JIS2	4P	55	19	8	4	A	●	23	2,550
23951			1.5P					D	●	23	3,010
23502	PF 1/4 -19		4P	62	28	11		A	●	49	3,720
23952			1.5P					D	●	49	4,350
23503	PF 3/8 -19		4P	65	28	14		A	●	69	6,220
23953			1.5P					D	●	69	7,300
23504	PF 1/2 -14		4P	80	35	18		A	●	136	9,820
23954			1.5P					D	●	136	11,600
23505	PF 5/8 -14		4P	82	35	19			●	164	16,400
23506	PF 3/4 -14			85	35	23		A	●	233	16,700
23956			1.5P					D	●	235	19,500
23507	PF 7/8 -14		4P	90	40	24			●	290	29,000
23508	PF 1 -11			95	45	26		A	●	352	31,300

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23958	PF 1 -11	JIS2	1.5P	95	45	26	4	D	●	358	36,800
23509	PF 1 1/8 -11		4P	100	45	28			●	459	56,100
23510	PF 1 1/4 -11			105	45	32			●	612	57,200
23960			1.5P						●	608	54,200
23511	PF 1 3/8 -11		4P	110	45	35			●	697	94,100
23512	PF 1 1/2 -11			110	45	38			●	863	79,400
23962			1.5P						●	861	74,800
23513	PF 1 3/4 -11		4P	115	45	42	6		●	1,196	114,000
23514	PF 2 -11			120	50	46			●	1,530	131,000
23516	PF 2 1/2 -11			145	65	55			●	2,820	228,000
23517	PF 3 -11			155	65	65			●	4,300	344,000
23518	PF 3 1/2 -11			165	68	70	8		●	5,800	453,000
23519	PF 4 -11			170	70	75			●	7,400	614,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ねじの種類：G　ねじ部の精度はISO準用(JIS B 4445:1998) Thread tolerance is following ISO standard.

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8312850	G 1/16 - 28	4P	59	14	8	4	C	●	20	3,280
8312851	G 1/8 - 28		59	15	8			●	24	3,010
8312852	G 1/4 - 19		67	19	11			●	54	4,350
8312853	G 3/8 - 19		75	21	14			●	83	7,300
8312854	G 1/2 - 14		87	26	18			●	157	11,600

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8312855	G 5/8 - 14	4P	91	26	19	4	C	●	183	16,400
8312856	G 3/4 - 14		96	28	23			●	276	19,500
8312857	G 7/8 - 14		102	29	24			●	326	29,000
8312858	G 1 - 11		109	33	26			●	420	36,800

・旧記号のPFねじの加工にも使用可能です。
■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. ねじ部精度はJIS B0202相当です。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

・Can also be used for machining threads with the old PF symbol.
■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. Thread limit according to JIS B0202.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
SPT		○									○	○	○		○	○	○	○	○	○	○					

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

ハイス管用平行タップ
Parallel Pipe Thread Tap

SPT

左ねじ LH Thread

HSS

ねじの種類：PF(G)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23893	**PF 1/8 -28 - L**	JIS2	4P	55	19	8	4	D	●	23	4,800
23894	**PF 1/4 -19 - L**			62	28	11			●	81	7,000
23895	**PF 3/8 -19 - L**			65	28	14			●	70	11,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23896	**PF 1/2 -14 - L**	JIS2	4P	80	35	18	4	D	●	136	18,400
23898	**PF 3/4 -14 - L**			85	35	23			●	233	31,100
23900	**PF 1 -11 - L**			95	45	26			●	357	58,900

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

オーバサイズ用ハイス管用平行タップ
Oversize Parallel Pipe Thread Tap

EX-SPT

CAD

HSSE

ねじの種類：PF(G)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23771	**PF 1/8 - 28**	JIS2 + 0.04	4P	55	19	8	4	D	●	23	3,280
23772	**PF 1/4 - 19**			62	28	11			●	48	4,770
23773	**PF 3/8 - 19**			65	28	14			●	70	8,020

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23774	**PF 1/2 - 14**	JIS2 + 0.04	4P	80	35	18	4	D	●	136	12,800
23778	**PF 1 - 11**			95	45	26			△	360	40,700

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
SPT		○									○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
EX-SPT		○									○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

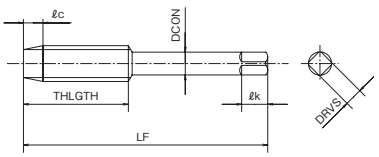
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

ハイス管用平行タップロングシャンク
Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank

LT-SPT

HSS

CAD



ねじの種類：PF(G)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13509	PF 1/8 -28	JIS2	4P	120	19	8	4	D	●	51	7,350
13510				150					●	62	10,500
13514	PF 1/4 -19			120	28	11			●	88	8,000
13515				150					●	116	10,700
13519	PF 3/8 -19			120	28	14			●	139	13,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13520	PF 3/8 -19	JIS2	4P	150	28	14	4	D	●	183	17,900
13525	PF 1/2 -14			150	35	18			●	281	20,500
13535	PF 3/4 -14			150	35	23			●	459	32,400
13545	PF 1 -11			150	45	26			●	597	46,400

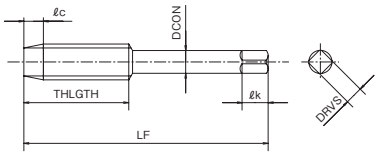
■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ホモ処理ハイス管用平行タップ
Parallel Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)

H-SPT

HSS　H

CAD



ねじの種類：PF(G)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307741	PF 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	●	23	3,280
8307761			1.5P						●	22	3,280
8307742	PF 1/4 - 19		4P	62	28	11			●	48	4,770
8307762			1.5P						●	48	4,770
8307743	PF 3/8 - 19		4P	65	28	14			●	69	8,020
8307763			1.5P						●	69	8,020
8307744	PF 1/2 - 14		4P	80	35	18			●	136	12,800
8307764			1.5P						●	139	12,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
▲=この製品は生産中止しており、A-SPT(P.800)へ切り替え生産させていただいております。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307746	PF 5/8 - 14	JIS2	4P	82	35	19	4	D	▲	164	18,200
8307766			1.5P						▲	165	18,200
8307750	PF 7/8 - 14		4P	90	40	24			▲	295	32,200
8307770			1.5P						▲	292	32,200
8307752	PF 1 - 11		4P	95	45	26			▲	358	40,700

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
▲=The products have been stopped producing and replaced by A-SPT(p.800).

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-SPT		○									○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				
H-SPT	◎	○		○							○			○											

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

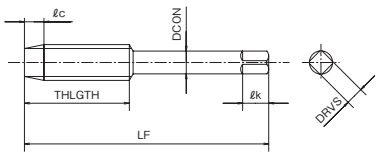
TiNコートハイス管用平行タップ
TiN Coated Parallel Pipe Thread Tap

TIN-SPT

HSSE　TiN

CAD

耐溶着性、耐摩耗性に優れたTiNコーティングが施してあります。
TiN coating provides superior welding and wear resistance.



ねじの種類：PF(G)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23791	PF 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	●	23	5,610
23792	PF 1/4 - 19			62	28	11			●	49	8,500
23793	PF 3/8 - 19			65	28	14			●	70	13,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23794	PF 1/2 - 14	JIS2	4P	80	35	18	4	D	●	137	20,500
23796	PF 3/4 - 14			85	35	23			●	237	34,400
23798	PF 1 - 11			95	45	26			●	357	67,400

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

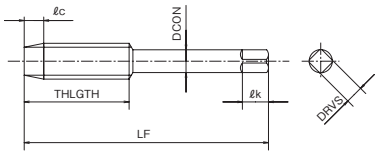
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

難削材用粉末ハイス管用平行タップ
CPM Parallel Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials

CPM-SPT

CPM

CAD



ねじの種類：PF(G)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309002	PF 3/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	●	23	5,100
8309003	PF 1/4 - 19			62	28	11			●	50	7,410

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309004	PF 3/8 - 19	JIS2	4P	65	28	14	4	D	●	71	12,400
8309005	PF 1/2 - 14			80	35	18			●	140	19,600

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
TIN-SPT	○	◎	○	◎	○										○	○	○	○	○	○	○				
CPM-SPT			◎			○				○		◎	○						○			○	○		

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品（在庫をご確認下さい。）
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産（在庫をご確認下さい。）
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品（在庫をご確認下さい。）
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行タップ
Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)

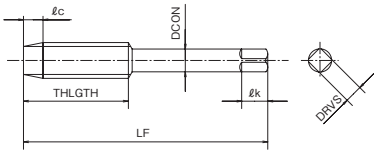
EX-SUS-SPT

HSSE | H

CAD

ステンレス鋼などの難削材に適しています。止り穴にはスパイラル形を用意しています。

Suitable for tapping difficult to machine materials such as stainless steels. The spiral fluted model (SUS-SFT-SPT) is for tapping blind holes.



ねじの種類：PF(G)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23971	PF 1/8 - 28	JIS2	4P	55	19	8	4	D	●	22	3,410
23972	PF 1/4 - 19			62	28	11			●	48	4,980
23973	PF 3/8 - 19			65	28	14			●	70	8,270
23974	PF 1/2 - 14	JIS2	4P	80	35	18	4	D	●	134	13,100
23976	PF 3/4 - 14			85	35	23			●	237	22,300
23978	PF 1 - 11			95	45	26			●	350	41,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

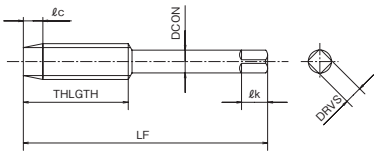
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行スパイラルタップ
Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)

SUS-SFT-SPT

HSSE | H | 45°

CAD



ねじの種類：PF(G)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309041	PF 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	8	3	D	●	22	4,230
8309042	PF 1/4 - 19			62	28	11			●	48	6,090
8309043	PF 3/8 - 19			65	28	14			●	69	10,100
8309044	PF 1/2 - 14	JIS2	2.5P	80	35	18	4	D	●	137	15,800
8309046	PF 3/4 - 14			85	35	23			●	236	26,200
8309048	PF 1 - 11			95	45	26			●	376	48,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-SUS-SPT									◎					○											○
SUS-SFT-SPT									◎					○											

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

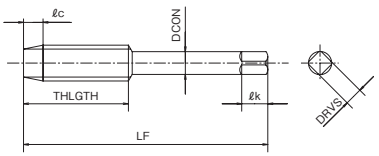
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ホモ処理ハイス管用平行ニューロールタップ
Nu-roll Parallel Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)

NRT-SPT

HSS　H

CAD



ねじの種類：PF(G)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13691	**PF 1/8 - 28**	RH6	2.5P	55	11	8	D	●	26	5,550
13692	**PF 1/4 - 19**	RH7		62	17	11		●	58	7,620
13693	**PF 3/8 - 19**			65	17	14		●	85	12,000
13694	**PF 1/2 - 14**	RH8	2.5P	80	21	18	D	●	170	17,900
13696	**PF 3/4 - 14**			85	21	23		△	288	28,200
13698	**PF 1 - 11**	RH10		95	27	26		△	447	49,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.844参照)
2. 食付2.5P＝B(止り穴用)
3. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
4. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.844)
2. ℓc: 2.5P=B (for blind holes)
3. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
4. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス
※詳細はこちら▶ Scan for details
「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
NRT-SPT	◎	○	○	○					◎					○											

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

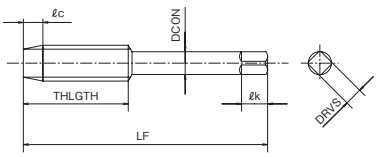
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

超硬管用平行タップ
Carbide Parallel Pipe Thread Tap

OT-SPT

CARBIDE

CAD



ねじの種類：PF(G)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23422	PF 1/8 -28	JIS2	3P	55	19	8	4	D	●	37	29,900
23423	PF 1/4 -19			62	28	11			●	77	43,400

	ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
◆	23424	PF 3/8 -19	JIS2	3P	65	28	14	4	D	●	72	45,500
◆	23425	PF 1/2 -14			80	35	18			●	140	60,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. ◆印はろう付タイプです。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

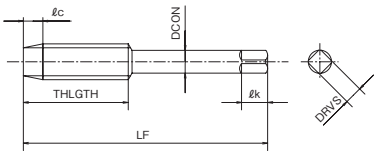
1. ◆ / symbol indicates carbide brazed type.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

超硬管用平行タップロングシャンク
Carbide Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank

OT-LT-SPT

CARBIDE

CAD



ねじの種類：PF(G)

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22852	PF 1/8 - 28	JIS2	3P	100	19	8	4	D	●	70	33,800
22854				150					●	105	41,200
22855	PF 1/4 - 19			100	28	11			●	130	45,700
22857				150					●	194	53,500

	ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
◆	22858	PF 3/8 - 19	JIS2	3P	100	28	14	4	D	●	117	48,200
◆	22860				150					●	181	57,000
◆	22862	PF 1/2 - 14			150	35	18			●	285	68,200
◆	22871	PF 1 - 11			150	45	26			△	610	122,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. ◆印はろう付タイプです。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. ◆ / symbol indicates carbide brazed type.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶ P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
OT-SPT												◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	
OT-LT-SPT												◎	○		○	○	◎		◎	○	◎			◎	

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

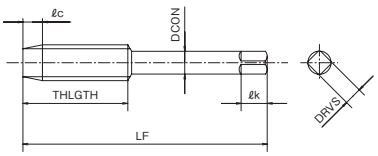
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ハイス管用平行スパイラルタップ
Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap

SFT-SPT

HSS　35°

CAD



ねじの種類：PF(G)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13710	PF 1/8 - 28	JIS2	2.5P	55	19	8	3	D	●	23	3,800
13712	PF 1/4 - 19			62	28	11			●	48	5,480
13713	PF 3/8 - 19			65	28	14			●	69	9,020
13714	PF 1/2 - 14			80	35	18	4		●	137	14,100
13716	PF 3/4 - 14			85	35	23	4		●	238	23,500
13718	PF 1 - 11			95	45	26			●	370	43,500
13719	PF 1 1/4 - 11			105	45	32			▲	633	64,300
13721	PF 1 1/2 - 11			110	45	38			▲	887	88,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、SPT(P.801)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by SPT(p.801).

オーエスジー公式サイト

※詳細は こちら▶
Scan for details

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
SFT-SPT		◎		◎							◎		○	○	○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

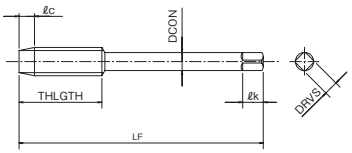
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

ハイス管用平行スパイラルタップロングシャンク
Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank

LT-SFT-SPT

HSS　35°

CAD



ねじの種類：PF(G)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309656	**PF 1/8 - 28**	JIS2	2.5P	150	19	8	3	D	●	62	11,300
8309660	**PF 1/4 - 19**			150	28	11			●	113	11,800
8309665	**PF 3/8 - 19**	JIS2	2.5P	150	28	14	3	D	●	182	19,600
8309669	**PF 1/2 - 14**			150	35	18	4		●	282	23,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
▲＝この製品は生産中止しており、A-SPT(P.800)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
▲＝The products have been stopped producing and replaced by A-SPT (p.800).

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
LT-SFT-SPT		◎		◎							◎		○	○	○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

ハイス管用平行ポイントタップ
Spiral Pointed Parallel Pipe Thread Tap

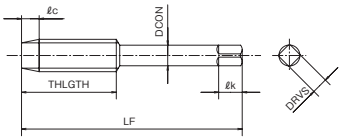
EX-POT-SPT

HSSE

CAD

ワーク形状に合わせ、通り穴用にはポイント形、止り穴にはスパイラル形を用意しています。また低炭素鋼やステンレス鋼などには塑性変形によりねじ立てができるニューロール形を用意しています。

The spiral point model (EX-POT-SPT) is for tapping through holes, while the spiral model (SFT-SPT) is for tapping blind holes. The forming tap (NRT-SPT) is available especially for low carbon steels and stainless steels.



ねじの種類：PF(G)

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13671	**PF 1/8 - 28**	OH2	4P	55	19	8	3	D	●	24	3,410
13672	**PF 1/4 - 19**	OH3		62	28	11			●	51	4,980
13673	**PF 3/8 - 19**			65	28	14			●	73	8,270
13674	**PF 1/2 - 14**	OH3	4P	80	35	18	3	D	●	144	13,100
13676	**PF 3/4 - 14**			85	35	23			▲	246	22,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

▲＝この製品は生産中止しており、SPT(P.801)へ切り替え生産させていただいております。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

▲＝The products have been stopped producing and replaced by SPT(p.801).

機械搭載サポート

お客様の要望に沿った、最適なツールレイアウトをご提案します

※詳細はこちら▶ Scan for details

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-POT-SPT		◎		◎							◎		○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

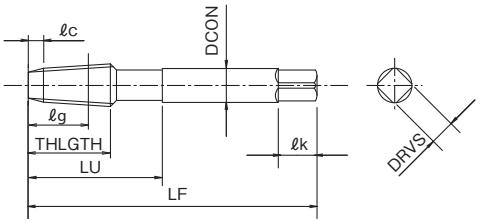
高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ
V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap

A The A Brand

A-TPT

切削条件 Cutting Conditions P.846

HSSE | V | 40°



ねじの種類：NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327671	1/16 - 27 NPT	ANSI G	2.5P	90	18	36	12	8	3	D	●	30	13,400
8327672	1/8 - 27 NPT			90	19	37	12.1	8			●	36	10,700
8327673	1/4 - 18 NPT			100	28	49	17.4	11			●	75	15,700
8327674	3/8 - 18 NPT			100	28	50	17.6	14	4		●	117	24,600
8327675	1/2 - 14 NPT			125	35	60	22.9	18			●	236	36,000
8327677	3/4 - 14 NPT			140	35	74	22.9	23			●	422	61,600
8327679	1 - 11 1/2 NPT			160	45	80	27.4	26			●	678	117,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-TPT	◎	◎	◎	◎	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形

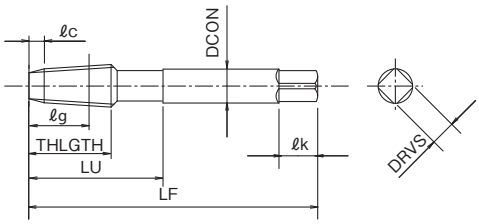
V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)

The A Brand

A-S-TPT

切削条件 Cutting Conditions P.846

HSSE | V | 40°



ねじの種類：NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327681	1/16 - 27 NPT	ANSI G	2.5P	90	16	36	10	8	3	D	●	30	14,100
8327682	1/8 - 27 NPT			90	16.5	37	10.5	8			●	36	11,200
8327683	1/4 - 18 NPT			100	19.5	49	12.5	11			●	74	16,400
8327684	3/8 - 18 NPT			100	21	50	14	14	4		●	115	25,800
8327685	1/2 - 14 NPT			125	27	60	17	18			●	235	37,800
8327687	3/4 - 14 NPT			140	29	74	19	23			●	421	64,800
8327689	1 - 11 1/2 NPT			160	35	80	22	26			●	667	123,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出
※詳細は▶P.1024を参照下さい。 See p.1024 for details

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-S-TPT	◎	◎	◎	◎	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

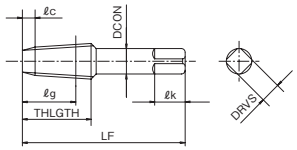
ハイス管用テーパタップ
Taper Pipe Thread Tap

TPT

HSS

管用テーパめねじを加工するのに用います。主にパイプ状のものの接続用に使われる長ねじ形(TPT)と、エルボ、ティーズなどのねじ部長さの短いもののねじ立てに使われる短ねじ形(S-TPT)の2種類があります。
NPT:耐密用

Used to process taper pipe internal threads. OSG offers the standard thread length (TPT) and the short thread length (S-TPT), The S-TPT is used for processing short internal threads on joints.
NPT : American taper pipe threads (general purpose)



ねじの種類:NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23671	1/16 - 27 NPT	ANSI G	2.5P	55	18	12	8	4	D	●	19	6,980
23672	1/8 - 27 NPT			55	19	12.1	8			●	23	6,010
23673	1/4 - 18 NPT			62	28	17.4	11			●	48	8,420
23674	3/8 - 18 NPT			65	28	17.6	14			●	69	13,700
23675	1/2 - 14 NPT			80	35	22.9	18			●	135	21,600
23676	3/4 - 14 NPT			85	35	22.9	23			●	234	36,200
23678	1 -11 1/2 NPT			95	45	27.4	26			●	354	67,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23679	1 1/4 - 11 1/2 NPT	ANSI G	2.5P	105	45	28.1	32	4	D	●	598	113,000
23680	1 1/2 - 11 1/2 NPT			110	45	28.4	38	6		●	917	159,000
23681	2 -11 1/2 NPT			120	50	28	46			●	1,520	251,000
23682	2 1/2 - 8 NPT			145	65	40.8	55	8		●	2,854	453,000
23683	3 - 8 NPT			155	65	43	65			●	4,724	700,000
23684	3 1/2 - 8 NPT			165	68	44.7	70	10		●	5,760	821,000
23685	4 - 8 NPT			170	70	45.5	75			●	7,420	1,070,000

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ハイス管用テーパタップ短ねじ形
Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)

S-TPT

HSS

ねじの種類:NPT

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23621	1/16 - 27 NPT	ANSI G	2.5P	55	16	10	8	4	D	●	20	7,660
23622	1/8 - 27 NPT			55	16.5	10.5	8			●	23	6,620
23623	1/4 - 18 NPT			62	19.5	12.5	11			●	50	9,240
23624	3/8 - 18 NPT			65	21	14	14			●	71	15,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23625	1/2 - 14 NPT	ANSI G	2.5P	80	27	17	18	4	D	●	142	23,500
23627	3/4 - 14 NPT			85	29	19	23			●	241	39,900
23629	1 -11 1/2 NPT			95	35	22	26			●	361	74,300

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
TPT		○	○								○	○	○	○	○	○		○	○	○	○				
S-TPT		○	○								○	○	○	○	○	○		○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols
●=標準在庫品 Standard stock item
○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□=特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△=生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

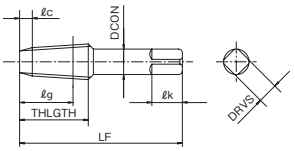
ハイス管用テーパタップ
Taper Pipe Thread Tap

TPT

HSS

管用テーパめねじを加工するのに用います。主にパイプ状のものの接続用に使われる長ねじ形(TPT)と、エルボ、ティーズなどのねじ部長さの短いもののねじ立てに使われる短ねじ形(S-TPT)の2種類があります。
NPTF：ドライシール用

Used to process taper pipe internal threads. OSG offers the standard thread length (TPT) and the short thread length (S-TPT), The S-TPT is used for processing short internal threads on joints.
NPTF : American taper pipe threads (dry seal)



ねじの種類：NPTF

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size		精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23691	1/16 -27	NPTF	ANSI G	2.5P	55	18	12	8	4	D	●		19	8,230
23692	1/8 -27	NPTF			55	19	12.1	8			●		23	7,070
23693	1/4 -18	NPTF			62	28	17.4	11			●		48	10,100
23694	3/8 -18	NPTF			65	28	17.6	14			●		69	16,500
23695	1/2 -14	NPTF			80	35	22.9	18			●		134	25,600
23697	3/4 -14	NPTF			85	35	22.9	23			●		230	43,300
23699	1 -11 1/2	NPTF			95	45	27.4	26	4		●		346	80,600
23700	1 1/4 -11 1/2	NPTF			105	45	28.1	32		D	●		605	135,000
23701	1 1/2 -11 1/2	NPTF			110	45	28.4	38	6		●		928	189,000
23702	2 -11 1/2	NPTF			120	50	28	46			●		1,542	295,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ハイス管用テーパタップ短ねじ形
Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)

S-TPT

HSS

ねじの種類：NPTF

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size		精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23661	1/16 - 27	NPTF	ANSI G	2.5P	55	16	10	8	4	D	●		20	9,070
23662	1/8 - 27	NPTF			55	16.5	10.5	8			●		23	7,830
23663	1/4 - 18	NPTF	ANSI G	2.5P	62	19.5	12.5	11	4	D	●		50	11,000
23664	3/8 - 18	NPTF			65	21	14	14			●		72	18,200

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
TPT		○	○								○	○	○	○	○	○		○	○	○	○				
S-TPT		○	○								○	○	○	○	○	○		○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

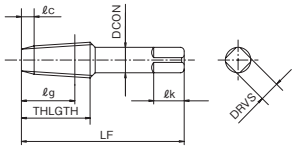
ハイス管用テーパスパイラルタップ
Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap

SFT-TPT

HSS　30°

管用テーパめねじを加工するのに用いますが、止り穴や切りくずづまりを起こし易い加工条件に適しています。

Although it can be used to process taper pipe internal threads, this tap is best suited for tapping blind holes and for applications tend to have chip packing problem.



ねじの種類：NPT

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
13791	1/16 -27 NPT	ANSI G	2.5P	55	18	12	8	3	D	●	18	8,820
13792	1/8 -27 NPT			55	19	12.1	8			●	22	7,620
13793	1/4 -18 NPT			62	28	17.4	11	4		●	46	10,900
13794	3/8 -18 NPT			65	28	17.6	14			●	67	17,900
13795	1/2 -14 NPT			80	35	22.9	18	4		●	131	27,700
13797	3/4 -14 NPT			85	35	22.9	23			●	232	46,700
13799	1 -11 1/2 NPT			95	45	27.4	26			●	352	87,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

再研磨・再コーティング

一括で受け入れ可能。新品同等性能を実現します

※詳細は▶P.9を参照下さい。
See p.9 for details

CADデータ (DXF・STEP) ダウンロードサービス公開中　▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel			ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
SFT-TPT		○		○							○									○					

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形
Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide)

IRT

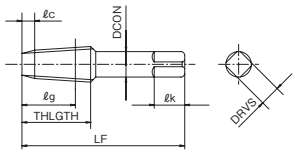
HSS | H | 8°

逆ねじれ Revers Flutes

ねじの種類：NPT

ステンレス鋼、耐熱合金などのように、表面に加工硬化層ができたり、溶着の生じやすい難削材に適しています。また、TiNコーティング処理品もあります。

Suitable for processing difficult to machine materials such as stainless steels and heat resistant alloys that have hardened surfaces and/or a tendency for welding. TiN coated versions of this tap are also available.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	満数 NOF		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23741	1/16 -27 NPT	ANSI G	2.5P	55	18	12.1	8	5	D	●		19	9,450
23742	1/8 -27 NPT			55	19	12.1	8			●		24	8,000
23743	1/4 -18 NPT			62	28	17.5	11			●		49	11,500
23744	3/8 -18 NPT			65	28	17.7	14			●		72	18,400
23745	1/2 -14 NPT			80	35	22.9	18			●		137	28,000
23747	3/4 -14 NPT			85	35	22.9	23			●		241	46,700
23749	1 -11 1/2 NPT			95	45	27.4	26	5	D	●		374	86,600
23750	1 1/4-11 1/2 NPT			105	45	28.1	32			●		639	126,000
23751	1 1/2-11 1/2 NPT			110	45	28.4	38	7		●		930	176,000
23752	2 -11 1/2 NPT			120	50	28	46			●		1,578	277,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

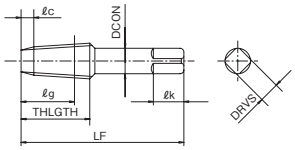
TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ形
TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads

TIN-IRT

HSSE | TiN | 8°

逆ねじれ Revers Flutes

ねじの種類：NPT



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	満数 NOF		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309142	1/8 -27 NPT	ANSI G	2.5P	55	19	12.1	8	5	D	●		23	10,700
8309143	1/4 -18 NPT			62	28	17.5	11			●		49	15,700
8309144	3/8 -18 NPT			65	28	17.7	14			●		72	24,600
8309145	1/2 -14 NPT			80	35	22.9	18			●		137	36,000
8309147	3/4 -14 NPT			85	35	23	23	5	D	●		242	61,600
8309149	1 -11 1/2 NPT			95	45	27.4	26			●		374	117,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形
Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide)

EX-IRT

HSSE | H | 8°

逆ねじれ Revers Flutes

ねじの種類：NPTF

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	基準径位置 ℓg	シャンク径 DCON	満数 NOF		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23761	1/16 -27 NPTF	ANSI G	2.5P	55	18	12	8	3	D	●		19	11,200
23762	1/8 -27 NPTF			55	19	12.05	8	5		●		24	9,590
23763	1/4 -18 NPTF			62	28	17.45	11	5	D	●		49	13,500
23764	3/8 -18 NPTF			65	28	17.65	14			●		72	22,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
IRT	○				○				◎			○													
TIN-IRT	○	○			○				◎			○													
EX-IRT	○								◎			○													

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

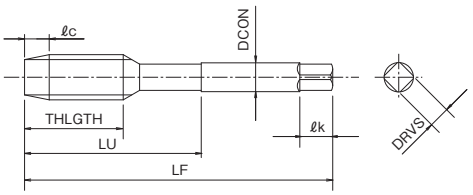
高能率・多機能Vコートハイス管用平行スパイラルタップ

V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap

A The A Brand

A-SPT

切削条件 Cutting Conditions | P.846



HSSE | V | 45°

ねじの種類：NPS

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327691	1/16 - 27 NPS	ANSI G	2.5P	90	14	36	8	3	D	●	29	11,000
8327692	1/8 - 27 NPS			90	15	37	8			●	35	8,750
8327693	1/4 - 18 NPS			100	19	49	11			●	71	12,400
8327694	3/8 - 18 NPS			100	21	50	14	4		●	107	18,600
8327695	1/2 - 14 NPS			125	26	60	18			●	219	28,200
8327697	3/4 - 14 NPS			140	28	74	23			●	380	49,200
8327699	1 - 1 1/2 NPS			160	33	80	26			●	591	81,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

オーエスジー公式サイト

新製品情報などの最新情報をいち早くお届けします

※詳細はこちら▶ Scan for details

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-SPT	◎	◎	◎	◎	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

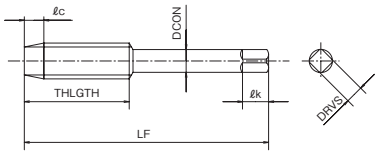
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ハイス管用平行タップ
Parallel Pipe Thread Tap

SPT

HSS

管用テーパめねじの平行めねじ、および管用平行めねじのめねじを加工するのに用います。
NPS：耐密用(NPSC・NPSM)　　NPSF：ドライシール用
Used to process parallel pipe internal threads.
NPS : American straight pipe threads (for general purposes)
NPSC : American straight pipe threads (for pipe couplings)
NPSM : American straight pipe threads (for free fitting mechanical joints)
NPSF : American straight pipe threads (for dry seals)



ねじの種類：NPS

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23561	1/16 -27 NPS	ANSI G	4P	55	18	8	4	D	●	19	5,340
23562	1/8 -27 NPS			55	19	8			●	23	4,870
23563	1/4 -18 NPS			62	28	11			●	49	6,980
23564	3/8 -18 NPS			65	28	14			●	69	11,700
23565	1/2 -14 NPS			80	35	18			●	136	18,600
23567	3/4 -14 NPS			85	35	23			●	234	31,100
23569	1 -11 1/2 NPS			95	45	26			●	350	58,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23570	1 1/4 -11 1/2 NPS	ANSI G	4P	105	45	32	4	D	●	618	95,900
23571	1 1/2 -11 1/2 NPS			110	45	38	6		●	924	134,000
23572	2 -11 1/2 NPS			120	50	46			●	1,534	222,000
23573	2 1/2 - 8 NPS			145	65	55	8		●	2,699	341,000
23574	3 - 8 NPS			155	65	65			●	4,420	510,000
23575	3 1/2 - 8 NPS			165	68	70	10		●	5,860	666,000
23576	4 - 8 NPS			170	70	75			●	7,700	875,000

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ハイス管用平行タップ
Parallel Pipe Thread Tap

SPT

HSS

ねじの種類：NPSF

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23801	1/16 -27 NPSF	ANSI G	4P	55	18	8	4	D	●	19	6,450
23802	1/8 -27 NPSF			55	19	8			●	23	5,820
23803	1/4 -18 NPSF			62	28	11			●	49	8,420
23804	3/8 -18 NPSF			65	28	14			●	69	12,300
23805	1/2 -14 NPSF			80	35	18			●	134	21,600

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
23807	3/4 -14 NPSF	ANSI G	4P	85	35	23	4	D	●	237	36,500
23809	1 -11 1/2 NPSF			95	45	26			●	352	69,800
23850	1 1/4 -11 1/2 NPSF			105	45	32			●	604	114,000
23852	1 1/2 -11 1/2 NPSF			110	45	38	6		●	906	159,000

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
SPT		○									○	○	○		○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

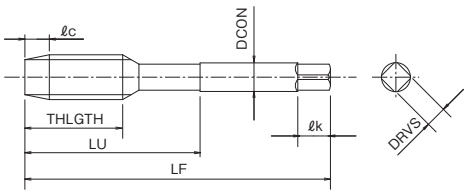
高能率・多機能Vコートインサートねじ用粉末ハイススパイラルタップ

V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap for Helicoil/EG/STI

A The A Brand

A-SFT HL

切削条件 Cutting Conditions P.845



CAD

CPM | V | 45°

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327751	M 2 × 0.4	OH1	2.5P	44	3.6	13	3	2	—	●	3	6,340
8327753	M 2.5 × 0.45	OH1.5	2.5P	46	4	19	4	3	—	●	4	5,570
8327755	M 2.6 × 0.45	OH1.5	2.5P	46	4	19	4	3	—	●	4	5,230
8327757	M 3 × 0.5	OH1.5	2.5P	48	4.8	20	4	3	—	●	5	4,440
8327759	M 3 × 0.5	OH1.5	1.5P	48	4.8	20	4	3	—	●	5	4,870
8327761	M 4 × 0.7	OH2	2.5P	60	6.4	24	5.5	3	—	●	10	4,350
8327763	M 4 × 0.7	OH2	1.5P	60	6.4	24	5.5	3	—	●	10	4,770
8327765	M 5 × 0.8	OH2	2.5P	62	8	29	6	3	—	●	11	4,370
8327767	M 5 × 0.8	OH2	1.5P	62	8	29	6	3	—	●	11	4,800
8327769	M 6 × 1	OH2	2.5P	65	12	33	6.2	3	—	●	15	4,500
8327771	M 6 × 1	OH2	1.5P	65	12	33	6.2	3	—	●	15	4,940
8327773	M 8 × 1.25	OH2	2.5P	75	15	41	7	3	—	●	23	5,880
8327775	M 8 × 1.25	OH2	1.5P	75	15	41	7	3	—	●	23	6,480
8327777	M 10 × 1.5	OH2	2.5P	82	18	48	8.5	3	—	●	36	7,150
8327779	M 10 × 1.5	OH2	1.5P	82	18	48	8.5	3	—	●	37	7,870
8327781	M 12 × 1.75	OH2	2.5P	90	21	48	10.5	3	—	●	64	9,300

在庫 Stock: D

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

CPM | V | 45°

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327785	No. 10 – 32UNF	GH2	2.5P	62	8	29	6	3	—	●	11	5,440
8327787	¼ – 28UNF	GH2.5	2.5P	70	11	37	6.2	3	—	●	16	5,670
8327789	5/16 – 24UNF	GH3	2.5P	75	13	41	7	3	—	●	22	6,890
8327791	⅜ – 24UNF	GH3	2.5P	80	13	48	8	3	—	●	31	7,570

在庫 Stock: D

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-SFT HL	○	◎	◎	○	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

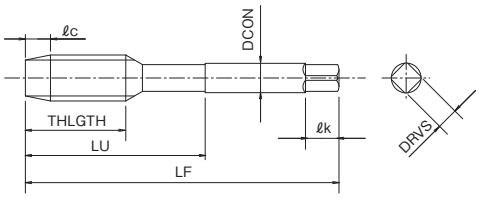
高能率・多機能Vコートインサートねじ用 粉末ハイススパイラルタップロングシャンク

V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI

A The A Brand

A-LT-SFT HL

切削条件 Cutting Conditions P.845



CPM | V | 45°

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
8327801	M 3 × 0.5 × 100	OH1.5	2.5P	100	4.8	20	4	3	—	D ●	11	7,330
8327803	M 4 × 0.7 × 100	OH2		100	6.4	24	5.5		—	●	20	6,760
8327805	M 5 × 0.8 × 100			100	8	29	6		—	●	23	6,160
8327807	M 6 × 1 × 100			100	12	33	6.2		—	●	24	6,340
8327809	M 8 × 1.25 × 100			100	15	41	7		—	●	32	7,620
8327811	M 10 × 1.5 × 100			100	18	48	8.5		—	●	46	8,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 再研磨はお勧めしておりません。

※送りの不安定な機械で使用しますと、めねじ拡大トラブルが発生する場合がありますのでご注意下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Tap limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Regrinding is not recommended.

※ Stable feed control machines are recommended to avoid over size tapping.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります
※詳細は▶P.1015を参照下さい。 See p.1015 for details

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
A-LT-SFT HL	○	◎	◎	○	◎				○	○	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○				

在庫記号について Inventory symbols

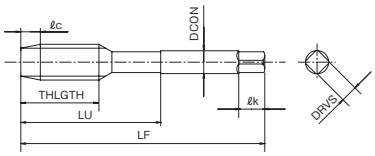
●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

インサートねじ用ハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap for Helicoil/EG/STI

EX-HL-SFT

止り穴で、インサート(ヘリカルコイル) が挿入されるめねじのねじ立てに使用します。
Used for tapping blind holes that have a helical coil wire screw thread insert.



HSSE | 35°

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
14008	M 2 ×0.4	1b	2.5P	44	14	—	3	2	Yes	D	●	3	4,480
14078		1b+0.03							Yes		●	3	4,920
14010	M 2.5×0.45	1b		46	11	19	4	3	Yes		●	4	4,070
14080		1b+0.03							Yes		●	4	4,480
14012	M 2.6×0.45	1b		46	11	19	4		Yes		●	5	4,070
14082		1b+0.03							Yes		●	4	4,480
14014	M 3 ×0.5	1b		48	13	20	4		Yes		●	5	2,880
14084		1b+0.03							Yes		●	5	3,180
14016	M 4 ×0.7	1b		60	16	24	5.5		Yes		●	10	2,880
14086		1b+0.03							Yes		●	10	3,140
14018	M 5 ×0.8	1b		62	19	29	6		Yes		●	12	2,690

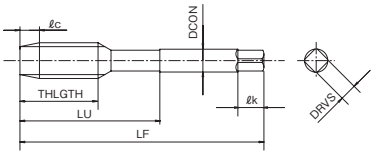
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
14088	M 5 ×0.8	1b+0.03	2.5P	62	19	29	6	3	Yes	D	●	12	2,950
14020	M 6 ×1	1b		65	19	33	6.2		—		●	15	2,770
14090		1b+0.03							—		●	15	3,030
14024	M 8 ×1.25	1b		75	24	41	7		—		●	25	3,850
14094		1b+0.03							—		●	25	4,230
14028	M10 ×1.5	1b		82	29	48	8.5		—		●	39	5,230
14098		1b+0.03							—		●	40	5,760
14030	M10 ×1.25	1b		82	29	48	8.5		—		●	38	5,230
14034	M12 ×1.75	1b		90	30	48	10.5		—		●	65	7,070
14100		1b+0.03							—		●	64	7,770

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1015をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
3. Helical Coil : Please refer to p.1015.

インサートねじ用ハイススパイラルタップロングシャンク
Spiral Fluted Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI

HL-LT-SFT



HSSE | 35°

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8308012	M 3×0.5	1b	2.5P	100	13	20	4	3	Yes	D	●	11	5,590
8308015	M 4×0.7			100	16	24	5.5		Yes		●	15	5,230
8308018	M 5×0.8			100	19	29	6		Yes		●	23	4,500
8308021	M 6×1			100	19	33	6.2		—		●	24	4,070
8308023				150					—		●	37	6,240

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 Tap Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8308027	M 8×1.25	1b	2.5P	150	24	41	7	3	—	D	●	49	7,750
8308034	M10×1.5			150	29	48	8.5		—		●	70	9,530
8308038	M10×1.25			150	29	48	8.5		—		●	70	9,530
8308045	M12×1.75			150	30	48	10.5		—		●	102	12,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1015をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
3. Helical Coil : Please refer to p.1015.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
EX-HL-SFT																		◎	◎		◎					
HL-LT-SFT																		◎	◎		◎					

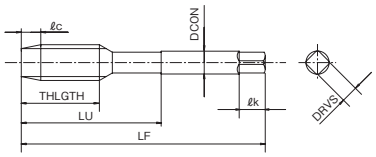
在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

インサートねじ用ハイスポイントタップ
Spiral Pointed Tap for Helicoil/EG/STI

EX-HL-POT

通り穴で、インサート(ヘリカルコイル)が挿入されるめねじのねじ立てに使用します。
Used for tapping through holes that have a helical coil wire screw thread insert.



HSSE

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307818	M 3 ×0.5	1b	5P	48	13	20	4	3	Yes	D	●	5	2,800
8307821	M 4 ×0.7			60	16	24	5.5		Yes		●	10	2,770
8307823	M 5 ×0.8			62	19	29	6		Yes		●	12	2,620
8307825	M 6 ×1			65	19	33	6.2		Yes		●	16	2,670

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1015をご参照下さい。

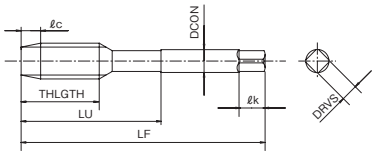
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307827	M 8 ×1.25	1b	5P	75	24	41	7	3	—	D	●	27	3,760
8307829	M10×1.5			82	29	48	8.5		—		●	44	5,000
8307830	M10×1.25			82	29	48	8.5		—		●	43	5,000
8307832	M12×1.75			90	30	48	10.5		—		●	73	6,780

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
3. Helical Coil : Please refer to p.1015.

インサートねじ用ハイスポイントタップロングシャンク
Spiral Pointed Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI

HL-LT-POT



HSSE

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307912	M 3 ×0.5	1b	5P	100	13	20	4	3	Yes	D	●	11	5,360
8307915	M 4 ×0.7			100	16	24	5.5		Yes		●	19	5,000
8307918	M 5 ×0.8			100	19	29	6		Yes		●	23	4,370
8307921	M 6 ×1			100	19	33	6.2		Yes		●	27	3,870
8307923				150					Yes		●	38	6,010

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1015をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307927	M 8 ×1.25	1b	5P	150	24	41	7	3	—	D	●	52	7,460
8307934	M10×1.5			150	29	48	8.5		—		●	75	9,150
8307938	M10×1.25			150	29	48	8.5		—		●	75	9,150
8307945	M12×1.75			150	30	48	10.5		—		●	110	11,800

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
3. Helical Coil : Please refer to p.1015.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
EX-HL-POT																		◎	◎		◎				
HL-LT-POT																		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

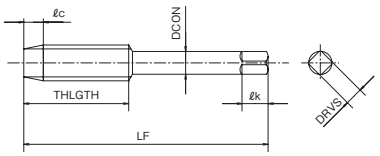
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

インサートねじ用ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap for Helicoil/EG/STI

HL-HT

ヘリカルコイルが挿入されるめねじのねじ立てに使用します。同一呼び寸法の普通のタップと比べ、ピッチは同じですが、外径がインサートの分だけ大きく作られています。

Used for tapping holes that have a helical coil wire screw thread insert. Compared to ordinary taps of the same nominal size, these taps have the same pitch but have an oversized outer diameter for insert.



HSS

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
9693	M 2 ×0.4	1b	5P	44	16	3	4	Yes	D	●	3	3,800
9694			1.5P					Yes		●	3	3,800
9003		1b+0.03	5P					Yes		●	3	4,330
9004			1.5P					Yes		●	3	4,330
9697	M 2.5 ×0.45	1b	5P	46	18	4		Yes		●	5	3,500
9698			1.5P					Yes		●	5	3,500
9007		1b+0.03	5P					Yes		●	4	3,990
9008			1.5P					Yes		●	4	3,990
9701	M 2.6 ×0.45	1b	5P	46	18	4		Yes		●	5	3,500
9702			1.5P					Yes		●	5	3,500
9011		1b+0.03	5P					Yes		●	4	3,990
9012			1.5P					Yes		●	4	3,990
9704	M 3 ×0.5	1b	9P	48	18	4		Yes		●	5	2,350
9705			5P					Yes		●	5	2,350
9706			1.5P					Yes		●	5	2,350
9013		1b+0.03	9P					Yes		●	5	2,670
9014			5P					Yes		●	5	2,670
9015			1.5P					Yes		●	6	2,670
9710	M 4 ×0.7	1b	9P	60	22	5.5		Yes		●	11	2,330
9711			5P					Yes		●	11	2,330
9712			1.5P					Yes		●	11	2,330
9019		1b+0.03	9P					Yes		●	10	2,640
9020			5P					Yes		●	10	2,640
9021			1.5P					Yes		●	10	2,640
9716	M 5 ×0.8	1b	9P	62	24	6		Yes		●	12	2,200
9717			5P					Yes		●	13	2,200
9718			1.5P					Yes		●	13	2,200
9025		1b+0.03	9P					Yes		●	12	2,510
9026			5P					Yes		●	12	2,510
9027			1.5P					Yes		●	13	2,510
9722	M 6 ×1	1b	9P	65	26	6.2		—		●	16	2,280
9723			5P					—		●	16	2,280
9724			1.5P					—		●	16	2,280
9031		1b+0.03	9P					—		●	14	2,580
9032			5P					—		●	16	2,580
9033			1.5P					—		●	16	2,580
9728	M 8 ×1.25	1b	9P	75	32	7		—		●	25	3,110
9729			5P					—		●	25	3,110
9730			1.5P					—		●	25	3,110
9037		1b+0.03	9P					—		●	25	3,600
9038			5P					—		●	24	3,600
9039			1.5P					—		●	25	3,600

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
9735	M10 ×1.5	1b	5P	82	38	8.5	4	—	D	●	41	4,160
9736			1.5P					—		●	42	4,160
9045		1b+0.03	5P					—		●	42	4,800
9046			1.5P					—		●	42	4,800
9739	M10 ×1.25	1b	5P	80	38	8.5		—		●	40	4,160
9740			1.5P					—		●	40	4,160
9049		1b+0.03	5P					—		●	39	4,800
9050			1.5P					—		●	40	4,800
9745	M12 ×1.75	1b	5P	90	42	10.5		—		●	70	5,760
9746			1.5P					—		●	70	5,760
9055		1b+0.03	5P					—		●	69	6,570
9056			1.5P					—		●	70	6,570
9749	M12 ×1.5	1b	5P	88	42	10.5		—		●	67	5,760
9750			1.5P					—		●	66	5,760
9059		1b+0.03	5P					—		●	65	6,570
9060			1.5P					—		●	66	6,570
9753	M12 ×1.25	1b	5P	88	42	10.5		—		●	67	5,760
9754			1.5P					—		●	66	5,760
9063		1b+0.03	5P					—		●	66	6,570
9064			1.5P					—		●	67	6,570
9757	M14 ×2	1b	5P	95	45	13		—		●	98	7,890
9758			1.5P					—		●	98	7,890
9761	M14 ×1.5		5P	95	45	12.5		—		●	93	7,890
9762			1.5P					—		●	93	7,890
9765	M16 ×2		5P	95	45	14		—		●	110	11,000
9766			1.5P					—		●	109	11,000
9769	M16 ×1.5		5P	95	45	14		—		●	109	11,000
9770			1.5P					—		●	108	11,000
9773	M18 ×2.5		5P	115	55	17		—		●	184	17,400
9774			1.5P					—		●	188	17,400
9777	M18 ×1.5		5P	95	45	15		—		●	129	17,400
9778			1.5P					—		●	132	17,400
9781	M20 ×2.5		5P	120	58	19		—		●	241	20,900
9782			1.5P					—		●	242	20,900
9785	M20 ×1.5		5P	95	45	17		—		●	158	20,900
9786			1.5P					—		●	159	20,900
9791	M22 ×2.5		5P	130	62	20		—		●	286	29,200
9792			1.5P					—		●	292	29,200
9794	M22 ×1.5		5P	95	45	19		—		●	193	29,200
9795			1.5P					—		●	194	29,200
9800	M24 ×3		5P	135	65	21		—		●	345	39,400
9801			1.5P					—		●	346	39,400

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1015をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
3. Helical Coil : Please refer to p.1015.

次ページへ
呼び Size M24 ～ M30 NEXT

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HL-HT																		○	○		◎				

前ページより FROM 呼び Size M2 ~ M24

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
9941	M24 ×1.5	1b	5P	95	45	20	4	—	D	●	213	39,400
9942			1.5P					—		●	208	39,400
9950	M27 ×3		5P	145	70	23		—		●	439	43,300
9951			1.5P					—		●	436	43,300
9956	M27 ×1.5		5P	105	45	21		—		●	285	43,300
9957	M27 ×1.5		1.5P	105	45	21		—		●	285	43,300
9962	M30 ×3.5		5P	155	75	28		—		●	630	50,800
9963			1.5P					—		●	644	50,800
9968	M30 ×1.5		5P	105	45	24		—		●	351	50,800
9969			1.5P					—		●	356	50,800

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1015をご参照下さい。

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
3. Helical Coil : Please refer to p.1015.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
標準サイズ在庫完備!JIS1級めねじ・MS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能
※詳細は▶P.1018 を参照下さい。
See p.1018 for details

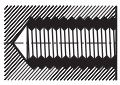
製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

在庫記号について Inventory symbols

- ●＝標準在庫品 Standard stock item
- ○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
- ▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
- □＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
- △＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

インサートねじ用ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap for Helicoil/EG/STI

HL-HT

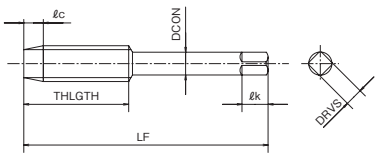


HSS

CAD

ヘリカルコイルが挿入されるめねじのねじ立てに使用します。同一呼び寸法の普通のタップと比べ、ピッチは同じですが、外径がインサートの分だけ大きく作られています。

Used for tapping holes that have a helical coil wire screw thread insert. Compared to ordinary taps of the same nominal size, these taps have the same pitch but have an oversized outer diameter for insert.



ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
9803	No. 2 - 56UNC	1b	5P	44	16	3	3	Yes	D	●		4	3,440
9804			1.5P					Yes		●		3	3,440
9805	No. 4 - 40UNC		5P	48	18	4		Yes		●		5	2,350
9806			1.5P					Yes		●		5	2,350
9813	No. 5 - 40UNC		5P	52	20	5		Yes		●		7	2,350
9814			1.5P					Yes		●		7	2,350
9821	No. 6 - 32UNC		5P	55	20	5		Yes		●		9	2,350
9822			1.5P					Yes		●		8	2,350
9825	No. 6 - 40UNF		5P	55	20	5		Yes		●		8	2,350
9826			1.5P					Yes		●		8	2,350
9829	No. 8 - 32UNC		5P	60	22	5.5		Yes		●		11	2,300
9830			1.5P					Yes		●		10	2,300
9833	No. 8 - 36UNF		5P	60	22	5.5		Yes		●		10	2,300
9834			1.5P					Yes		●		10	2,300
9837	No.10 - 24UNC		5P	62	24	6		Yes		●		13	2,230
9838			1.5P					Yes		●		13	2,230
9841	No.10 - 32UNF		5P	62	24	6		Yes		●		13	2,230
9842			1.5P					Yes		●		13	2,230
9845	No.12 - 24UNC		5P	65	26	6.2	4	—		●		14	2,230
9846			1.5P					—		●		14	2,230
9849	No.12 - 28UNF		5P	65	26	6.2		—		●		14	2,230
9850			1.5P					—		●		14	2,230
9853	1/4 - 20UNC		5P	70	30	6.2		—		●		17	2,580
9854			1.5P					—		●		18	2,580
9857	1/4 - 28UNF		5P	70	30	6.2		—		●		17	2,580
9858			1.5P					—		●		17	2,580
9861	5/16 - 18UNC		5P	75	32	7		—		●		25	3,220
9862			1.5P					—		●		25	3,220
9865	5/16 - 24UNF		5P	75	32	7		—		●		25	3,220

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
9866	5/16 - 24UNF	1b	1.5P	75	32	7	4	—	D	●		25	3,220
9869	3/8 - 16UNC		5P	82	38	8.5		—		●		40	4,250
9870			1.5P					—		●		40	4,250
9873	3/8 - 24UNF		5P	80	38	8		—		●		36	4,250
9874			1.5P					—		●		35	4,250
9877	7/16 - 14UNC		5P	88	42	10.5		—		●		64	5,610
9878			1.5P					—		●		63	5,610
9881	7/16 - 20UNF		5P	85	42	9		—		●		53	5,610
9882			1.5P					—		●		53	5,610
9885	1/2 - 13UNC		5P	95	45	12		—		●		86	7,890
9886			1.5P					—		●		85	7,890
9889	1/2 - 20UNF		5P	90	42	10.5		—		●		71	7,890
9890			1.5P					—		●		70	7,890
9893	5/8 - 11UNC		5P	105	50	14		—		●		116	12,000
9894			1.5P					—		●		117	12,000
9895	5/8 - 18UNF		5P	95	45	14		—		●		108	12,000
9896			1.5P					—		●		107	12,000
9899	3/4 - 10UNC		5P	115	55	17		—		●		196	18,900
9900			1.5P					—		●		190	18,900
9901	3/4 - 16UNF		5P	95	45	17		—		●		155	18,900
9902			1.5P					—		●		155	18,900
9905	7/8 - 9UNC		5P	125	60	20		—		●		289	26,700
9906			1.5P					—		●		289	26,700
9907	7/8 - 14UNF		5P	95	45	19		—		●		190	26,700
9908			1.5P					—		●		192	26,700
9911	1 - 8UNC		5P	135	65	23		—		●		396	43,700
9912			1.5P					—		●		387	43,700
9913	1 - 12UNF		5P	105	45	21		—		●		259	43,700
9914			1.5P					—		●		259	43,700

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1015をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
3. Helical Coil : Please refer to p.1015.

OSGのPSシリーズ
商品シリーズ Parts & Supply series
※詳細は▶P.1015を参照下さい。
See p.1015 for details
標準サイズ在庫完備!タングが無し!タングレスインサートあります
最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HL-HT																		○	○		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

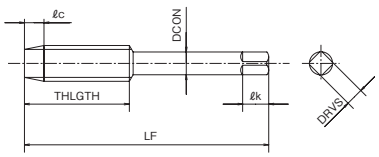
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

インサートねじ用ハイスハンドタップロングシャンク
Straight Fluted Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI

HL-LT



HSS

ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8308124	M 3 ×0.5	1b	5P	100	18	4	3	Yes	D	●		11	4,530
8308125			1.5P					Yes		●		11	4,530
8308130	M 4 ×0.7		5P	100	22	5.5		Yes		●		19	4,350
8308131			1.5P					Yes		●		19	4,350
8308136	M 5 ×0.8		5P	100	24	6		Yes		●		24	3,760
8308137			1.5P					Yes		●		25	3,760
8308142	M 6 ×1		5P	100	26	6.2	4	—		●		25	3,350
8308143			1.5P					—		●		25	3,350
8308146			5P	150				—		●		37	5,230
8308147			1.5P					—		●		37	5,230
8308154	M 8 ×1.25		5P	150	32	7		—		●		49	6,430

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1015をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8308155	M 8 ×1.25	1b	1.5P	150	32	7	4	—	D	●		50	6,430
8308168	M10×1.5		5P	150	38	8.5		—		●		74	7,890
8308169			1.5P					—		●		73	7,890
8308174	M10×1.25		5P	150	38	8.5		—		●		71	7,890
8308175			1.5P					—		●		72	7,890
8308190	M12×1.75		5P	150	42	10.5		—		●		105	10,200
8308191			1.5P					—		●		106	10,200
8308198	M12×1.5		5P	150	42	10.5		—		●		106	10,200
8308199			1.5P					—		●		105	10,200
8308206	M12×1.25		5P	150	42	10.5		—		●		107	10,200
8308207			1.5P					—		●		104	10,200

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
3. Helical Coil : Please refer to p.1015.

ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309508	No. 5 -40UNC	1b	5P	100	20	5	3	Yes	D	△		16	4,640
8309509			1.5P					Yes		△		16	4,640
8309526	No. 6 -40UNF		5P	100	20	5		Yes		△		16	4,640
8309527			1.5P					Yes		△		16	4,640
8309532	No. 8 -32UNC		5P	100	22	5.5		Yes		△		21	4,250
8309533			1.5P					Yes		△		21	4,250
8309538	No. 8 -36UNF		5P	100	22	5.5		Yes		△		21	4,250
8309539			1.5P					Yes		△		21	4,250
8309544	No.10-24UNC		5P	100	24	6		Yes		△		24	3,780
8309545			1.5P					Yes		△		22	3,780
8309550	No.10-32UNF		5P	100	24	6		Yes		△		24	3,780
8309556	No.12-24UNC		5P	100	26	6.2	4	—		△		25	3,280
8309557			1.5P					—		△		25	3,280
8309564	No.12-28UNF		5P	100	26	6.2		—		△		25	3,280
8309565			1.5P					—		△		25	3,280
8309572	¼ -20UNC		5P	100	30	6.2		—		△		26	3,650
8309573			1.5P					—		△		26	3,650
8309576	¼ -20UNC		5P	150	30	6.2		—		△		38	5,610
8309577			1.5P					—		△		38	5,610

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1015をご参照下さい。

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8309580	¼ -28UNF	1b	5P	100	30	6.2	4	—	D	△		25	3,650
8309581			1.5P					—		△		25	3,650
8309584	¼ -28UNF		5P	150	30	6.2		—		△		37	5,610
8309585			1.5P					—		△		37	5,610
8309592	5/16 -18UNC		5P	150	32	7		—		△		48	6,740
8309593			1.5P					—		△		50	6,740
8309600	5/16 -24UNF		5P	150	32	7		—		△		48	6,740
8309601			1.5P					—		△		49	6,740
8309608	3/8 -16UNC		5P	150	38	8.5		—		△		70	8,270
8309609			1.5P					—		△		70	8,270
8309616	3/8 -24UNF		5P	150	38	8		—		△		64	8,270
8309617			1.5P					—		△		63	8,270
8309624	7/16 -14UNC		5P	150	42	10.5		—		△		100	10,100
8309625			1.5P					—		△		100	10,100
8309632	7/16 -20UNF		5P	150	42	9		—		△		80	10,100
8309633			1.5P					—		△		79	10,100
8309640	½ -13UNC		5P	150	45	12		—		△		128	11,900
8309641			1.5P					—		△		130	11,900
8309648	½ -20UNF		5P	150	42	10.5		—		△		106	11,900
8309649			1.5P					—		△		106	11,900

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
3. Helical Coil : Please refer to p.1015.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HL-LT																		○	○		◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

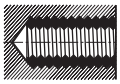
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■マークの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

非鉄・インサートねじ用窒化処理ハイス ニューロールタップ
Nu-roll Tap for Helicoil/EG/STI Non-ferrous Materials (with Nitride)

HL-B-NRT

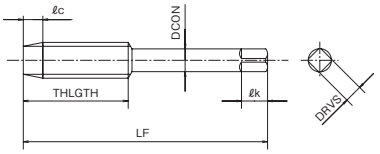


CAD

HSS　N

アルミニウム(鋳造、圧延、鍛造合金)その他軽合金で、切りくず障害対策、あるいはタップの寿命アップを目的にする場合に適しています。

Suitable for tapping aluminum (casting, rolled, cast alloys) and other light alloys with chip waste countermeasures or longer tool life.



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

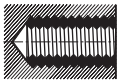
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
14048	M 2 ×0.4	RH2	2P	44	14	—	3	—	D	●	3	5,610
14050	M 2.5×0.45			46	9	18	4	—		●	5	5,230
14052	M 2.6×0.45			46	9	18	4	—		●	5	5,230
14054	M 3 ×0.5	RH3		48	9	18	4	—		●	5	3,680
14056	M 4 ×0.7	RH4		60	11	22	5.5	—		●	11	3,780
14058	M 5 ×0.8			62	12	24	6	—		●	14	3,800
14060	M 6 ×1	RH4	2P	65	13	26	6.2	—	D	●	18	4,400
14064	M 8 ×1.25	RH5		75	19	—	7	—		●	30	5,360
14068	M10 ×1.5			82	23	—	8.5	—		●	48	7,070
14070	M10 ×1.25			82	23	—	8.5	—		●	46	7,070
14074	M12 ×1.75			90	25	—	10.5	—		●	82	9,300

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1015をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
3. Helical Coil : Please refer to p.1015.

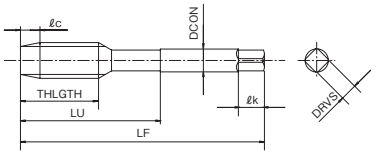
非鉄・インサートねじ用窒化処理ハイス ニューロールタップロングシャンク
Nu-roll Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI Non-Ferrous Materials (with Nitride)

HL-LT-B-NRT



CAD

HSS　N



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
8307612	M 3 ×0.5	RH3	2P	100	9	18	4	—	D	●	12	6,450
8307615	M 4 ×0.7	RH4		100	11	22	5.5	—		●	20	6,090
8307618	M 5 ×0.8			100	12	24	6	—		●	25	5,760
8307621	M 6 ×1			100	13	26	6.2	—		●	27	5,980
8307623				150				—		●	40	7,940
8307627	M 8 ×1.25	RH5	2P	150	19	41	7	—	D	●	54	8,960
8307634	M10 ×1.5			150	23	48	8.5	—		●	80	10,900
8307638	M10 ×1.25			150	23	48	8.5	—		●	78	10,900
8307645	M12 ×1.75			150	25	48	10.5	—		●	114	13,500

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
3. ヘリカルコイルはP.1015をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
3. Helical Coil : Please refer to p.1015.

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

製品記号 Abbreviation / 被削材 Work Material	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
HL-B-NRT																		◎	◎		◎				
HL-LT-B-NRT																		◎	◎		◎				

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

ハイスナットタップ
Nut Tap

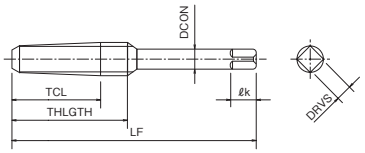
NT

主にナットのねじ立て加工に用います。ナットの加工性を考慮し、ねじ部の長さ、シャンク部が長くなっており、ナットがシャンク部にいっぱいたまるまで連続加工ができます。

These taps are used for producing nuts. The length of thread and long shank are used to accumulate the nuts, thereby increasing efficiency.

CAD

HSS



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	食付き部長さ TCL	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
20013	M 2 × 0.4		80	14	10.5	1.4		Yes	△		4	12,600
20018	M 2.3 × 0.4		80	14	10.5	1.6		Yes	△		4	11,000
20021	M 2.5 × 0.45		85	15	11	2		Yes	△		5	7,070
20026	M 3 × 0.6		90	20	15	2.1		Yes	△		5	5,550
20027	M 3 × 0.5		90	20	15	2.1		Yes	●		5	5,550
20030	M 3.5 × 0.6		95	20	15	2.6		Yes	△		7	5,890
20033	M 4 × 0.75		100	25	18	2.8		Yes	△		8	4,870
20034	M 4 × 0.7		100	25	18	2.8		Yes	●		7	4,870
20035	M 4 × 0.5		100	18	14	2.8		Yes	△		8	8,730
20037	M 4.5 × 0.75		105	25	18	3.3		Yes	△		9	5,120
20039	M 5 × 0.9		110	30	23	3.6		Yes	△		8	4,530
20040	M 5 × 0.8		110	30	23	3.6		Yes	●		12	4,530
20042	M 5 × 0.5		110	20	15	3.6		Yes	△		13	8,060
20046	M 6 × 1	2b	120	35	26	4.5	3	Yes	●	D	16	4,640
20047	M 6 × 0.75		120	28	21	4.5		Yes	△		17	7,590
20048	M 6 × 0.5		120	28	21	4.5		Yes	△		17	7,940
20049	M 7 × 1		130	35	26	5.5		—	△		25	4,870
20052	M 8 × 1.25		140	40	30	6.2		—	●		34	4,980
20053	M 8 × 1		140	38	28	6.2		—	△		34	7,590
20054	M 8 × 0.75		120	30	23	6.2		—	△		30	8,420
20056	M 9 × 1.25		150	45	34	7.2		—	△		42	6,300
20060	M 10 × 1.5		160	50	38	7.8		—	●		58	6,480
20061	M 10 × 1.25		160	48	36	7.8		—	△		59	6,570
20062	M 10 × 1		140	38	28	7.8		—	△		52	10,100
20065	M 11 × 1.5		165	55	41	8.8		—	△		73	9,240
20071	M 12 × 1.75		170	60	45	9		—	●		81	9,540
20074	M 12 × 1		140	40	30	9		—	△		69	14,200

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	食付き部長さ TCL	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
20078	M 13 × 1.5		190	58	43	10		—	△		103	20,100
20083	M 14 × 2		190	65	49	11		—	△		133	13,000
20084	M 14 × 1.5		190	58	43	11		—	△		132	13,400
20086	M 14 × 1		150	40	30	11		—	△		105	21,100
20095	M 16 × 2		200	70	53	13		—	△		189	16,500
20096	M 16 × 1.5		200	58	43	13		—	△		193	17,100
20098	M 16 × 1		160	42	32	13		—	△		153	26,700
20108	M 18 × 2.5		220	80	60	14		—	△		243	21,600
20109	M 18 × 2		220	75	56	14		—	△		229	31,100
20110	M 18 × 1.5		220	60	45	14	3	—	△		256	21,700
20119	M 20 × 2.5		230	85	64	16		—	△		325	29,000
20120	M 20 × 2		230	78	58	16		—	△		322	43,300
20121	M 20 × 1.5		230	60	45	16		—	△		315	29,500
20128	M 22 × 2.5	2b	250	90	68	18		—	△	D	435	37,600
20129	M 22 × 2		250	78	58	18		—	△		445	55,500
20130	M 22 × 1.5		250	60	46	18		—	△		465	37,800
20136	M 24 × 3		260	100	75	19		—	△		517	46,400
20137	M 24 × 2		260	78	58	19		—	△		540	68,700
20138	M 24 × 1.5		260	60	46	19		—	△		516	46,700
20146	M 27 × 3		280	110	83	22		—	△		738	64,300
20148	M 27 × 1.5		280	65	49	22		—	△		784	64,800
20152	M 30 × 3.5		300	120	90	24		—	△		962	84,500
20155	M 30 × 1.5		300	65	49	24	4	—	△		1,024	85,200
20160	M 33 × 3.5		310	130	98	27		—	△		1,188	96,800
20163	M 33 × 1.5		310	68	51	27.5		—	△		1,361	96,800
20172	M 36 × 1.5		330	68	51	29		—	△		1,628	114,000
20179	M 39 × 4		340	145	109	32		—	△		2,056	130,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. M4 以下はシャンク四角部はありません。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Up to M4: without square on shank.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

ねじの種類：W

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	食付き部長さ TCL	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
20323	W 1/4 - 20		125	42	32	4.5		Yes	△		17	4,870
20324	W 5/16 - 18	2b	140	50	38	5.9	3	—	△	D	30	5,160
20325	W 3/8 - 16		155	55	41	7.3		—	△		49	6,620
20327	W 1/2 - 12		180	65	49	9.5		—	△		93	11,500

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	食付き部長さ TCL	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
20329	W 5/8 - 11		200	75	56	12.5		—	△		170	17,100
20330	W 3/4 - 10	2b	230	85	64	15	3	—	△	D	285	25,100
20331	W 7/8 - 9		250	95	71	18		—	△		427	37,800
20332	W 1 - 8		270	105	79	20.5		—	△		606	55,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C 0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
NT		○										○	○	○	◎	○	○	○	◎	◎	◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

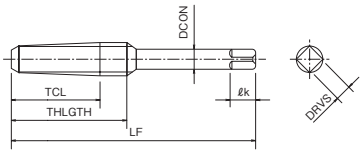
ハイスナットタップ
Nut Tap

NT

HSS

主にナットのねじ立て加工に用います。ナットの加工性を考慮し、ねじ部の長さ、シャンク部が長くなっており、ナットがシャンク部にいっぱいたまるまで連続加工ができます。

These taps are used for producing nuts. The length of thread and long shank are used to accumulate the nuts, thereby increasing efficiency.



ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	食付き部長さ TCL	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
20237	No. 6 - 32UNC	2b	95	28	21	2.2	3	Yes	D	△	6	5,550
20238	No. 6 - 40UNF		95	25	18	2.2		Yes		△	6	5,550
20240	No. 8 - 32UNC		105	28	21	2.9		Yes		△	7	5,000
20241	No. 8 - 36UNF		105	25	18	2.9		Yes		△	7	5,000
20243	No.10 - 24UNC		110	35	26	3.3		Yes		△	9	4,730
20244	No.10 - 32UNF		110	28	23.1	3.3		Yes		△	9	4,730
20251	1/4 - 20UNC		125	42	32	4.5		Yes		△	18	4,870
20252	1/4 - 28UNF		125	35	28.9	4.5		Yes		△	17	4,870
20254	5/16 - 18UNC		140	50	38	5.9		—		△	31	5,160
20255	5/16 - 24UNF		140	40	30	5.9		—		△	31	5,160
20257	3/8 - 16UNC		155	55	41	7.3		—		△	49	6,620
20259	3/8 - 24UNF		155	40	30	7.3		—		△	51	6,620

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	食付き部長さ TCL	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
20261	7/16 - 14UNC	2b	165	60	45	8.5	3	—	D	△	70	8,230
20262	7/16 - 20UNF		165	48	36	8.5		—		△	70	8,230
20264	1/2 - 13UNC		180	65	49	9.5		—		△	96	11,500
20267	1/2 - 20UNF		180	48	36	9.5		—		△	99	11,500
20274	5/8 - 11UNC		200	75	56	12.5		—		△	174	17,100
20275	5/8 - 18UNF		200	55	41	12.5		—		△	176	17,100
20277	3/4 - 10UNC		230	85	64	15		—		△	287	25,100
20278	3/4 - 16UNF		230	62	46	15		—		△	301	25,100
20280	7/8 - 9UNC		250	95	71	18		—		△	441	37,800
20281	7/8 - 14UNF		250	72	54	18		—		△	460	37,800
20283	1 - 8UNC		270	105	79	20.5		—		△	608	55,900
20284	1 - 12UNF		270	72	54	20.5		—		△	627	55,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. No.8以下はシャンク四角部はありません。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

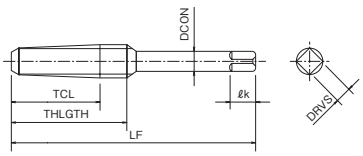
■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Up to No.8: without square on shank.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

オーバサイズ用ハイスナットタップ
Nut Tap for Oversize

O-NT

HSS



ねじの種類：M

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	食付き部長さ TCL	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
20354	M 4 × 0.7	OH3	100	25	18	2.8	3	Yes	D	△	8	6,870
20357	M 5 × 0.8		110	30	23	3.6		Yes		△	10	6,370
20359	M 6 × 1		120	35	26	4.5		Yes		△	16	6,450
20369	M10 × 1.5	OH4	160	50	38	7.8		—		△	57	8,880

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	全長 LF	ねじ長 THLGTH	食付き部長さ TCL	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
20372	M10 × 1.25	OH3	160	48	36	7.8	3	—	D	△	58	8,880
20380	M12 × 1.75	OH4	170	60	45	9		—		△	82	13,100
20382	M12 × 1.5		170	58	43	9		—		△	81	13,100

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. M4以下はシャンク四角部はありません。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. Up to M4: without square on shank.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
NT		○										○	○	○	◎	○	○	○	◎	◎	◎				
O-NT		○										○	○	○	◎	○	○	○	◎	◎	◎				

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

マシニングセンタ用ホモ処理ハイスタップ ロングシャンク
Tap with Long Shank for Machining Centers (with Steam Oxide)

EX-MCT

CAD

HSSE | H | 8° 逆ねじれ Revers Flutes

ねじの種類：M

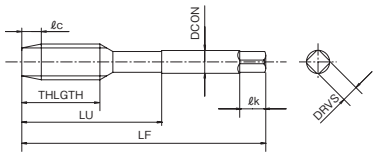
ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
20515	M 6 ×1	STD	OH2	3P	120	19	29	6	2	—	D	●	26	3,550
20523	M 8 ×1.25	STD	OH2	3P	120	22	37	6.2	3	—	D	●	31	4,370
20532	M10 ×1.5	STD	OH3	3P	150	24	41	7	3	—	D	●	49	7,070
20540	M10 ×1.25	STD	OH2	3P	150	24	41	7	3	—	D	●	50	7,070
20548	M12 ×1.75	STD	OH3	3P	150	29	48	8.5	3	—	D	●	70	9,020
20556	M12 ×1.5	STD	OH3	3P	150	29	48	8.5	3	—	D	●	70	9,020
20564	M12 ×1.25	STD	OH3	3P	150	29	48	8.5	3	—	D	●	71	9,020
20572	M14 ×2	STD	OH3	3P	150	30	48	10.5	3	—	D	●	101	11,300
20580	M14 ×1.5	STD	OH3	3P	150	30	48	10.5	3	—	D	●	102	11,300
20588	M16 ×2	STD	OH3	3P	150	32	52	12.5	3	—	D	●	141	12,000

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
4. 止まり穴の場合、十分な下穴余裕が必要です。

横型マシニングセンタで発生しやすい切りくずのかみ込みをおさえ、安定した性能が得られます。

The design of this tap helps eliminate flute clogging of horizontal machining centers, and provides stable and efficient operation.



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
20596	M16 ×1.5	STD	OH3	3P	150	32	52	12.5	3	—	D	●	142	12,000
20604	M18 ×2.5	STD	OH4	3P	200	37	55	14	4	—	D	●	236	20,500
20612	M18 ×1.5	STD	OH3	3P	200	37	55	14	4	—	D	●	241	20,500
20620	M20 ×2.5	STD	OH4	3P	200	37	58	15	4	—	D	●	272	25,800
20628	M20 ×1.5	STD	OH3	3P	200	37	58	15	4	—	D	●	277	25,800
20636	M22 ×2.5	STD	OH4	3P	200	38	63	17	4	—	D	●	338	28,000
20644	M22 ×1.5	STD	OH3	3P	200	38	63	17	4	—	D	●	341	28,000
20652	M24 ×3	STD	OH4	3P	200	45	66	19	4	—	D	●	426	32,400
20660	M24 ×1.5	STD	OH3	3P	200	45	66	19	4	—	D	●	425	32,400

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
4. In the case of blind holes, make it as deep as possible.

マシニングセンタ用ホモ処理ハイスタップショート形
Tap for Machining Centers (with Steam Oxide, Normal Length)

EX-S-MCT

CAD

HSSE | H | 8° 逆ねじれ Revers Flutes

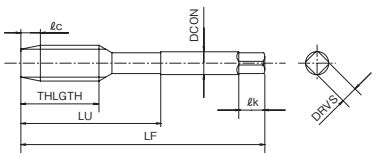
ねじの種類：M

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
20422	M 6 ×1	STD	OH2	3P	62	19	29	6	2	—	D	●	12	1,710
20428	M 8 ×1.25	STD	OH2	3P	70	22	37	6.2	3	—	D	●	17	2,460
20434	M10 ×1.5	STD	OH3	3P	75	24	41	7	3	—	D	●	25	3,110
20436	M10 ×1.25	STD	OH2	3P	75	24	41	7	3	—	D	●	25	3,110
20439	M12 ×1.75	STD	OH3	3P	82	29	48	8.5	3	—	D	●	39	4,330
20442	M12 ×1.5	STD	OH3	3P	82	29	48	8.5	3	—	D	●	39	4,330
20445	M12 ×1.25	STD	OH3	3P	82	29	48	8.5	3	—	D	●	40	4,330

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。
4. 止まり穴の場合、十分な下穴余裕が必要です。

▲=この製品は生産中止しており、HXL-SFT(P.628)、LW-SFT(P.647)へ切り替え生産させていただいております。



単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	溝数 NOF	突出しセンタ External Center		在庫 Stock	重量 (g)	標準価格 (Yen)
20449	M14 ×2	STD	OH3	3P	88	30	48	10.5	3	—	D	●	64	6,010
20451	M14 ×1.5	STD	OH3	3P	88	30	48	10.5	3	—	D	●	64	6,010
20455	M16 ×2	STD	OH3	3P	95	32	52	12.5	3	—	D	●	91	8,020
20457	M16 ×1.5	STD	OH3	3P	95	32	52	12.5	3	—	D	●	93	8,020
20461	M18 ×2.5	STD	OH4	3P	100	37	55	14	4	—	D	▲	110	11,000
20469	M20 ×1.5	STD	OH3	3P	105	37	58	15	4	—	D	▲	136	14,300
20475	M22 ×1.5	STD	OH3	3P	115	38	63	17	4	—	D	▲	187	18,400

■Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.
4. In the case of blind holes, make it as deep as possible.

▲= The products have been stopped producing and replaced by HXL-SFT(p.628) and LW-SFT(p.647).

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ~0.25%	C0.25% ~0.45%	C 0.45% ~	SCM	25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC					
EX-MCT	◎	◎	○	○							◎	○	○						○		○					
EX-S-MCT	◎	◎	○	○							◎	○	○						○		○					

在庫記号について Inventory symbols

●=標準在庫品
Standard stock item

○=準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲=新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□=特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△=生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

ハイスドリルタップ
Straight Fluted Tap Combined with Drill

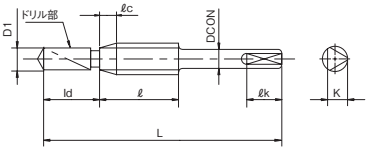
DRT

HSS　25°　ドリルのみ

通り穴加工専用です。
DRT are available for only through holes.

先端のドリル部でタップの下穴加工をし、タップ部でねじ立て加工が連続してでき、生産性の向上に非常に有効です。
These taps have a drill point that allow you to make the hole and thread in one step. Combining these operations greatly improves productivity.

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ドリル長 ld	ねじ長 ℓ	ドリル径 D1	シャンク径 DCON	三角部長さ ℓk	三角部幅 K	溝数 Flutes	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22510	M 3 × 0.6	JIS3	5P	62	12	15	2.4	4	—	—	3	D	△	6	7,020
22511	M 3 × 0.5			62	12	15	2.5	4	—	—			●	6	7,020
22514	M 4 × 0.75			71	16	20	3.25	5	—	—			△	10	7,020
22515	M 4 × 0.7			71	16	20	3.3	5	—	—			●	9	7,020
22518	M 5 × 0.9			80	20	22	4.1	5.5	—	—			△	13	7,480
22519	M 5 × 0.8			80	20	22	4.2	5.5	—	—			●	13	7,480
22522	M 6 × 1			86	24	24	5	6	—	—			●	16	7,730
22525	M 8 × 1.25			102	32	30	6.75	6.2	24	5.95			●	25	10,300
22529	M 10 × 1.5			115	40	32	8.5	7.8	25	7.5			●	41	11,700
22530	M 10 × 1.25			115	40	32	8.75	7.8	25	7.5			△	42	11,700
22534	M 12 × 1.75			130	48	38	10.25	9	26	8.65			●	61	14,200
22539	M 14 × 2			144	56	42	12	11	28	10.6			△	93	18,600
22540	M 14 × 1.5			144	56	42	12.45	11	28	10.6			△	95	18,600
22544	M 16 × 1.5			159	64	45	14.45	13	30	12.5			△	135	25,800

1. Wねじの在庫もあります。
2. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

1. Taps for Whitworth threads are available from stock.
2. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

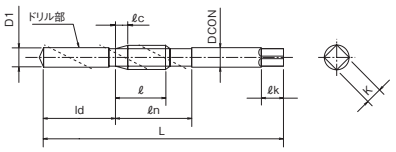
Vコートハイスドリル付きスパイラルタップ
V Coated Spiral Fluted Tap Combined with Drill

V-DR-SFT

HSSE　V　45°タップ Taps　45°ドリル Drills

通り穴加工専用です。
DRT are available for only through holes.

CAD



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度表記 Grade	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 L	ドリル長 ld	ねじ長 ℓ	首下長 ℓn	ドリル径 D1	シャンク径 DCON	溝数 Flutes	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
22581	M 3 × 0.5	STD	OH3	2.5P	57	11	3.5	19	2.5	4	2	D	●	5	9,220
22583	M 4 × 0.7				65	13	4.9	21	3.35	5			●	8	9,220
22585	M 5 × 0.8				76	16	5.6	24	4.25	5.5			●	11	9,680
22587	M 6 × 1				81	19	7	29	5.05	6			●	17	9,840
22589	M 8 × 1.25				92	22	8.5	37	6.8	6.2			●	21	12,900
22591	M 10 × 1.5				99	24	10.5	41	8.55	7			●	30	14,800
22593	M 12 × 1.75				111	29	12	48	10.3	8.5			●	46	17,900

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, KはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　は2級めねじ相当適応のタップ推奨精度です。(P.843参照)
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width K.

1. The recommended TAP Limit corresponds to JIS class 2 internal thread standard. (see p.843)
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C 0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~35 HRC	35~45 HRC	45~50 HRC	50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
DRT												◎	○		◎	○	○	○	◎	◎	◎				
V-DR-SFT	◎										○			○				◎	○	○					

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

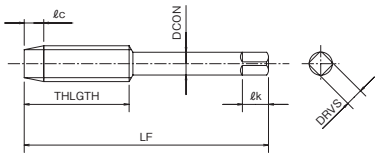
めねじ補修・溶接スパッタ除去用ハイスハンドタップ
Straight Fluted Tap for Spatter Removal

SR-HT

めねじ内部の溶接スパッタや切りくず除去に最適です。
Suitable for removing spatters and chips from internal thread.

CAD

HSSE



ねじの種類：M

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
28730	M 5 ×0.8			60	22	5.5	—			●	8	1,380
28731	M 6 ×1	−0.06	5P	62	24	6	—	3	D	●	13	1,470
28732	M 8 ×1.25			70	30	6.2	—			●	20	2,150
28733	M10×1.25			75	32	7	—			●	30	2,820
28734	M12×1.25	−0.06	5P	80	38	8.5	—	4	D	●	46	3,710
28735	M14×1.5			88	42	10.5	—			●	75	5,160

ねじの種類：U

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	溝数 NOF	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
28740	7/16 - 20UNF	−0.06	5P	80	38	8	—	3	D	●	40	3,990

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。
1. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.
1. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

■部品　Accessories

タップサイズ Tap Size	ナット Nut				チューブ Tube			
	ツール No. EDP No.	呼び Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)	ツール No. EDP No.	呼び Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
M 5	79801	M5	△	3,870	79901	M5	△	555
M 6	79802	M6	△	3,870	—	—	—	—
M 8	79803	M8	△	3,870	79903	M8	△	555
M10	79804	M10	△	3,870	79904	M10	△	555
M12	79805	M12	△	3,870	79905	M12	△	555
M14	79806	M14	△	3,870	79906	M14	△	555
7/16 UNF	79807	7/16U	△	3,870	79907	7/16U	△	555

D

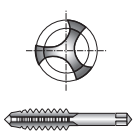
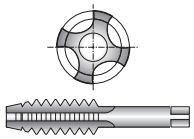
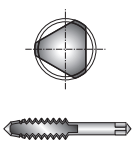
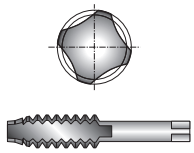
スパッタ付着
(GP:NG)
Spatter

SR-HT 使用
After using

スパッタ除去
(GP:OK)
Spatter

特長　Features

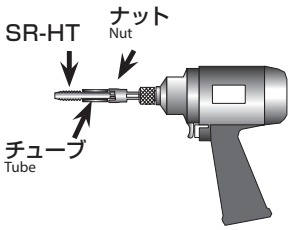
①簡単にめねじ補修が可能　Easy to repair internal threads
削る機能からガイド機能へ　From cutting function to guiding function

	～M8	M10～
HT		
SR-HT		

■切れ刃がない　No lip　▶　めねじのかじりなし　no galling of internal threads
■心厚が大きい　Wide web　▶　折損防止　prevents breakage
■ねじ部が広い　Wide threads　▶　案内重視　for proper guiding

②エアツールにも使用可能
Can also be used with air tools
ナットの使用でエアツールに装着可。高回転に対応！
切れ刃がないので確実なピッチ送りが可能。
Can be attached to an air tool by using a nut.

Supports high-speed operations!
Because they do not have lips, they can pitch feed reliably.



チューブを保持することで、振れ・遊び手の危険防止
By holding on to the tube, the operator can protect himself from the danger of a runout and a free hand.

安全・確実・迅速・簡単に作業が可能！
Operates safely, reliably, efficiently, and simply!

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品　Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)　Limited standard stock item
□＝特定代理店在庫品　Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)　Scheduled to be replaced by new product or successor item
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)　Discontinued item

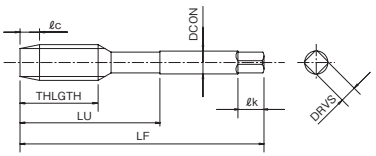
■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。　See p.1 for explanation of icons.

カメラ三脚取付けねじ用ハイススパイラルタップ
Spiral Fluted Tap for Camera Tripod Mount Threads

TRP-SFT

HSSE

CAD



ねじの種類：U

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Thread Size	精度 TAP Limit	食付 ℓc	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LU	シャンク径 DCON	突出しセンタ External Center	在庫 Stock		重量 (g)	標準価格 (Yen)
29102	1/4 - 20	OH9	1.5P	62	19	29	6	—	D	●	12	2,820
29103	3/8 - 16	OH12	1.5P	75	24	—	7	—	D	●	24	4,980

■突出しセンタ長さ・シャンク四角部寸法 ℓk, DRVSはP.1047をご覧下さい。

1. 精度欄　はJIS B7103カメラの三脚取付け部に規定されるめねじ相当適応のタップ推奨精度です。
2. タップ精度はめねじ精度を保証するものではありません。
3. 切削油剤、ペーストはP.1028をご参照下さい。

■ Please see p.1047 for length of external center and shank square length ℓk and width DRVS.

1. The recommended tap tolerance list is based on JIS B7103 standard for Tripod screw for camera.
2. TAP Limit does not guarantee thread limit for the internal thread after tapping.
3. Cutting fluid and Paste : Please refer to p.1028.

呼び	下穴径 最小 ～ 最大
1/4-20	4.975 ～ 5.267
3/8-16	7.806 ～ 8.163

工具自販機 MONOlithbox モノリスボックス
※詳細はこちら▶ Scan for details
「労働人口減少の2030年問題」対策を! 自動化・省人化に貢献します

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

被削材 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 軟鋼 Low Carbon Steel Mild Steel	中炭素鋼 Medium Carbon Steel	高炭素鋼 High Carbon Steel	合金鋼 Alloy Steel	調質鋼 Hardened Steel				ステンレス鋼 Stainless Steel	工具鋼 Tool Steel	鋳鋼 Cast Steel	鋳鉄 Cast Iron	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	銅 Copper	黄銅 Brass	黄銅鋳物 Brass Casting	青銅 Bronze	アルミ圧延材 Aluminum Rolled	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
	C ～0.25%	C0.25% ～0.45%	C 0.45% ～	SCM	25～35 HRC	35～45 HRC	45～50 HRC	50～60 HRC	SUS	SKD	SC	FC	FCD	Cu	Bs	BsC	PB	AL	AC,ADC	MC	ZDC				
TRP-SFT		○		○									○	○	○	○	○	○	○	○	○				○

在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品 Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。) Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。) Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品 Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。) Discontinued item

■アイコンの説明はP.1をご覧下さい。 See p.1 for explanation of icons.

用途
シャンクが曲がっており、専用の自動ねじ立て盤で使用します。ねじ立てされたナットは曲がったシャンクを通って自動的に後方に送り出されます。機械を逆転または停止することなく連続してナットを生産するタップです。

Applications
The bent shank tap is used with automatic tapping machines that eject nuts via the shank. This enables continuous tapping operation without reversing or stopping the machine.

ベントタップ
BENT-SHANK TAP

用途
2 本分の働きを 1 本にまとめたタップです。同一呼びのねじを増径方式にした増径段付きタップと、呼びの異なるねじを加工する異径段付きタップがあります。

Applications
This tap is capable of slightly increasing the size of already-cut, large thread, or it can be used to cut thread of different sizes in the same hole (but same pitch) .

段付きタップ
TANDEM TAP

用途
径が比較的大きいねじの加工用として、ねじ部が中空で、シャンクに取付けて使用するタップです。

Applications
This tap is attached to an arbor for larger thread cutting operations.

シェルタップ
SHELL TAP

用途
医療専用に設計されたタップです。骨の加工を目的とし、顎骨に人工歯根の下ねじ加工にする場合などに使用します。

Applications
These taps are designed specifically for medical purposes, usually in bones of the human body. For example, these taps are used to make a hole in the jaw for the insertion of an artificial root for a tooth.

医療用タップ
MEDICAL TAPS

用途
先端に案内部をもったタップです。下穴と加工めねじの同心度を得たい場合や下穴とタップの軸心のずれを補正する場合などに使用します。特にピッチの大きい台形ねじタップには有効です。

Applications
The pilot at the head is used to achieve same-axis precision between the drill hole and the internal thread, and between the drill hole and the tap. It is especially effective for tapping trapezoidal screw threads with a coarse pitch.

案内付きタップ
TAP WITH PILOT GUIDE

用途
ボールねじのナットを加工するタップです。山形がボールねじになっており、工作機械の送りねじや自動車のパワーステアリングなどに使用します。

Applications
This tap is for processing nuts for ball screws. The round shape of the thread profile is used for the feed screw of machine tools and power steering systems for automobiles.

ボールねじタップ
TAP FOR BALL SCREW

用途
先端部にリーマ部をもち、リーマ加工とタップ加工を同時に行うタップです。リーマ部で下穴径を仕上げる方式と、タップ下穴とは別の部分の穴加工を行う方式のものがあります。

Applications
This tap can simultaneously ream and cut thread. The tool can be used either to finish a drill hole diameter or to make holes that are not for tapping.

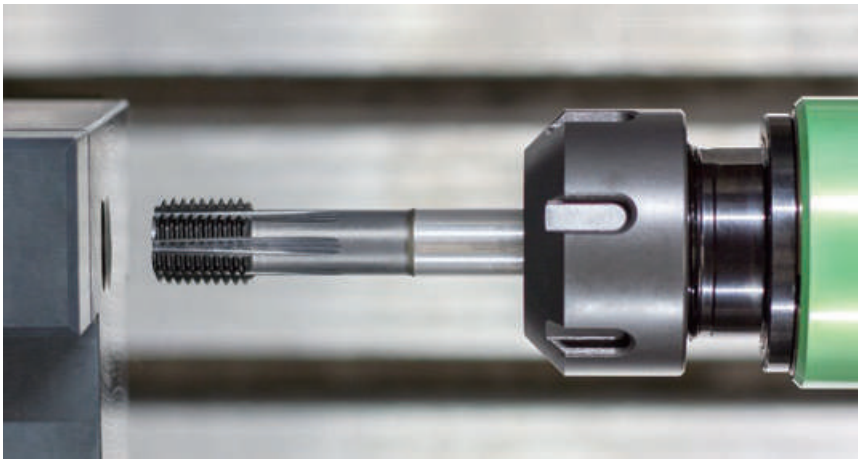
リーマ付きタップ
TAP WITH REAMER

Pick up! 海外グループ会社のご紹介

BASS
TECHNIK FÜR GEWINDE

BASS GmbH(以下BASS社)は、ドイツにあるタップメーカです

1947年の創業以来、ねじ切り工具の開発、生産、販売を中心に事業を展開してきました。2019年、オーエスジーは欧州市場における更なる受注力の強化のためBASS社をグループ会社に迎えました。BASS社は高品質な溝なしタップを製作することで世界的に知られており、自動車から医療、ナットの機械加工や風力発電タービンのメーカなど、あらゆる分野の顧客に貢献します。

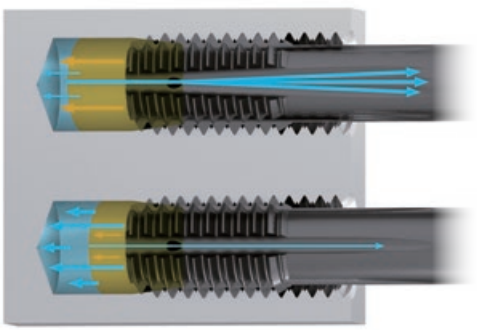


国際特許を取得したマルチグルーブを施した **BASS社製溝なしタップ**

マルチグルーブとは

溝なしタップのねじ部に施された複数の油溝のことです。

溝なしタップ加工時のスラッジ(材料から生じる細かな粒子)の排出に有効で、MQL※では特に大きな効果を発揮します。



上：マルチグルーブ　下：従来の油溝

溝なしタップは切りくずを出さずにねじ山を成形するため、切削タップと比べ工具寿命が長く、深穴においても信頼性の高い加工を行うことができます。

しかし、MQLでは加工の際に生じるスラッジが、加工面の悪化やタップの異常摩耗といった悪影響を及ぼす事例が報告されています。

マルチグルーブを採用することで

従来の油溝では圧縮されていた穴の中の空気(青色で表示)をより早く排出でき、潤滑油剤成分(黄色で表示)をより効果的に保つことができます。

結 果 工具寿命が30%改善されタップ加工の信頼性が飛躍的に向上します。

※MQL(Minimum Quantity Lubrication):極少量の潤滑油剤を加工点に的確に供給して切削加工を行う加工法。ミスト加工等。

BASS社の優れた技術力

電球の締結に使われる丸ねじや、鋸刃形状のバットレスねじ、送りねじに用いられる台形ねじなどの特殊なねじを溝なしタップで加工できます。これらは、一般的に溝なしタップでの加工が難しいとされており、短い工具寿命や突発的な切りくずトラブルのリスクを負っても切削タップでの加工を選択せざるを得ませんでした。溝なしタップ加工の場合、ねじ山の山頂には塑性変形で形成されたねじの特徴である割れこみができますが、ねじの強度や嵌め合わせに影響を与えるものではありません。採用したお客様からは高い評価を得ています。

BASS社の溝なしタップによって加工された特殊ねじ

BASS社の多様な製品群

ドイツ、ニーダーシュテッテンにあるBASS社の本社

工場内部。敷地面積は約6,500m²

BASS社の技術を試してみたい

もう少し詳しい話が聞きたい

当社営業へお問い合わせ下さい。

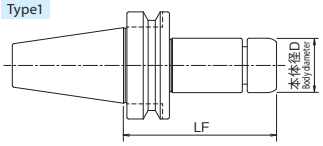
シンクロマスター
SynchroMaster

SynchroMaster

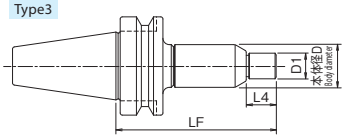
価格は当社営業までお問合わせ下さい
Contact your local OSG sales representative for information regarding pricing

BTシャンクホルダ BT Shank Holder　WBT-AHO・Aシャンクホルダ WBT-AHO・A Shank Holder

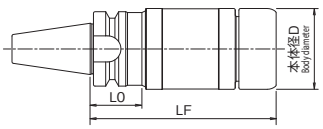
Type1



Type3



Type2



CAD

BTシャンクホルダ BT Shank Holder

単位:mm　Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	LF	形状 Type	L0	L4	本体径D Body diameter	キャップ径D1 Nut diameter	重量 (kg)	ホルダサイズ Holder Size	適用コレット Applicable Collet	タップサイズ Tap Size
76900	BT30-SMH8-75	75	3	—	14	20	12	0.5	SMH8	ER8GH ER8GHC	M1～M3.5
76901	BT40-SMH8-80	80	3	—				1.1			
79910	BT30-SMH16-90	90	1	—	—	32	—	0.7	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3～M12 PT 1/16、PT 1/8
79962	BT30-SMH16-120	120	1	—				0.9			
79911	BT40-SMH16-90	90	1	—				1.2			
79963	BT40-SMH16-120	120	1	—				1.4			
79927	BT50-SMH16-105	105	1	—				3.8			
79964	BT50-SMH16-150	150	1	—				4.1			
79966	BT30-SMH32-120	120	2	37	—	50	—	1.4	SMH32	ER32GH ER32GHC	M10～M20 注1 Note1 PT 1/16～PT 3/8
79967	BT40-SMH32-120	120	1	—				1.9			
79968	BT50-SMH32-125	125	1	—				4.4			

注1：切削タップ汎用加工の場合はM10～M20を推奨します。高硬度材や盛上げタップの場合はM10～M16を推奨します。
Note 1: M10 to M20 is recommended for general-purpose cutting taps. M10 to M16 is recommended for high hardness materials and forming taps.

同期送り機構付き機械でご使用下さい。Please use a machine with synchronous feed capability.

WBT-AHO・A(二面拘束BT)シャンクホルダ WBT-AHO・A (Dual-Contact BT) Shank Holder

単位:mm　Unit:mm

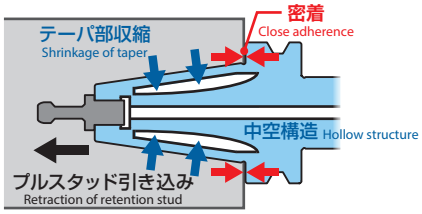
ツールNo. EDP No.	呼び Designation	LF	形状 Type	L4	本体径D Body diameter	キャップ径D1 Nut diameter	重量 (kg)	ホルダサイズ Holder Size	適用コレット Applicable Collet	タップサイズ Tap Size
76902	WBT-AHO30A-SMH8-75	75	3	14	20	12	0.4	SMH8	ER8GH ER8GHC	M1～M3.5
79937	WBT-AHO30A-SMH16-90	90	1	—	32	—	0.6	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3～M12 PT 1/16、PT 1/8
79938	WBT-AHO40A-SMH16-90	90					1.1			

1. WBT-AHO・Aシャンクには BTシャンク用プルスタッドをそのままお使い下さい。
センタースルークーラントを使用する場合は、センタースルークーラント対応のプルスタッドが必要です。
2. 旧AHOシャンク（WBT-AHO30-SMH8-75、WBT-AHO30-SMH16-90、WBT-AHO40-SMH16-90）専用のクーラントパイプ付きプルスタッドは
クーラントパイプを取り外してお使い下さい。

1. Please use the BT shank retention stud for the WBT-AHO・A shank. When using center-through coolant, a retention stud compatible with center-through coolant is required.
2. Remove the coolant pipe before use for retention studs with a coolant pipe that are dedicated to the old AHO shank (WBT-AHO30-SMH8-75, WBT-AHO30-SMH16-90, WBT-AHO40-SMH16-90).

同期送り機構付き機械でご使用下さい。Please use a machine with synchronous feed capability.

■AHO・Aの特長 Features of AHO・A (AHO・A : Accurate Hollow)



・中空構造による軽量化
Lightweight with hollow structure
・プルスタッドの引き込みによりテーパ部が収縮し、端面密着
Taper shrinkage occurs by the retraction of the retention stud, causing the end surfaces to adhere tightly

※シンクロタップには同期送り機構付き機械＋固定式ホルダの組み合わせを推奨
*Synchro Tap is recommended to be used in combination with a solid holder and machine with synchronous feed mechanism

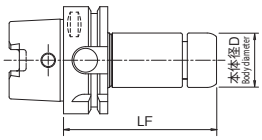
機械 Machine	ホルダ Holder	タップ（例） Tap (example)	推奨 Recommendation
同期送り機構付き機械 Machine with synchronous feed mechanism	SynchroMaster	Aタップ（A-SFT、A-POT） A-tap 転造タップ（XPF） Forming tap	◎
		汎用タップ General purpose tap（EX-SFT、TIN-POT）	○
		シンクロタップ Synchro tap（HS-SFT、US-AL-RFT）	—※

◎：best　○：good

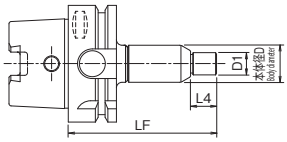
■ コレット、スパナは別途ご注文下さい。The collet and spanner are sold separately.　■ 部品はp.840をご参照下さい。See p.840 for accessories.
■ 対応タップサイズはp.841～842の対応タップサイズ欄を参照下さい。For corresponding tap size, please refer to the "corresponding tap size" column on p.841~842.

HSKシャンクホルダ HSK Shank Holder

Type1

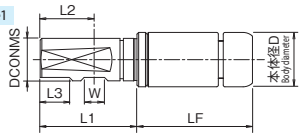


Type2

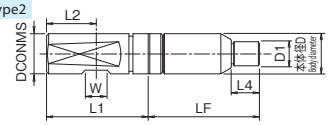


STシャンクホルダ ST Shank Holder

Type1



Type2



HSKシャンクホルダ HSK Shank Holder

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	LF	形状 Type	L4	本体径D Body diameter	キャップ径D1 Nut diameter	重量 (kg)	ホルダサイズ Holder Size	適用コレット Applicable Collet	タップサイズ Tap Size
76903	**HSK63A-SMH8-80**	80	2	14	20	12	0.8	SMH8	ER8GH ER8GHC	M1～M3.5
79912 注2 Note2	**HSK40A-SMH16-85**	85	1	—	32	—	0.5	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3～M12 PT 1/16、PT 1/8
79913	**HSK63A-SMH16-90**	90					0.9			
79965	**HSK63A-SMH16-120**	120					1.1			
79969	**HSK63A-SMH32-108**	108	1	—	50	—	1.5	SMH32	ER32GH ER32GHC	M10～M20 注3 Note3 PT 1/16～PT 3/8

1. クーラントホースは付属しています。 1. Coolant hose is included.
注2：HSK40Aはマニュアルクランプ穴が開いていません。 Note 2: The HSK40A does not have manual clamp holes.
注3：切削タップ汎用加工の場合はM10～M20を推奨します。高硬度材や盛上げタップの場合はM10～M16を推奨します。
Note 3: M10 to M20 is recommended for general-purpose cutting taps. M10 to M16 is recommended for high hardness materials and forming taps.

同期送り機構付き機械でご使用下さい。Please use a machine with synchronous feed capability.

STシャンクホルダ（DIN1835B＋E） ST Shank Holder

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	LF	形状 Type	L1	L2	L3	L4	シャンク径 DCONMS	W	本体径D Body diameter	キャップ径D1 Nut diameter	重量 (kg)	ホルダサイズ Holder Size	適用コレット Applicable Collet	タップサイズ Tap Size
76904 注4 Note4	**ST20D-SMH8-55**	55	2	51	25	—	14	20	11	20	12	0.2	SMH8	ER8GH ER8GHC	M1～M3.5
79924 注4 Note4	**ST20D-SMH16-68**	68	1	51	25	—	—	20	11	32	—	0.4	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3～M12 PT 1/16、PT 1/8
79925	**ST25D-SMH16-68**	68		57	32	17	—	25	12		—	0.5			

注4：ST20DはL3フラット部はありません。 Note 4: The ST20D does not include the L3 flat section.

同期送り機構付き機械でご使用下さい。Please use a machine with synchronous feed capability.

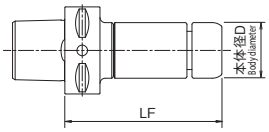
■ コレット、スパナは別途ご注文下さい。The collet and spanner are sold separately. ■ 部品はp.840をご参照下さい。See p.840 for accessories.
■ 対応タップサイズはp.841～842の対応タップサイズ欄を参照下さい。For corresponding tap size, please refer to the "corresponding tap size" column on p.841~842.

シンクロマスター
SynchroMaster

SynchroMaster

価格は当社営業までお問合わせ下さい
Contact your local OSG sales representative for information regarding pricing

ポリゴンテーパシャンクホルダ Polygon Taper Shank Holder



ポリゴンテーパシャンクホルダ Polygon Taper Shank Holder

単位:mm Unit:mm

ツールNo. EDP No.	呼び Designation	LF	本体径D Body diameter	重量 (kg)	ホルダサイズ Holder Size	適用コレット Applicable Collet	タップサイズ Tap Size
※ 79994	C4-SMH16-90A	90	32	0.7	SMH16	ER16GH ER16GHC	M3～M12 PT 1/16、PT 1/8
※ 79995	C5-SMH16-90A	90		0.8			
※ 79996	C6-SMH16-90A	90		1.1			
※ 79997	C5-SMH32-120A	120	50	1.6	SMH32	ER32GH ER32GHC	M10～M20 注5 Note5 PT 1/16～PT 3/8
※ 79998	C6-SMH32-120A	120		1.9			

※＝NEW SIZES

1. クーラントホースは付属していません。機械メーカ様が推奨している場合、別途ご購入下さい。
注5：切削タップ汎用加工の場合はM10～M20を推奨します。高硬度材や盛上げタップの場合はM10～M16を推奨します。
1. Coolant hose is not included. If recommended by the machine manufacturer, please purchase it separately.
Note 5: M10 to M20 is recommended for general-purpose cutting taps. M10 to M16 is recommended for high hardness materials and forming taps.

同期送り機構付き機械でご使用下さい。Please use a machine with synchronous feed capability.

ポリゴンテーパシャンクホルダ専用部品 Accessories for Polygon Taper Shank Holder

クーラントホース Coolant hose	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	シャンクサイズ Shank Size
	*	CL-C4	C4
	*	CL-C5	C5
	*	CL-C6	C6

・＊印は取り寄せ対応となります。
Tools marked * are special order products.

クーラントホース専用レンチ Wrench for Coolant hose	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	シャンクサイズ Shank Size
	*	CLG-C4	C4
	*	CLG-C5	C5
	*	CLG-C6	C6

・クーラントホース専用のレンチとなります。レンチは別途ご購入下さい。
The wrenches are specifically for Coolant hose, and separately from holders and hoses.

■ コレット、スパナは別途ご注文下さい。The collet and spanner are sold separately.
■ 対応タップサイズはp.841～842の対応タップサイズ欄を参照下さい。For corresponding tap size, please refer to the "corresponding tap size" column on p.841~842.

部品 Accessories

キャップ Nut	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	適用ホルダサイズ Applicable Holder Size
	76909	ERP-8T	SMH8
	79922	ERP-16T	SMH16
	79992	ERP-32T	SMH32

スパナ Spanner	ツールNo. EDP No.	呼び Designation	適用ホルダサイズ Applicable Holder Size
	76910	S-8E	SMH8
	79923	FKT-32L	SMH16
	79993	FKT-50L	SMH32

・トルクレンチ(取り寄せ対応)もご用意しております。詳細は当社営業までお問合せ下さい。
The wrench is sold separately. Please contact your sales representative for details.

SynchroMaster (ホルダ+キャップ) Holder + Nut

コレット(別売) Collet (sold separately)

スパナ(別売) Spanner (sold separately)

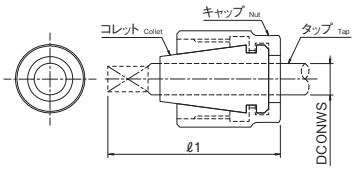
シンクロマスター
SynchroMaster

SynchroMaster

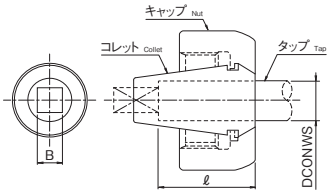
価格は当社営業までお問合わせ下さい
Contact your local OSG sales representative for information regarding pricing

専用コレット Collet

SMH8



SMH16、SMH32



SMH8用 For SMH8

単位:mm Unit:mm

		ツールNo. EDP No.	呼び Designation	タップシャンク径 DCONWS	ℓ1	対応タップサイズ Corresponding Tap Size 旧JIS Old JIS	対応タップサイズ Corresponding Tap Size エンドミルシャンク End Mill Shank	標準締付けトルク Standard Tightening Torque
ER8GH 外部給油用 for external coolant supply		76905	ER8GH-3	3	23	M1～M2.6	–	5～7N·m
		76907	ER8GH-4	4	23	M3、M3.5	M3	
ER8GHC コレットスルー用 for collet-through		76906	ER8GHC-3	3	23	M1～M2.6	–	5～7N·m
		76908	ER8GHC-4	4	23	M3、M3.5	M3	

1. SMH8はコレットスルーのみ対応し、センタースルーは非対応です。
2. ご使用になるタップの各寸法を確認の上、正しいコレットを選定下さい。
3. 締付けトルクは、トルクレンチなどで確認下さい。
4. コレットの内径長さ以上にタップのシャンク部を差し込んで下さい(図1)。
5. タップシャンク角部はコレットでつかまないで下さい。
   ER8コレットには角穴がないため、コレットの破損、把握力低下、精度低下の原因になります(図1)。
6. タップの切れ刃部はコレットでつかまないで下さい。精度低下の原因になります(図1)。
7. コレットスルー使用時はホルダの奥にタップを突き当てないで下さい。流路がふさがりクーラントを正常に吐出できなくなります(図2)。
8. クーラント圧は7MPa以下でご使用下さい。

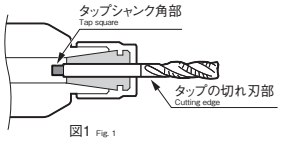


図1 Fig. 1

1. SMH8 only supports collet-through, not center-through.
2. Select the appropriate collet after confirming the dimensions of the tap to be used.
3. Please confirm the tightening torque with a torque spanner or similar tool.
4. Insert the shank of the tap beyond the collet's inner diameter length (Fig. 1).
5. Do not chuck the tap shank square with the collet.
   The ER8 collet does not have a square hole, which can cause damage to the collet, reduce chucking force, and reduce accuracy (Fig. 1).
6. Do not chuck the cutting edge of flute to the tap. This may decrease the accuracy (Fig. 1).
7. When using the collet-through coolant, do not insert the tap to the end of the holder bore. It will block the coolant path and coolant will not be dispensed properly (Fig. 2).
8. Use coolant pressure under 7MPa.

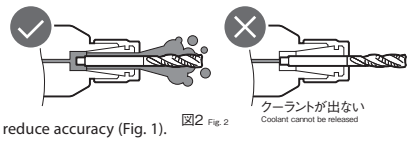
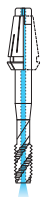


図2 Fig. 2

SMH16用 For SMH16

単位:mm Unit:mm

		ツールNo. EDP No.	呼び Designation	タップシャンク径 DCONWS	四角部 B	ℓ	対応タップサイズ Corresponding Tap Size 旧JIS Old JIS	対応タップサイズ Corresponding Tap Size エンドミルシャンク End Mill Shank	標準締付けトルク Standard Tightening Torque
ER16GH センタースルー・外部給油用 for center-through and external coolant supply		79914	ER16GH -4 -3.2	4	3.2	15	M3	M3	30～35N·m
		79915	ER16GH -5 -4	5	4	18	M4	–	
		79916	ER16GH -5.5- 4.5	5.5	4.5	18	M5	–	
		79917	ER16GH -6 -4.5	6	4.5	18	M6	M4、M5、M6	
		79918	ER16GH -6.2- 5	6.2	5	18	M8	–	
		79919	ER16GH -7 -5.5	7	5.5	18	M10	–	45～50N·m
		79920	ER16GH -8 -6	8	6	22	PT 1/16、PT 1/8	M8、M10	
		79921	ER16GH -8.5- 6.5	8.5	6.5	22	M12	–	
ER16GHC コレットスルー用 for collet-through		79929	ER16GHC- 4 -3.2	4	3.2	15	M3	M3	30～35N·m
		79930	ER16GHC- 5 -4	5	4	18	M4	–	
		79931	ER16GHC- 5.5- 4.5	5.5	4.5	18	M5	–	
		79932	ER16GHC- 6 -4.5	6	4.5	18	M6	M4、M5、M6	
		79933	ER16GHC- 6.2- 5	6.2	5	18	M8	–	
		79934	ER16GHC- 7 -5.5	7	5.5	18	M10	–	45～50N·m
		79935	ER16GHC- 8 -6	8	6	22	PT 1/16、PT 1/8	M8、M10	
		79936	ER16GHC- 8.5- 6.5	8.5	6.5	22	M12	–	

使用上のご注意はp.842をご参照下さい。 See p.842 for precaution for use.

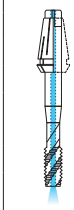
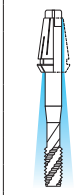
■コレット選定表 Collet Selection Table

機械 Machine	タップ油穴 Tap Oil Hole	コレット Collet
内部給油（センタースルー） Internal coolant supply (center-through)	有り Yes	GHタイプ※ GH Type
内部給油（コレットスルー） Internal coolant supply (collet-through)	無し None	GHCタイプ GHC Type
外部給油 External coolant supply	無し None	GHタイプ GH Type

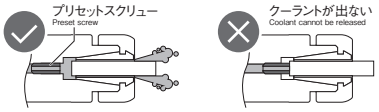
※ ER8GHはセンタースルーに対応していません
ER8GH does not support center-through

SMH32用 For SMH32

単位:mm Unit:mm

		ツールNo. EDP No.	呼び Designation	タップシャンク径 DCONWS	四角部 B	ℓ	対応タップサイズ Corresponding Tap Size 旧JIS Old JIS	対応タップサイズ Corresponding Tap Size エンドミルシャンク End Mill Shank	標準締付けトルク Standard Tightening Torque
ER32GH センタースルー・外部給油用 for center-through and external coolant supply		79970	ER32GH - 7 - 5.5	7	5.5	18	M10	—	100～105N·m
		79971	ER32GH - 8 - 6	8	6	22	PT 1/16、PT 1/8	M8、M10	
		79972	ER32GH - 8.5 - 6.5	8.5	6.5	22	M12	—	
		79973	ER32GH - 10 - 8	10	8	25	—	M12	
		79974	ER32GH - 10.5 - 8	10.5	8	25	M14	—	
		79975	ER32GH - 11 - 9	11	9	25	PT 1/4	—	
		79976	ER32GH - 12 - 9	12	9	25	—	M14	
		79977	ER32GH - 12.5 - 10	12.5	10	25	M16	—	
		79978	ER32GH - 14 - 11.2	14	11.2	25	M18、PT 3/8	—	
		79979	ER32GH - 15 - 12	15	12	25	M20	—	
		79980	ER32GH - 16 - 12	16	12	25	—	M16、M20	
ER32GHC コレットスルー用 for collet-through		79981	ER32GHC- 7 - 5.5	7	5.5	18	M10	—	100～105N·m
		79982	ER32GHC- 8 - 6	8	6	22	PT 1/16、PT 1/8	M8、M10	
		79983	ER32GHC- 8.5 - 6.5	8.5	6.5	22	M12	—	
		79984	ER32GHC- 10 - 8	10	8	25	—	M12	
		79985	ER32GHC- 10.5 - 8	10.5	8	25	M14	—	
		79986	ER32GHC- 11 - 9	11	9	25	PT 1/4	—	
		79987	ER32GHC- 12 - 9	12	9	25	—	M14	
		79988	ER32GHC- 12.5 - 10	12.5	10	25	M16	—	
		79989	ER32GHC- 14 - 11.2	14	11.2	25	M18、PT 3/8	—	
		79990	ER32GHC- 15 - 12	15	12	25	M20	—	
		79991	ER32GHC- 16 - 12	16	12	25	—	M16、M20	

1. センタースルー及びコレットスルー使用時はコレットの角穴奥にタップが突き当たるまで挿入して下さい。
   タップ挿入長が短いとクーラント漏れの原因になります。
2. ご使用になるタップの各寸法を確認の上、正しいコレットを選定下さい。
3. 締付けトルクは、トルクレンチなどで確認下さい。
4. 管用タップを使用する場合はAタップもしくはロングシャンク形状のタップをご使用下さい。
5. 切削タップ汎用加工の場合はM10～M20を推奨します。
   高硬度材や盛上げタップの場合はM10～M16を推奨します。
6. SMH16のGHCタイプコレットを使用する際はプリセットスクリューをホルダの一番奥まで
   ねじ込んだ状態でご使用下さい(図3)。
7. クーラント圧は7MPa以下でご使用下さい。



※SMH8、SMH32にプリセットスクリューはついていません
SMH8 and SMH32 do not have preset screws

図3 Fig. 3

1. For center-through and collet-through coolant systems, please insert the tool all the way to the back of the collet. Coolant leakage may occur if the tool insertion length is too short.
2. Select the appropriate collet after confirming the dimensions of the tap to be used.
3. Please confirm the tightening torque with a torque spanner or similar tool.
4. When using pipe taps, please use A-Taps or long shank taps.
5. M10 to M20 is recommended for general-purpose cutting taps. M10 to M16 is recommended for high hardness materials and forming taps.
6. When using the SMH16 GHC type collet, make sure that the preset screw is screwed all the way into the holder (Fig. 3).
7. Use coolant pressure under 7MPa.

OH精度について OH LIMIT

OSG用途別タップは、所定のめねじ精度を満足していただくために、階段式に精度が設定してあり、作業条件に合わせて選定できるよう、独特のOH精度方式を採用しております。

OSG applies a unique system of tap pitch diameter limits. We call it the OH Limit System. Using the step method, you can select the best tap pitch diameter limits to match your work conditions.

OH 精度 OH LIMIT

研削仕上げのタップのほとんどに適用しており、JIS2級と同等もしくは同等以上の精度を特長とし、ピッチによりつぎのように有効径精度を区分しています。
Most of OSG'S ground finished taps use this limit system. The limits are calculated as follows.

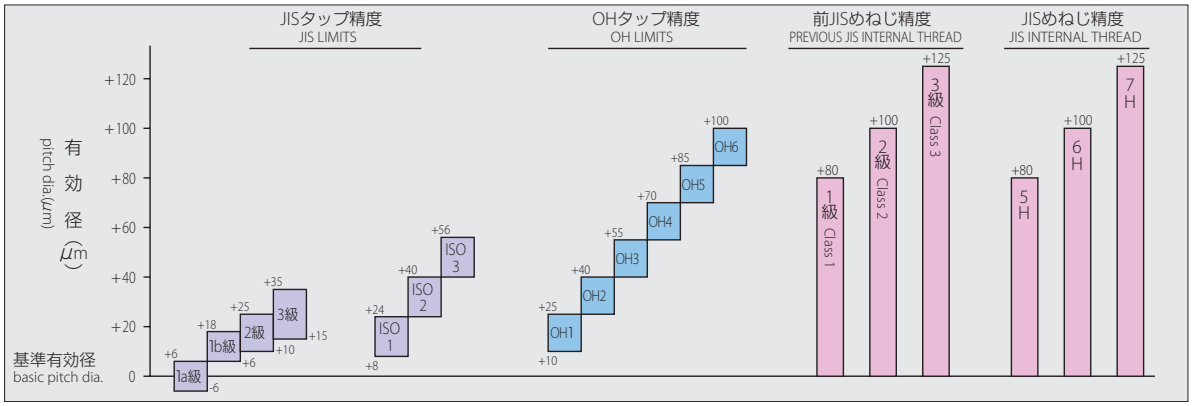
1. P≦0.6(40山以上)のもの P≦0.6(T.P.I.≧40)

上の許容差：0.010+0.015×n upper limit : 0.010+0.015×n
下の許容差：上の許容差−0.015 lower limit : (upper limit) −0.015
単位： mm Unit : mm (n=OH番号) (n=OH number)

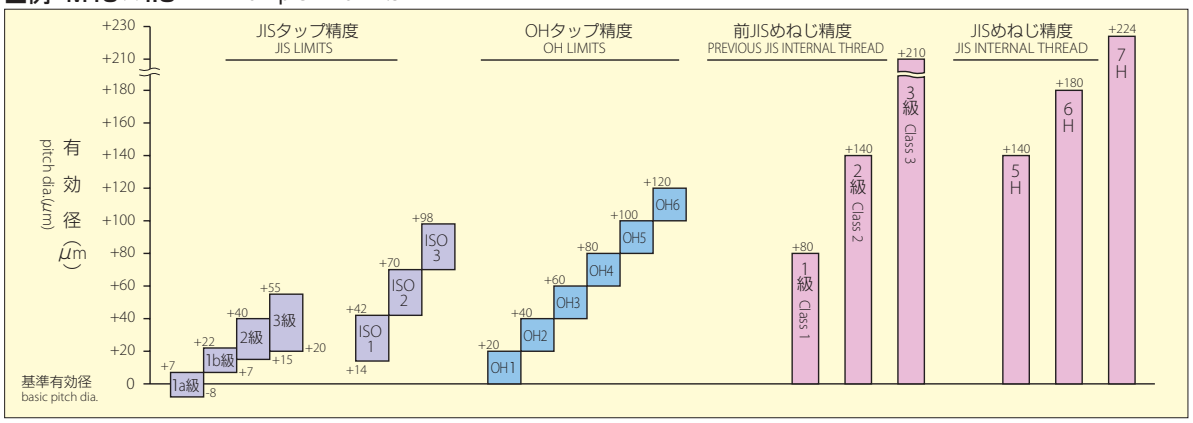
2. P≧0.7(36山以下)のもの P≧0.7(T.P.I.≦36)

上の許容差：0.020×n upper limit : 0.020×n
下の許容差：上の許容差−0.020 lower limit : (upper limit) −0.020
単位：mm Unit:mm (n=OH番号) (n=OH number)

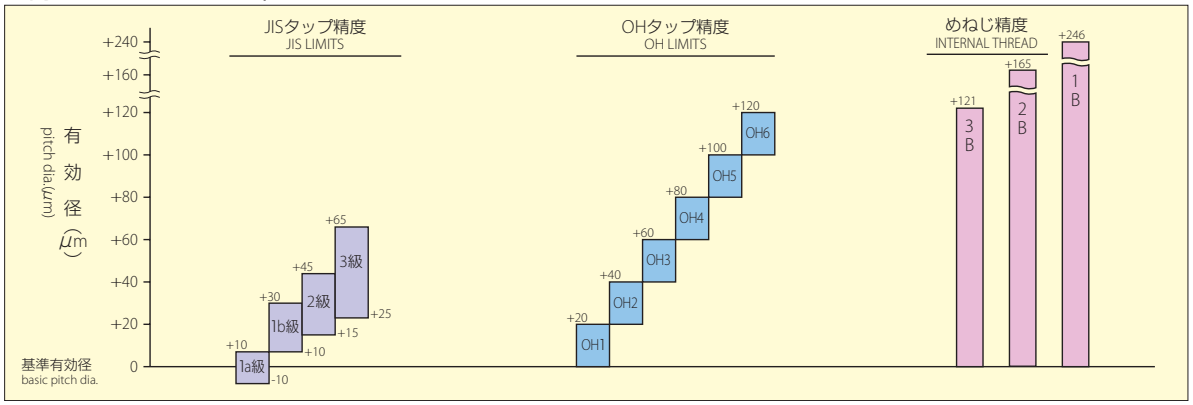
■例 M3×0.5 Example M3×0.5



■例 M10×1.5 Example M10×1.5



■例 ½-13UNC Example ½- 13UNC



RH精度について RH LIMIT

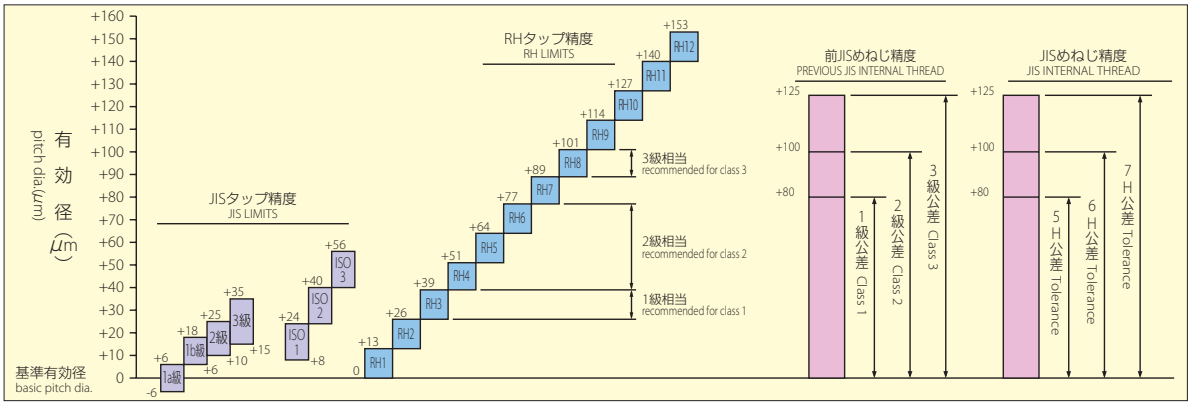
OSG溝なしタップシリーズ（ニューロールタップ、ハイロールタップ）は、塑性変形によりめねじを加工するため、切削タップと異なった厳しい下穴管理が必要となり、それに従いタップの精度も厳しくしてあります。OSGでは、公差12.7μm（0.0005″）の階段状の精度を採用しております。

OSG's fluteless taps(NRT, HRT)are described by the RH Limit system. The limits are established in increments of 12.7μm.

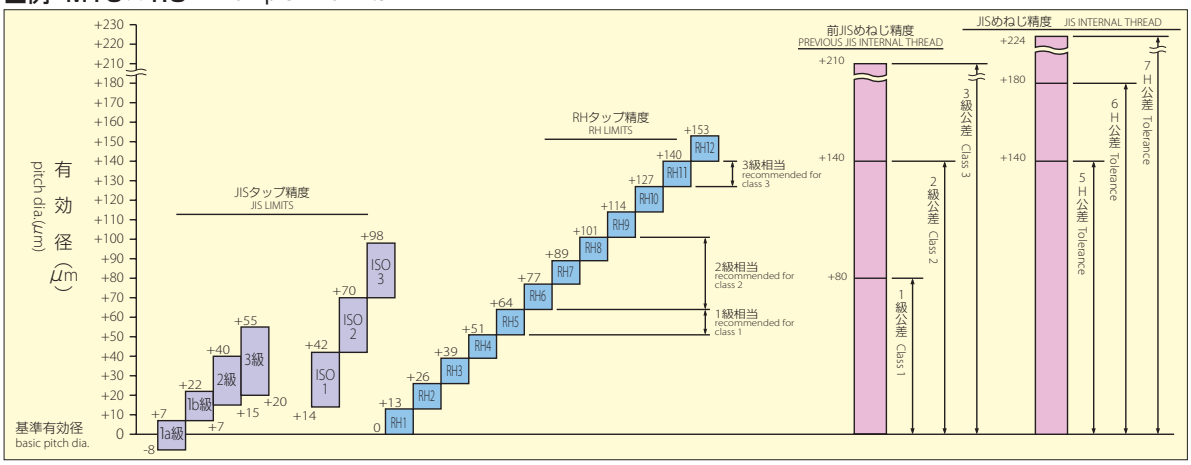
RH 精度 RH LIMIT

上の許容差：0.0127 × n upper limit : 0.0127 × n
下の許容差：上の許容差－ 0.0127 lower limit : 0.0127 × n － 0.0127
単位：mm Unit:mm (n=RH 番号) (n=RH number)

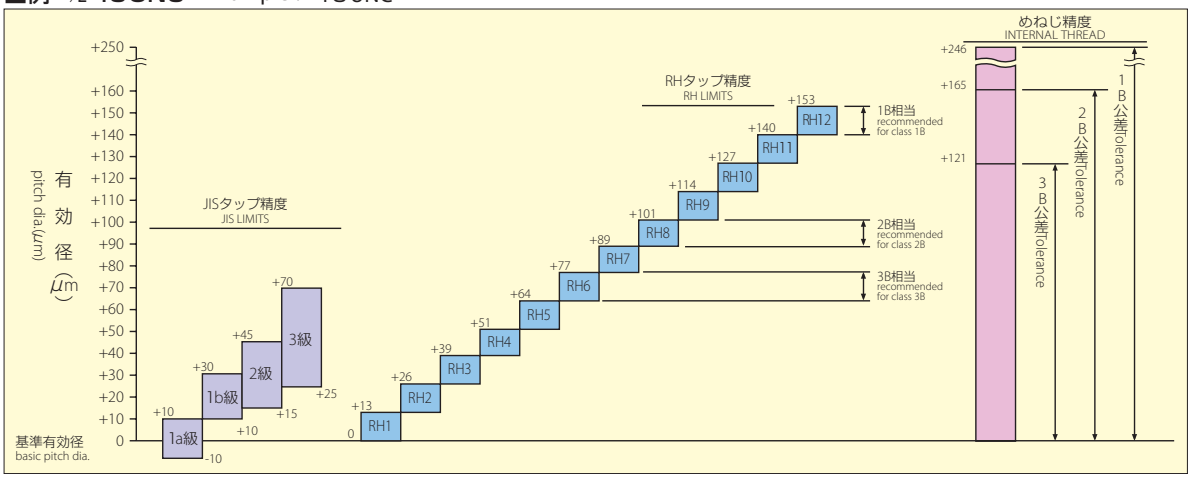
■例 M3×0.5 Example M3×0.5



■例 M10×1.5 Example M10×1.5



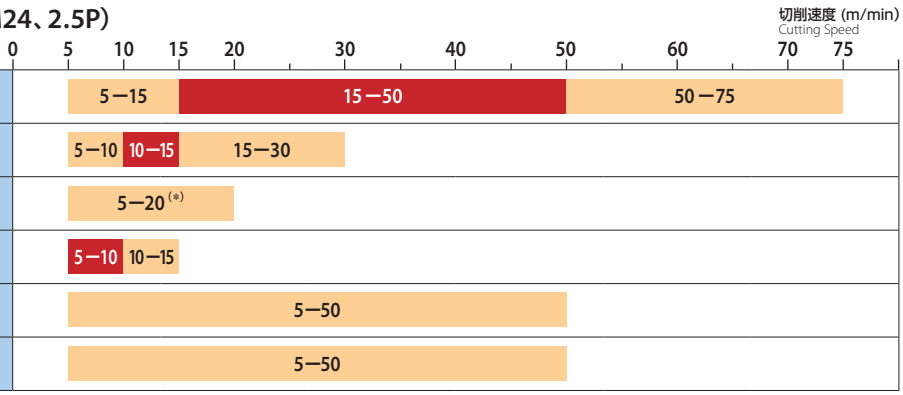
■例 ½-13UNC Example ½-13UNC



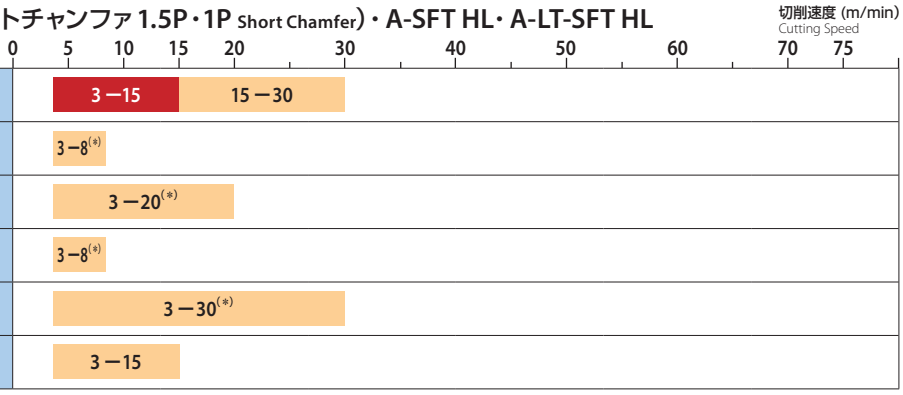
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS A-SFT ▶ P.587
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS A-LT-SFT ▶ P.595
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS A-SPT ▶ P.800
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS A-SFT HL ▶ P.819
形状寸法表 SPECIFICATION CHARTS A-LT-SFT HL ▶ P.820

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

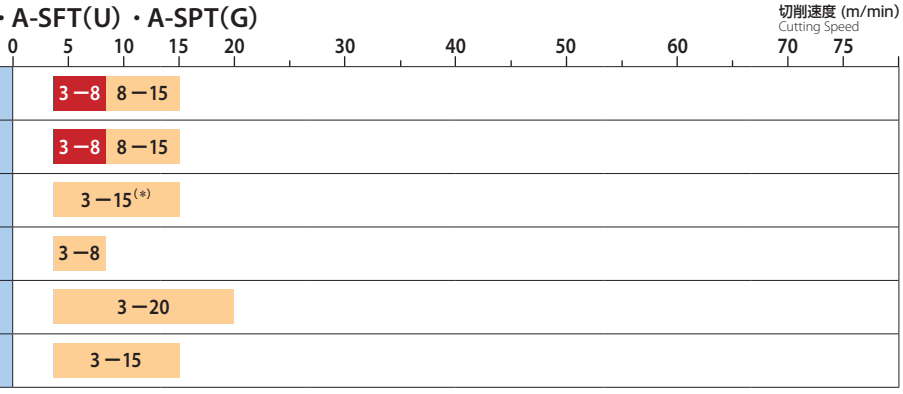
■ A-SFT・A-LT-SFT (～ M24、2.5P)



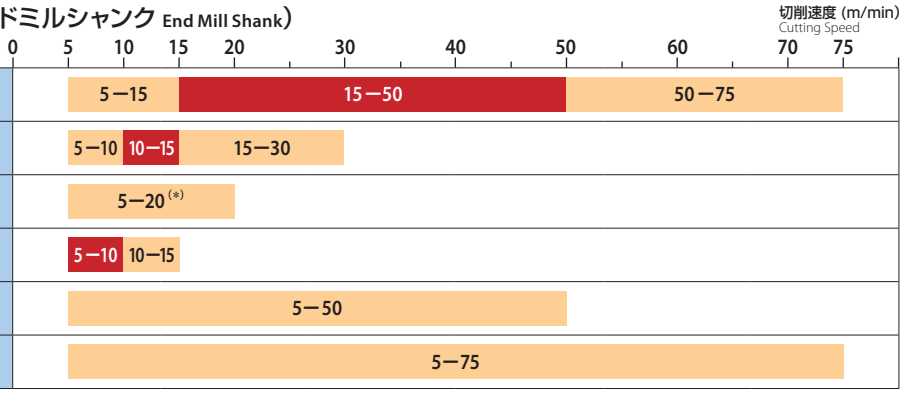
■ A-SFT (～ M24、ショートチャンファ 1.5P・1P Short Chamfer)・A-SFT HL・A-LT-SFT HL



■ A-SFT (M27 ～、2.5P)・A-SFT(U)・A-SPT(G)



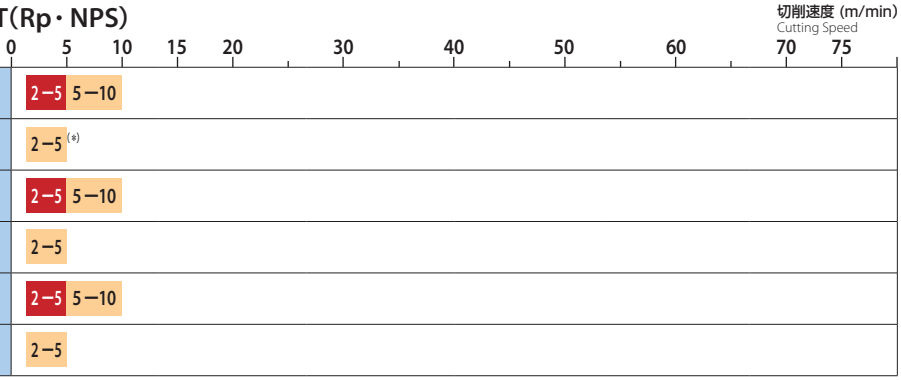
■ A-SFT・A-LT-SFT (エンドミルシャンク End Mill Shank)



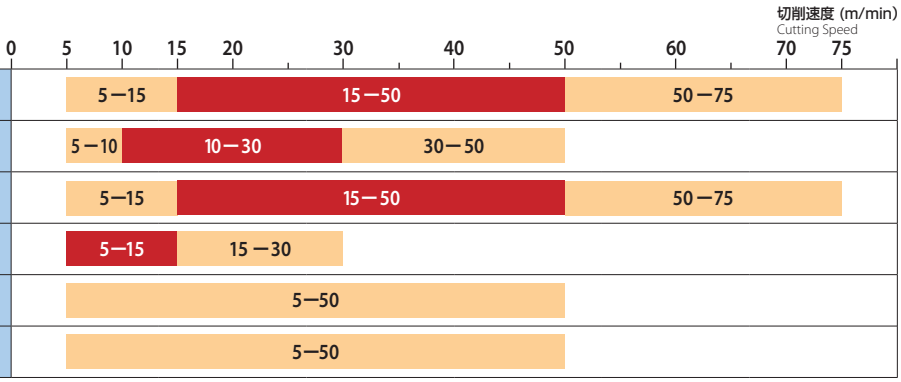
推奨領域 Advisable　加工可能領域 Possible

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

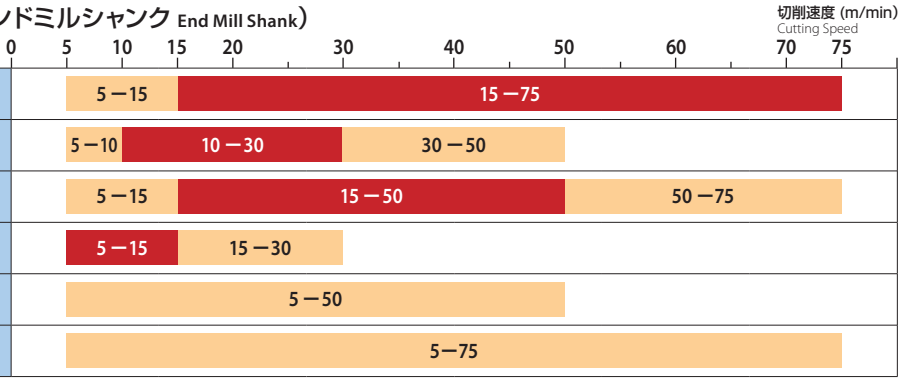
■ A-TPT・A-S-TPT・A-SPT(Rp・NPS)



■ A-POT・A-LT-POT



■ A-POT・A-LT-POT（エンドミルシャンク End Mill Shank）



推奨領域 Advisable　　加工可能領域 Possible

1. 切削速度は、実際の加工状態を確認した上で選定下さい。
2. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
3. 切削油剤の状態により、十分な性能が発揮できない場合があります。
4. エンドミルシャンク品はコレットホルダ、ミーリングホルダなどに対応していますが、まわり止め付きホルダをご使用下さい。

(*)加工領域にご注意下さい。

1. Cutting speed should be adjusted according to the machining conditions.
2. The indicated speeds and feeds are for tapping with water-soluble oil.
3. Depending on the coolant condition, it may not show a good results.
4. Although taps with end mill shank are compatible with a collet holder, milling holder and etc., use a holder with a detent.

(*) Please set cutting speed carefully.

■ A-CSF・A-CHT

被削材 Work Material	鋳鉄、ダクタイル鋳鉄、アルミ（AC, ADC） Cast Iron, Ductile Cast Iron, Aluminum	
給油方式 Type of Lubricant Supply	外部給油 External	内部給油 Internal
切削速度 Cutting Speed	5 ～ 15m/min	10 ～ 100m/min
切削油剤 Coolant	水溶性切削油剤 Water-Soluble	
使用機械 Machine	マシニングセンタ（同期送り機構付き） Synchronized Machining Center	

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

P.545・P.546		A-XPF・A-OIL-XPF								
被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed（m/min）			A-XPF A-OIL-XPF	ねじ下穴加工用ドリル Drill for pilot holes				
		～M12	M14～	ショートチャンファ Short Chamfer		P.197 MRS-GDL	P.191 WX-MS-GDS	P.149 ADO-5D	P.134 AD-2D	P.249 VPH-GDS
軟鋼・低炭素鋼・中炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel Medium Carbon Steel	C<0.45%	10～50	5～25	5～25	◎	—	◎	◎	◎	○
高炭素鋼 High Carbon Steel	0.45%≦C	10～40	5～20	5～20	◎	—	○	◎	◎	○
合金鋼 Alloy Steel	SCM	10～35	5～15	5～15	◎	—	○	◎	○	○
調質鋼 Hardened Steel	25～35HRC	5～30	5～15	5～15	◎	—	—	◎	○	◎
鋳鋼 Cast Steel	SC	10～40	5～15	5～15	○	—	—	◎	○	◎
※ ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	5～15	5～10	5～10	◎*1	◎	○	◎	—	—
※ 銅 Copper	Cu	10～30	5～20	5～15	◎	—	◎	○	○	—
※ 黄銅・黄銅鋳物 Brass / Brass Casting	Bs・BsC	10～30	5～20	5～15	◎	—	◎	◎	◎	◎
※ アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	AL	20～50	10～30	10～25	◎	—	◎	○	—	—
※ アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	AC・ADC	20～50	10～30	10～25	◎	—	○	○	○	—
※ 亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	ZDC	10～30	5～15	5～15	◎	—	—	○	○	—

最適◎ Ideal◎ 適用○ Good○

注 ：この切削条件基準表は、塩素フリー水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
※ ：ステンレス鋼以下の被削材についてはEX-SUSシリーズ、NEXUSシリーズをご利用下さい。
＊1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

Note ：The indicated speeds and feeds are for tapping with chlorine-free water-soluble coolant.
※ ：For Stainless Steel to Zinc Alloy Casting on the above, use EX-SUS and NEXUS drill series.
＊1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

P.551		GRT						
被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed（m/min）	GRT	ねじ下穴加工用ドリル Drill for pilot holes				
				P.197 MRS-GDL	P.191 WX-MS-GDS	P.149 ADO-5D	P.134 AD-2D	P.249 VPH-GDS
軟鋼・低炭素鋼・中炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel Medium Carbon Steel	C<0.45%	15～40	◎	—	◎	◎	◎	○
高炭素鋼 High Carbon Steel	0.45%≦C	15～30	◎	—	○	◎	◎	○
合金鋼 Alloy Steel	SCM	15～30	◎	—	○	◎	○	○
調質鋼 Hardened Steel	25～35HRC	5～20	◎	—	—	◎	○	◎
鋳鋼 Cast Steel	SC	15～40	○	—	—	◎	○	◎
※ ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	5～15	◎*1	◎	○	◎	—	—
※ 銅 Copper	Cu	10～30	◎	—	◎	○	○	—
※ 黄銅・黄銅鋳物 Brass / Brass Casting	Bs・BsC	10～30	◎	—	◎	◎	◎	◎
※ アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	AL	20～50	◎	—	◎	○	—	—
※ アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	AC・ADC	20～50	◎	—	○	○	○	—
※ 亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	ZDC	10～30	◎	—	—	○	○	—

最適◎ Ideal◎ 適用○ Good○

注 ：この切削条件基準表は、塩素フリー水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
※ ：ステンレス鋼以下の被削材についてはEX-SUSシリーズ、NEXUSシリーズをご利用下さい。
＊1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

Note ：The indicated speeds and feeds are for tapping with chlorine-free water-soluble coolant.
※ ：For Stainless Steel to Zinc Alloy Casting on the above, use EX-SUS and NEXUS drill series.
＊1 We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

切削速度と切削油剤 RECOMMENDED CUTTING SPEEDS AND LUBRICANTS

切削速度と切削油剤
RECOMMENDED CUTTING SPEEDS AND LUBRICANTS

切削速度は、タップの材質、種類、食付き山数、下穴形状、被削材及び切削油剤等使用条件により左右され、選択には十分注意をする必要があります。
又、切削油剤には潤滑、冷却、反溶着の3つの作用があり、これを切削油剤の三要素と呼びます。
タッピングの場合、非常に複雑な切削作用が行われるため、必ず切削油剤を十分にかけることをお奨めします。

This chart shows the recommended cutting speeds and cutting fluids. Tap material, type of tap, chamfer length, dimension of drill hole, work materials and cutting fluids are important factors for determining suitable cutting speed. Lubrication, cooling, capability and adhesion resistance are the three important factors effecting cutting fluid.

■標準切削速度と適応切削油剤 ■ RECOMMENDED STANDARD CUTTING SPEEDS AND APPLICATION OF CUTTING FLUIDS

被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)							切削油剤 Cutting Fluids			
		※ハンドタップ ※ Straight Fluted Tap	スパイラルタップ Spiral Fluted Tap	※ポイントタップ ※ Spiral Pointed Tap	※超硬タップ ※ Tungsten Carbide Tap	※溝なしタップ ※ Fluteless Tap	高速シンクロタップ High Speed Synchro Tap	管用タップ Pipe Thread Tap	不水溶性 Non-Water-Soluble	水溶性 Water-Soluble	セミドライ Semi-Dry	ドライ Dry
軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel	C0.25%以下 ≦ C0.25%	8～13	8～13	15～25	—	8～13	27～32	3～6	◎	○	—	—
中炭素鋼 Medium Carbon Steel	C0.25～0.45%	7～12	7～12	10～15	—	7～10	27～32	3～6	◎	○	—	—
高炭素鋼 Hign Carbon Steel	C0.45%以上 ≧ C0.45%	6～9	6～9	8～13	—	5～8	22～27	2～5	◎	○	—	—
合金鋼 Alloy Steel	SCM	7～12	7～12	10～15	—	5～8	22～27	2～5	◎	△	—	—
調質鋼 Hardened Steel	25～45HRC	3～5 (4～8)	3～5 (4～8)	4～6 (6～10)	—	—	—	2～5	◎	△	—	—
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS	4～7	5～8	8～13	—	5～10	—	3～6	◎	○	—	—
析出硬化系ステンレス鋼 Precipitation Hardended Stainless Steel	SUS630 SUS631	3～5	3～5	4～6	—	—	—	2～5	◎	—	—	—
工具鋼 Tool Steel	SKD	6～9	6～9	7～10	—	—	—	2～5	◎	—	—	—
鋳鋼 Cast Steel	SC	6～11	6～11	10～15	—	—	17～22	2～5	◎	○	—	—
鋳鉄 Cast Iron	FC	10～15	—	—	10～20	—	—	2～5	◎	○	○	○
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD	7～12	7～12	10～20	10～20	—	—	4～8	◎	○	○	—
銅 Copper	Cu	6～9	6～11	7～12	10～20	7～12	27～32	2～5	○	○	—	—
黄銅・黄銅鋳物 Brass Brass Casting	Bs・BsC	10～15	10～20	15～25	15～25	7～12	27～32	5～10	○	○	○	○
青銅・青銅鋳物 Bronze Bronze Casting	PB・PBC	6～11	6～11	10～20	10～20	7～12	—	6～11	○	○	—	—
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	AL	10～20	10～20	15～25	—	7～12	100～300	5～10	◎	○	—	—
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	AC・ADC	10～15	10～15	15～20	10～20	12～20	80～300	10～15	◎	○	—	—
マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	MC	7～12	7～12	10～15	10～20	—	—	10～15	◎	○	—	—
亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	ZDC	7～12	7～12	10～15	10～20	7～12	27～100	10～15	◎	○	—	—
熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	ベークライト フェノールエポキシ Bakelite Phenol・Epoxy	10～20	—	—	15～25	—	—	5～10	—	○	○	○
熱可塑性プラスチック Thermo Plastic	塩化ビニール ナイロンジュラコン Vinyl Chloride Nylon	10～20	10～15	10～20	10～20	—	27～32	5～10	—	○	—	—

◎ 最適 ◎ Ideal ○ 適用 ○ Good △ 使用可 △ Applicable — 使用不可 — Not Applicable

1.この表は一般的な選定基準であり、使用条件により変更する必要があります。
2.タップの選択にあたっては、用途別タップ選定基準表を参照下さい。
3.調質鋼の欄の( )内はCPMタップシリーズの切削速度です。
※コーティングシリーズは表の数値の+30%～+50%を目安に選択して下さい。
但し、ホモ処理・窒化処理を除きます。

1.These are general recommendations which depending upon conditions, may be altered.
2.To select the best taps, please see TAP selection chart.
3.( ) =recommendation for CPM taps.
※Please apply +30～+50% higher speed for coated tap
(Exclude Steam Oxide and Nitride Treatment)

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

P.547・P.549・P.550	S-XPF・LT-S-XPF・OIL-S-XPF							
被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)		P.550 OIL-S-XPF	ねじ下穴加工用ドリル Drill for pilot holes				
			10 20 30	P.547・P.549 S-XPF・LT-S-XPF	P.197 MRS-GDL	P.191 WX-MS-GDS	P.149 ADO-5D	P.134 AD-2D	P.249 VPH-GDS
軟鋼・低炭素鋼・中炭素鋼 Mild Steel Low Carbon Steel Medium Carbon Steel	C≦0.4%	15～40	S-XPF・LT-S-XPF / OIL-S-XPF	◎	—	◎	◎	◎	○
高炭素鋼 High Carbon Steel	C≧0.45%	15～30		◎	—	○	◎	◎	○
合金鋼 Alloy Steel	SCM	15～30		◎	—	○	◎	○	○
調質鋼 Hardened Steel	25～35HRC	5～20		◎	—	—	◎	○	◎
鋳鋼 Cast Steel	SC	15～40		○	—	—	◎	○	◎
※ ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	5～15		◎*1	◎	○	◎	—	—
※ 銅 Copper	Cu	10～30		◎	—	◎	○	○	—
※ 黄銅・黄銅鋳物 Brass / Brass Casting	Bs・BsC	10～30		◎	—	◎	◎	◎	◎
※ アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	AL	20～50		◎	—	◎	○	—	—
※ アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	AC・ADC	20～40		◎	—	○	○	○	—
※ 亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	ZDC	10～30		◎	—	—	○	○	—

最適◎ Ideal ◎ 適用○ Good ○

注 ：この切削条件基準表は、塩素フリー水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
：M24以上のサイズは、上記切削条件基準表の70%以下での加工を推奨します。
※ ：ステンレス鋼以下の被削材についてはEX-SUSシリーズ、NEXUSシリーズをご利用下さい。
＊1 ステンレス鋼には、不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削油剤をご使用下さい。

Note ：The indicated speeds and feeds are for tapping with chlorine-free water-soluble coolant.
：Cutting speed is recommended to be reduced by at least 30% in case of M24 and up.
※ ：For Stainless Steel to Zinc Alloy Casting on the above, use EX-SUS and NEXUS drill series.
＊1We recommend using the non-water-soluble fluid or highly lubricated water-soluble fluid for the stainless steels.

P.634	CC-SUS-SFT			
被削材 Work Material		M2～M6(2溝) M2～M6 (2 FLUTES)		M6(3溝)～M24 M6 (3 FLUTES)～M24	
		切削速度 Cutting Speed (m/min)	最適◎ Ideal ◎ 適用○ Good ○	切削速度 Cutting Speed (m/min)	最適◎ Ideal ◎ 適用○ Good ○
ステンレス鋼 (オーステナイト・フェライト系) Stainless Steel (Austenitic・Ferritic)	SUS304・SUS420	6 ～ 10	◎	6 ～ 10	◎
中炭素鋼 Medium Carbon Steel	S45C	25 ～ 35	○	15 ～ 25	○
合金鋼 Alloy Steel	SCM (30HRC)	15 ～ 30	◎	—	—
軟鋼 Mild Steel	SS400	30 ～ 40	○	—	—

・スチールの加工には、シンクロ送りを使用下さい。

・When machining steels, please do cynclonised feeding.

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

P.655・P.656・P.698・P.699		WHR-NI-SFT・NI-SFT・WHR-NI-POT・NI-POT										
被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed（m/min）							切削油剤 Cutting Fluids			
		ハンドタップ Straight Fluted Tap	スパイラルタップ Spiral Fluted Tap	ポイントタップ Spiral Pointed Tap	超硬タップ Tungsten Carbide Tap	溝なしタップ Fluteless Tap	高速シンクロタップ High Speed Synchro Tap	管用タップ Pipe Thread Tap	不水溶性 Non-Water-Soluble	水溶性 Water-Soluble	セミドライ Semi-Dry	ドライ Dry
Ni基合金 Nickel Alloy	インコネル Inconel	—	1～3	2～4	—	—	—	—	◎	—	—	—

・3B級めねじを加工する場合は、シンクロ送りとミーリングチャックを使ってめねじ拡大トラブル対策を行って下さい。

・To machine 3B class internal threads, use synchronized feeding and a milling chuck as measures against the problem of enlarged internal threads.

P.654・P.697	V-TI-SFT・V-TI-POT										
被削材 Work Material	切削速度 Cutting Speed（m/min）							切削油剤 Cutting Fluids			
	ハンドタップ Straight Fluted Tap	スパイラルタップ Spiral Fluted Tap	ポイントタップ Spiral Pointed Tap	超硬タップ Tungsten Carbide Tap	溝なしタップ Fluteless Tap	高速シンクロタップ High Speed Synchro Tap	管用タップ Pipe Thread Tap	不水溶性 Non-Water-Soluble	水溶性 Water-Soluble	セミドライ Semi-Dry	ドライ Dry
チタン合金 Titanium Alloy	—	3～5	4～6	—	—	—	—	◎	○	—	—

P.769		WH55-OT		
被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed（m/min）	切削油剤 Cutting Fluids	使用機械 Machine
高硬度鋼 High Hardened Steel	42～50HRC	2～4	水溶性切削油剤、Water-Soluble, 不水溶性切削油剤 Non-Water-Soluble	マシニングセンタ Machining Center
高硬度鋼 High Hardened Steel	50～55HRC	1～3	水溶性切削油剤、Water-Soluble, 不水溶性切削油剤 Non-Water-Soluble	マシニングセンタ Machining Center

1.WH55-OTは切削速度と切削油剤の選定に注意して下さい。ペーストは推奨致しません。
2.水溶性切削油剤を使用する場合、水溶性切削油剤の中でもより潤滑性に優れた切削油剤をご使用下さい。
3.手立てによるタッピングは、切りくずの噛み込みがあり、タップの欠けが予想されますので、避けて下さい。

1.Make sure to select the correct cutting speed and cutting fluids. Tapping paste is not recommended.
2.When you use water-soluble coolant, please select a coolant with better lubrication character.
3.The WH55-OT is designed for machine use only. Tapping by hand will cause chips to get stuck between the tool and the work material, and result in chipping of the taps.

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

P.768		V-XPM-HT		
被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削油剤 Cutting Fluids	使用機械 Machine
高硬度鋼 High Hardened Steel	42～52HRC	1～3	不水溶性切削油剤 Non-Water-Soluble	マシニングセンタ Machining Center

P.779		V-XPM-TPT		
被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削油剤 Cutting Fluids	使用機械 Machine
高硬度鋼 High Hardened Steel	45～50HRC	1～3	不水溶性切削油剤 Non-Water-Soluble	マシニングセンタ Machining Center

P.770・P.780		VX-OT・VX-TPT		
被削材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)	切削油剤 Cutting Fluids	使用機械 Machine
高硬度鋼 High Hardened Steel	50～62HRC	1～3	不水溶性切削油剤 Non-Water-Soluble	マシニングセンタ Machining Center

1. 切削速度と切削油剤の選定に注意して下さい。ペーストは推奨致しません。
2. 手立てによるタッピングは、切りくずの噛み込みがあり、タップの欠けが予想されますので、避けて下さい。

1. Make sure to select the correct cutting speed and cutting fluids. Tapping paste is not recommended.
2. The VX-OT and VX-TPT are designed for machine use only. Tapping by hand would cause chips to get stucked between the tool and the work material, and result in chipping of the taps.

P.524	ED-PNT					
被削材 Work Material	酸化物系セラミックス Oxide			非酸化物系セラミックス Non-Oxide		
	アルミナ・ジルコニア $Al_2O_3 \cdot ZrO_2$			窒化けい素・炭化けい素 $Si_3N_4 \cdot SiC$		
研削速度 Grinding Speed (m/min)	25～50			25～50		
呼び Thread Size (mm)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込み量 Step Feed (mm/rev)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	切込み量 Step Feed (mm/rev)
2.2 × 7.5	4,500	10	0.01	4,000	5	0.005
3 × 9.8	3,500	10	0.01	3,250	5	0.005
3.7 × 12	3,000	20	0.02	2,500	10	0.01
4.5 × 15	3,000	30	0.02	2,500	15	0.01
6 × 20	2,500	40	0.02	2,000	20	0.01
7.5 × 24	2,000	50	0.02	1,500	20	0.01
9 × 29.8	1,500	60	0.02	1,500	30	0.01
10 × 34	1,250	60	0.02	1,250	30	0.01

1. セラタップは、グラインディングセンタ用工具です。ヘリカル補間機能付きマシニングセンタでも使用可能ですが、研削であるため摺動面への切りくず進入を防ぐ必要があります。
2. 切りくず詰まりによる短寿命化を防止する為、高圧で充分なクーラントをかけてください。
3. セラミックスにはいくつかの種類があり、また同じ材種名でも焼結の仕方により工具寿命は大きく変化します。
4. セラタップはセラミックス加工用に開発されたものの、超硬合金へも適応可能です。しかし穴加工においてはアルミナセラミックスより著しく寿命が低下します。

1. ED-PNT should be used with a grinding center. Even when used in a machining center with helical interpolation, chips need to be kept away from the sleeves to enable removal.
2. High pressure and sufficient coolant is required to prevent short tool life due to chips lodged in flutes.
3. There are several types of ceramic. Though the names of ceramics are same, the performance of tool is different depending on the method of sintering ceramics.
4. ED-PNT can be applied to tungsten carbide as well, though its tool life in drilling operation decreases more dramatically than Al_2O_3.

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

被削材 Work Material		P.505〜P.507 AT-1 切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り量 Feed Rate (mm/t)
軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel	〜C0.25%	80 〜 160	0.01 〜 0.05
中炭素鋼 Medium Carbon Steel	C0.25%〜0.45%	80 〜 160	0.01 〜 0.05
高炭素鋼 High Carbon Steel	C0.45%〜	80 〜 160	0.01 〜 0.05
合金鋼 Alloy Steel	SCM	60 〜 120	0.01 〜 0.05
調質鋼 Hardened Steel	25〜45HRC	80 〜 200	0.01 〜 0.05
	45〜50HRC	—	—
	50〜60HRC	—	—
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	60 〜 120	0.01 〜 0.05
工具鋼 Tool Steel	SKD	—	—
鋳鋼 Cast Steel	SC	60 〜 120	0.01 〜 0.05
鋳鉄 Cast Iron	FC	80 〜 160	0.01 〜 0.05
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD	60 〜 120	0.01 〜 0.05
銅 Copper	Cu	80 〜 160	0.03 〜 0.1
黄銅 Brass	Bs	80 〜 160	0.03 〜 0.1
黄銅鋳物 Brass Casting	BsC	80 〜 160	0.03 〜 0.1
青銅 Bronze	PB	80 〜 160	0.03 〜 0.1
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	AL	80 〜 160	0.03 〜 0.1
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	AC,ADC	100 〜 300	0.05 〜 0.2
マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	MC	100 〜 300	0.05 〜 0.2
亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	ZDC	100 〜 300	0.05 〜 0.2
チタン合金 Titanium Alloy	Ti-6Al-4V	—	—
Ni基合金 Nickel Alloy	インコネル Inconel	—	—
熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	—	80 〜 160	0.03 〜 0.1
熱可塑性プラスチック Thermo Plastic	—	80 〜 160	0.03 〜 0.1

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. マグネシウム合金には、水溶性切削油剤は使用できません。
3. ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
4. ねじ立て長さが長い場合、大きなピッチのねじを加工する場合は、小さめの送り量を選定し、数回に分けて加工して下さい。
5. 加工した平行めねじがテーパになって通りゲージの入りが悪い場合は、ゼロカット（仕上げ加工）を追加して下さい。
6. HY-PRO Pで刃先の欠損やクランプねじの破損が頻繁に起こる際は、半径方向の切込深さをねじの高さの半分以下にして下さい。
7. AT-1でも加工した平行めねじがテーパになって通りゲージの入りが悪い場合があります。その時は、1パス目を75%で加工し、2パス目で仕上げ加工をおこなって下さい。

※1 送り速度の計算は、P861を参照下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for water soluble oil.
2. Water-soluble oil is not suitable for tapping magnesium alloy.
3. Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
4. If the tapping length is long, or when machining a large-pitch thread, select a smaller feed and separate the machining process into a few segments.
5. If a machined parallel internal thread is tapered and prevents the go-gauge from going through, add a zero cut (finish machining).
6. When frequent chipping or breakage occurs of the HY-PRO P cutting edges, it is recommended to reduce the radial depth of cut by 50%.
7. Even with the AT-1, it is possible that the go-gauge may have trouble passing through the tapered parallel internal thread. In that case, please process the 1st pass at 75% and finish the thread with the 2nd pass.

※1 For speed and feed calculation, please refer to page 861.

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

P.508～P.510			AT-2								
被削材 Work Material			軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel ～C0.25%			中炭素鋼・高炭素鋼 Medium Carbon Steel・High Carbon Steel C0.25%～			合金鋼 Alloy Steel SCM		
推奨切削油剤 Recommended Coolant			水溶性切削油剤 Water-Soluble			水溶性切削油剤 Water-Soluble			水溶性切削油剤 Water-Soluble		
切削速度 Cutting Speed (m/min)			35～55			80～160			60～120		
ねじ区分 Thread	加工径 Thread Size	DC	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M	M 3×0.5	2.4	5,968	48	0.01	10,610	85	0.01	7,958	64	0.01
	M 4×0.7	3.1	4,621	62	0.015	8,214	111	0.015	6,161	83	0.015
	M 5×0.8	4	3,581	49	0.017	6,366	87	0.017	4,775	65	0.017
	M 6×1	4.6	3,114	58	0.02	5,536	103	0.02	4,152	78	0.02
	M 8×1.25	6.2	2,310	62	0.03	4,107	111	0.03	3,080	83	0.03
	M10×1.5	7.5	1,910	67	0.035	3,395	119	0.035	2,546	89	0.035
	M12×1.75	9	1,592	72	0.045	2,829	127	0.045	2,122	95	0.045
	M16×2	11.7	1,224	72	0.055	2,176	129	0.055	1,632	96	0.055
	M18×2.5	14	1,023	55	0.06	1,819	97	0.06	1,364	73	0.06
	M20×2.5	15.7	912	51	0.065	1,622	91	0.065	1,216	68	0.065
U	No.8 -32UNC	3.1	4,621	47	0.01	8,214	84	0.01	6,161	63	0.01
	No.10 -24UNC	3.7	3,871	54	0.015	6,882	96	0.015	5,162	72	0.015
	1/4 -20UNC	4.55	3,148	89	0.025	5,597	159	0.025	4,197	119	0.025
	1/4 -28UNF	4.55	3,148	89	0.025	5,597	159	0.025	4,197	119	0.025
	5/16 -18UNC	5.7	2,513	85	0.03	4,468	151	0.03	3,351	113	0.03
	3/8 -16UNC	6.7	2,138	89	0.035	3,801	158	0.035	2,851	118	0.035
	7/16 -14UNC	7.7	1,860	91	0.04	3,307	162	0.04	2,480	122	0.04
	1/2 -13UNC	9.2	1,557	77	0.045	2,768	137	0.045	2,076	103	0.045
Rc (PT)	1/16 - 28	4.86	2,982	※1	0.025	5,302	※1	0.025	3,976	※1	0.025
	1/8 - 28	5.76	2,512	※1	0.03	4,465	※1	0.03	3,349	※1	0.03
	1/4 - 19	7.98	1,814	※1	0.04	3,225	※1	0.04	2,419	※1	0.04
	3/8 - 19	9.68	1,493	※1	0.045	2,654	※1	0.045	1,990	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	1,246	※1	0.055	2,215	※1	0.055	1,661	※1	0.055
	1 - 11	15.54	930	※1	0.065	1,654	※1	0.065	1,240	※1	0.065
NPT	1/16 - 27	4.86	2,984	※1	0.025	5,304	※1	0.025	3,978	※1	0.025
	1/8 - 27	5.76	2,513	※1	0.03	4,467	※1	0.03	3,350	※1	0.03
	1/4 - 18	7.98	1,815	※1	0.04	3,227	※1	0.04	2,420	※1	0.04
	3/8 - 18	9.68	1,493	※1	0.045	2,655	※1	0.045	1,991	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	1,246	※1	0.055	2,215	※1	0.055	1,661	※1	0.055
	1 - 11 1/2	15.54	930	※1	0.065	1,653	※1	0.065	1,240	※1	0.065

※1.加工する穴深さにより異なります。

1. この切削条件基準表は基準の値を示したものです。加工の際はNCプログラム作成ツールThreadProにより作成したプログラムの使用を推奨します。
2. ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
3. 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
4. マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
5. 左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。

※1. Values vary depending on the depth of hole to be machined.

1. This cutting condition table shows standard values. When machining, it is recommended to use the program created by the NC code generator software ThreadPro.
2. Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
3. Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
4. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
5. Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

次ページへ NEXT

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

前ページより FROM

P.508～P.510			AT-2								
被削材 Work Material			調質鋼 Hardened Steel								
			25～45HRC			45～50HRC			50～65HRC		
推奨切削油剤 Recommended Coolant			エアブロー Air Blow								
切削速度 Cutting Speed (m/min)			35～75			35～65			35～55		
ねじ区分 Thread	加工径 Thread Size	DC	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M	M 3×0.5	2.4	5,968	48	0.01	5,968	48	0.01	5,968	48	0.01
	M 4×0.7	3.1	4,621	62	0.015	4,621	62	0.015	4,621	62	0.015
	M 5×0.8	4	3,581	49	0.017	3,581	49	0.017	3,581	49	0.017
	M 6×1	4.6	3,114	58	0.02	3,114	58	0.02	3,114	58	0.02
	M 8×1.25	6.2	2,310	62	0.03	2,310	62	0.03	2,310	62	0.03
	M10×1.5	7.5	1,910	67	0.035	1,910	67	0.035	1,910	67	0.035
	M12×1.75	9	1,592	72	0.045	1,592	72	0.045	1,592	72	0.045
	M16×2	11.7	1,224	72	0.055	1,224	72	0.055	1,224	72	0.055
	M18×2.5	14	1,023	55	0.06	1,023	55	0.06	1,023	55	0.06
	M20×2.5	15.7	912	51	0.065	912	51	0.065	912	51	0.065
U	No.8 -32UNC	3.1	4,621	47	0.01	4,621	47	0.01	4,621	47	0.01
	No.10 -24UNC	3.7	3,871	54	0.015	3,871	54	0.015	3,871	54	0.015
	1/4 -20UNC	4.55	3,148	89	0.025	3,148	89	0.025	3,148	89	0.025
	1/4 -28UNF	4.55	3,148	89	0.025	3,148	89	0.025	3,148	89	0.025
	5/16 -18UNC	5.7	2,513	85	0.03	2,513	85	0.03	2,513	85	0.03
	3/8 -16UNC	6.7	2,138	89	0.035	2,138	89	0.035	2,138	89	0.035
	7/16 -14UNC	7.7	1,860	91	0.04	1,860	91	0.04	1,860	91	0.04
	1/2 -13UNC	9.2	1,557	77	0.045	1,557	77	0.045	1,557	77	0.045
Rc (PT)	1/16 - 28	4.86	2,982	※1	0.025	2,982	※1	0.025	2,982	※1	0.025
	1/8 - 28	5.76	2,512	※1	0.03	2,512	※1	0.03	2,512	※1	0.03
	1/4 - 19	7.98	1,814	※1	0.04	1,814	※1	0.04	1,814	※1	0.04
	3/8 - 19	9.68	1,493	※1	0.045	1,493	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	1,246	※1	0.055	1,246	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11	15.54	930	※1	0.065	930	※1	0.065	930	※1	0.065
NPT	1/16 - 27	4.86	2,984	※1	0.025	2,984	※1	0.025	2,984	※1	0.025
	1/8 - 27	5.76	2,513	※1	0.03	2,513	※1	0.03	2,513	※1	0.03
	1/4 - 18	7.98	1,815	※1	0.04	1,815	※1	0.04	1,815	※1	0.04
	3/8 - 18	9.68	1,493	※1	0.045	1,493	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	1,246	※1	0.055	1,246	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11 1/2	15.54	930	※1	0.065	930	※1	0.065	930	※1	0.065

※1.加工する穴深さにより異なります。

1. この切削条件基準表は基準の値を示したものです。加工の際はNCプログラム作成ツールThreadProにより作成したプログラムの使用を推奨します。
2. ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
3. 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
4. マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
5. 左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。

※1. Values vary depending on the depth of hole to be machined.

1. This cutting condition table shows standard values. When machining, it is recommended to use the program created by the NC code generator software ThreadPro.
2. Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
3. Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
4. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
5. Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

次ページへ NEXT

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

前ページより FROM

P.508～P.510			AT-2												
被削材 Work Material			ステンレス鋼・工具鋼 Stainless Steel・Tool Steel SUS304・SKD			鋳鋼・鋳鉄・ダクタイル鋳鉄 Cast Steel・Cast Iron・Ductile Cast Iron SC・FC・FCD			銅・黄銅・黄銅鋳物・青銅 Copper・Brass・Brass Casting・Bronze Cu・Bs・BsC・PB ～20HRC			20HRC～		
推奨切削油剤 Recommended Coolant			水溶性切削油剤 Water-Soluble			エアブロー Air Blow			水溶性切削油剤 Water-Soluble					
切削速度 Cutting Speed (m/min)			35～100			35～100			35～100			35～75		
ねじ区分 Thread	加工径 Thread Size	DC	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M	M 3×0.5	2.4	5,968	48	0.01	7,958	64	0.01	7,958	64	0.01	5,968	48	0.01
	M 4×0.7	3.1	4,621	62	0.015	6,161	83	0.015	6,161	83	0.015	4,621	62	0.015
	M 5×0.8	4	3,581	49	0.017	4,775	65	0.017	4,775	65	0.017	3,581	49	0.017
	M 6×1	4.6	3,114	58	0.02	4,152	78	0.02	4,152	78	0.02	3,114	58	0.02
	M 8×1.25	6.2	2,310	62	0.03	3,080	83	0.03	3,080	83	0.03	2,310	62	0.03
	M 10×1.5	7.5	1,910	67	0.035	2,546	89	0.035	2,546	89	0.035	1,910	67	0.035
	M 12×1.75	9	1,592	72	0.045	2,122	95	0.045	2,122	95	0.045	1,592	72	0.045
	M 16×2	11.7	1,224	72	0.055	1,632	96	0.055	1,632	96	0.055	1,224	72	0.055
	M 18×2.5	14	1,023	55	0.06	1,364	73	0.06	1,364	73	0.06	1,023	55	0.06
	M 20×2.5	15.7	912	51	0.065	1,216	68	0.065	1,216	68	0.065	912	51	0.065
U	No.8 -32UNC	3.1	4,621	47	0.01	6,161	63	0.01	6,161	63	0.01	4,621	47	0.01
	No.10 -24UNC	3.7	3,871	54	0.015	5,162	72	0.015	5,162	72	0.015	3,871	54	0.015
	1/4 -20UNC	4.55	3,148	89	0.025	4,197	119	0.025	4,197	119	0.025	3,148	89	0.025
	1/4 -28UNF	4.55	3,148	89	0.025	4,197	119	0.025	4,197	119	0.025	3,148	89	0.025
	5/16 -18UNC	5.7	2,513	85	0.03	3,351	113	0.03	3,351	113	0.03	2,513	85	0.03
	3/8 -16UNC	6.7	2,138	89	0.035	2,851	118	0.035	2,851	118	0.035	2,138	89	0.035
	7/16 -14UNC	7.7	1,860	91	0.04	2,480	122	0.04	2,480	122	0.04	1,860	91	0.04
	1/2 -13UNC	9.2	1,557	77	0.045	2,076	103	0.045	2,076	103	0.045	1,557	77	0.045
Rc (PT)	1/16 - 28	4.86	2,982	※1	0.025	3,976	※1	0.025	3,976	※1	0.025	2,982	※1	0.025
	1/8 - 28	5.76	2,512	※1	0.03	3,349	※1	0.03	3,349	※1	0.03	2,512	※1	0.03
	1/4 - 19	7.98	1,814	※1	0.04	2,419	※1	0.04	2,419	※1	0.04	1,814	※1	0.04
	3/8 - 19	9.68	1,493	※1	0.045	1,990	※1	0.045	1,990	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	1,246	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11	15.54	930	※1	0.065	1,240	※1	0.065	1,240	※1	0.065	930	※1	0.065
NPT	1/16 - 27	4.86	2,984	※1	0.025	3,978	※1	0.025	3,978	※1	0.025	2,984	※1	0.025
	1/8 - 27	5.76	2,513	※1	0.03	3,350	※1	0.03	3,350	※1	0.03	2,513	※1	0.03
	1/4 - 18	7.98	1,815	※1	0.04	2,420	※1	0.04	2,420	※1	0.04	1,815	※1	0.04
	3/8 - 18	9.68	1,493	※1	0.045	1,991	※1	0.045	1,991	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	1,246	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11 1/2	15.54	930	※1	0.065	1,240	※1	0.065	1,240	※1	0.065	930	※1	0.065

※1.加工する穴深さにより異なります。

1. この切削条件基準表は基準の値を示したものです。加工の際はNCプログラム作成ツールThreadProにより作成したプログラムの使用を推奨します。
2. ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
3. 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
4. マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
5. 左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。

※1. Values vary depending on the depth of hole to be machined.

1. This cutting condition table shows standard values. When machining, it is recommended to use the program created by the NC code generator software ThreadPro.
2. Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
3. Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
4. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
5. Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

次ページへ NEXT

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

前ページより FROM

P.508～P.510			AT-2								
被削材 Work Material			アルミニウム圧延材・アルミニウム合金鋳物 Aluminum Rolled Steel・Aluminum Alloy Casting AL・AC・ADC			マグネシウム合金鋳物・亜鉛合金鋳物 Magnesium Alloy Casting・Zinc Alloy Casting MC・ZDC			チタン合金※ Titanium Alloy Ti-6Al-4V		
推奨切削油剤 Recommended Coolant			水溶性切削油剤 Water-Soluble			水溶性切削油剤 Water-Soluble			水溶性切削油剤 Water-Soluble		
切削速度 Cutting Speed (m/min)			35～100			35～100			35～55		
ねじ区分 Thread	加工径 Thread Size	DC	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M	M 3×0.5	2.4	10,610	85	0.01	7,958	64	0.01	5,968	48	0.01
	M 4×0.7	3.1	8,214	111	0.015	6,161	83	0.015	4,621	62	0.015
	M 5×0.8	4	6,366	87	0.017	4,775	65	0.017	3,581	49	0.017
	M 6×1	4.6	5,536	103	0.02	4,152	78	0.02	3,114	58	0.02
	M 8×1.25	6.2	4,107	111	0.03	3,080	83	0.03	2,310	62	0.03
	M10×1.5	7.5	3,395	119	0.035	2,546	89	0.035	1,910	67	0.035
	M12×1.75	9	2,829	127	0.045	2,122	95	0.045	1,592	72	0.045
	M16×2	11.7	2,176	129	0.055	1,632	96	0.055	1,224	72	0.055
	M18×2.5	14	1,819	97	0.06	1,364	73	0.06	1,023	55	0.06
	M20×2.5	15.7	1,622	91	0.065	1,216	68	0.065	912	51	0.065
U	No.8 -32UNC	3.1	8,214	84	0.01	6,161	63	0.01	4,621	47	0.01
	No.10 -24UNC	3.7	6,882	96	0.015	5,162	72	0.015	3,871	54	0.015
	1/4 -20UNC	4.55	5,597	159	0.025	4,197	119	0.025	3,148	89	0.025
	1/4 -28UNF	4.55	5,597	159	0.025	4,197	119	0.025	3,148	89	0.025
	5/16 -18UNC	5.7	4,468	151	0.03	3,351	113	0.03	2,513	85	0.03
	3/8 -16UNC	6.7	3,801	158	0.035	2,851	118	0.035	2,138	89	0.035
	7/16 -14UNC	7.7	3,307	162	0.04	2,480	122	0.04	1,860	91	0.04
	1/2 -13UNC	9.2	2,768	137	0.045	2,076	103	0.045	1,557	77	0.045
Rc (PT)	1/16 - 28	4.86	5,302	※1	0.025	3,976	※1	0.025	2,982	※1	0.025
	1/8 - 28	5.76	4,465	※1	0.03	3,349	※1	0.03	2,512	※1	0.03
	1/4 - 19	7.98	3,225	※1	0.04	2,419	※1	0.04	1,814	※1	0.04
	3/8 - 19	9.68	2,654	※1	0.045	1,990	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	2,215	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11	15.54	1,654	※1	0.065	1,240	※1	0.065	930	※1	0.065
NPT	1/16 - 27	4.86	5,304	※1	0.025	3,978	※1	0.025	2,984	※1	0.025
	1/8 - 27	5.76	4,467	※1	0.03	3,350	※1	0.03	2,513	※1	0.03
	1/4 - 18	7.98	3,227	※1	0.04	2,420	※1	0.04	1,815	※1	0.04
	3/8 - 18	9.68	2,655	※1	0.045	1,991	※1	0.045	1,493	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	2,215	※1	0.055	1,661	※1	0.055	1,246	※1	0.055
	1 - 11 1/2	15.54	1,653	※1	0.065	1,240	※1	0.065	930	※1	0.065

※1.加工する穴深さにより異なります。

1. この切削条件基準表は基準の値を示したものです。加工の際はNCプログラム作成ツールThreadProにより作成したプログラムの使用を推奨します。
2. ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
3. 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
4. マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
5. 左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。

※チタン合金・Ni基合金に関しては水溶性切削油剤をご使用の上、ねじ立て長さ1D程度もしくはオイルホール適応サイズ（油穴欄：○印）で加工する場合のみ上記条件表が適用されます。

※1. Values vary depending on the depth of hole to be machined.

1. This cutting condition table shows standard values. When machining, it is recommended to use the program created by the NC code generator software ThreadPro.
2. Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
3. Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
4. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
5. Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

※ For titanium alloys and Ni-based alloys, the above condition table applies only when using a water-soluble cutting fluid and processing with a thread length of approximately 1xD or an oil hole compatible size (oil hole column: ○ mark).

次ページへ NEXT

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

前ページより FROM P.508～P.510

AT-2								
被削材 Work Material			Ni基合金※ Ni-based Alloy インコネル Inconel			プラスチック Plastic —		
推奨切削油剤 Recommended Coolant			水溶性切削油剤 Water-Soluble			水溶性切削油剤 Water-Soluble		
切削速度 Cutting Speed (m/min)			35～55			35～100		
ねじ区分 Thread	加工径 Thread Size	DC	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M	M 3×0.5	2.4	4,642	37	0.01	7,958	64	0.01
	M 4×0.7	3.1	3,594	49	0.015	6,161	83	0.015
	M 5×0.8	4	2,785	38	0.017	4,775	65	0.017
	M 6×1	4.6	2,422	45	0.02	4,152	78	0.02
	M 8×1.25	6.2	1,797	49	0.03	3,080	83	0.03
	M 10×1.5	7.5	1,485	52	0.035	2,546	89	0.035
	M 12×1.75	9	1,238	56	0.045	2,122	95	0.045
	M 16×2	11.7	952	56	0.055	1,632	96	0.055
	M 18×2.5	14	796	42	0.06	1,364	73	0.06
	M 20×2.5	15.7	710	40	0.065	1,216	68	0.065
U	No.8 -32UNC	3.1	3,594	37	0.01	6,161	63	0.01
	No.10 -24UNC	3.7	3,011	42	0.015	5,162	72	0.015
	1/4 -20UNC	4.55	2,449	69	0.025	4,197	119	0.025
	1/4 -28UNF	4.55	2,449	69	0.025	4,197	119	0.025
	5/16 -18UNC	5.7	1,955	66	0.03	3,351	113	0.03
	3/8 -16UNC	6.7	1,663	69	0.035	2,851	118	0.035
	7/16 -14UNC	7.7	1,447	71	0.04	2,480	122	0.04
	1/2 -13UNC	9.2	1,211	60	0.045	2,076	103	0.045
Rc (PT)	1/16 - 28	4.86	2,320	※1	0.025	3,976	※1	0.025
	1/8 - 28	5.76	1,954	※1	0.03	3,349	※1	0.03
	1/4 - 19	7.98	1,411	※1	0.04	2,419	※1	0.04
	3/8 - 19	9.68	1,161	※1	0.045	1,990	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	969	※1	0.055	1,661	※1	0.055
	1 - 11	15.54	724	※1	0.065	1,240	※1	0.065
NPT	1/16 - 27	4.86	2,321	※1	0.025	3,978	※1	0.025
	1/8 - 27	5.76	1,954	※1	0.03	3,350	※1	0.03
	1/4 - 18	7.98	1,412	※1	0.04	2,420	※1	0.04
	3/8 - 18	9.68	1,161	※1	0.045	1,991	※1	0.045
	1/2 - 14	11.61	969	※1	0.055	1,661	※1	0.055
	1 - 11 1/2	15.54	723	※1	0.065	1,240	※1	0.065

※1.加工する穴深さにより異なります。

1. この切削条件基準表は基準の値を示したものです。加工の際はNCプログラム作成ツールThreadProにより作成したプログラムの使用を推奨します。
2. ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
3. 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
4. マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
5. 左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。

※チタン合金・Ni基合金に関しては水溶性切削油剤をご使用の上、ねじ立て長さ1D程度もしくはオイルホール適応サイズ（油穴欄：○印）で加工する場合のみ上記条件表が適用されます。

※1. Values vary depending on the depth of hole to be machined.

1. This cutting condition table shows standard values. When machining, it is recommended to use the program created by the NC code generator software ThreadPro.
2. Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
3. Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
4. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
5. Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

※ For titanium alloys and Ni-based alloys, the above condition table applies only when using a water-soluble cutting fluid and processing with a thread length of approximately 1xD or an oil hole compatible size (oil hole column: ○ mark).

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

P.511		AT-2 R-SPEC															
被削材 Work Material		アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC4C・ADC						アルミニウム合金展伸材・マグネシウム合金 Aluminum・Magnesium Alloy A5052・A7075・AZ91・AZ80A						銅合金 Copper Alloy C1100					
推奨切削油剤 Recommended Coolant		水溶性切削油剤 Water-Soluble						水溶性切削油剤 Water-Soluble						水溶性切削油剤 Water-Soluble					
切削速度 Cutting Speed (m/min)		100 ～300						100 ～300						100 ～300					
加工径 Thread Size	DC	2Dタイプ 2 x D Type			2.5Dタイプ 2.5 x D Type			2Dタイプ 2 x D Type			2.5Dタイプ 2.5 x D Type			2Dタイプ 2 x D Type			2.5Dタイプ 2.5 x D Type		
		回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)	回転速度 Speed (min^{-1})	送り速度 Feed (mm/min)	1刃当りの送り量 Feed per Tooth (mm/t)
M 3×0.5	2.4	13,263	1,592	0.3	13,263	1,592	0.3	13,263	159	0.03	13,263	159	0.03	13,263	159	0.03	13,263	159	0.03
M 4×0.7	3.1	14,375	1,941	0.3	14,375	1,941	0.3	14,375	194	0.03	14,375	194	0.03	14,375	194	0.03	14,375	194	0.03
M 5×0.8	4	15,915	1,910	0.3	12,732	1,528	0.3	15,915	255	0.04	12,732	204	0.04	15,915	255	0.04	12,732	204	0.04
M 6×1	4.6	15,224	2,842	0.4	11,072	2,067	0.4	15,224	284	0.04	11,072	207	0.04	15,224	284	0.04	11,072	207	0.04
M 8×1.25	6.2	12,322	2,218	0.4	8,214	1,479	0.4	12,322	277	0.05	8,214	185	0.05	12,322	277	0.05	8,214	185	0.05
M10×1.5	7.5	10,186	2,037	0.4	6,791	1,358	0.4	10,186	255	0.05	6,791	170	0.05	10,186	255	0.05	6,791	170	0.05
M12×1.75	9	8,488	1,698	0.4	5,659	1,132	0.4	8,488	212	0.05	5,659	141	0.05	8,488	212	0.05	5,659	141	0.05

1. ThreadProで初期表示される切削条件は参考値です。ご使用いただくにあたり、切削条件基準表をもとにワークや機械、チャックの剛性等の使用状況により、切削条件を調整下さい。
2. 工具の振れ精度を最小限に抑えてご使用下さい。
3. マグネシウム合金切削において切削油剤を使用する際は、切削油剤メーカの推奨するものをご使用下さい。また、切りくずの処理・管理に注意下さい。発火の恐れがあります。
4. 左刃のため主軸逆回転でご使用下さい。

1. Before use, please adjust the cutting conditions according to the recommended cutting condition table as well as the actual machining environment, such as the rigidity of machine, tool holder and workpiece clamping.
2. Tool vibrations should be kept at a minimum level for maximum accuracy.
3. When machining magnesium alloy materials, please use the coolant oil recommended by the coolant oil manufacturer. Please also properly dispose the cutting chips to prevent fire hazards.
4. Spindle rotation must be counterclockwise due to the left-hand cut configuration.

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

被削材 Work Material		P.513 WH-VM-PNC S1～1.4, M1～1.8 ※2 切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り量 Feed Rate (mm/t) DC=φ0.72	送り量 Feed Rate (mm/t) DC=φ0.92 DC=φ1.05	送り量 Feed Rate (mm/t) DC=φ1.2 DC=φ1.3	P.513 WH-VM-PNC M2～5, No.8 切削速度 Cutting Speed (m/min)	P.513 WH-VM-PNC M2～5, No.8 送り量 Feed Rate (mm/t)	P.514・P.516 WX-ST-PNC・WXO-ST-PNC 切削速度 Cutting Speed (m/min)	P.514・P.516 WX-ST-PNC・WXO-ST-PNC 送り量 Feed Rate (mm/t)	P.517 WX-PNC 切削速度 Cutting Speed (m/min)	P.517 WX-PNC 送り量 Feed Rate (mm/t)	P.519 OT-SFT-PNGT 切削速度 Cutting Speed (m/min)	P.519 OT-SFT-PNGT 送り量 Feed Rate (mm/t)
軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel	～C0.25%	60 ～ 90	0.02	0.03	0.05	60 ～ 90	0.02～0.08	80 ～ 120	0.04 ～ 0.1	50 ～ 75	0.01 ～ 0.11	50 ～ 75	0.01 ～ 0.11
中炭素鋼 Medium Carbon Steel	C0.25%～0.45%	60 ～ 90	0.02	0.03	0.05	60 ～ 90	0.02～0.08	80 ～ 120	0.04 ～ 0.1	—	—	40 ～ 70	0.01 ～ 0.11
高炭素鋼 High Carbon Steel	C0.45%～	60 ～ 90	0.02	0.03	0.05	60 ～ 90	0.02～0.08	80 ～ 120	0.04 ～ 0.1	—	—	40 ～ 70	0.01 ～ 0.11
合金鋼 Alloy Steel	SCM	—	—	—	—	30 ～ 60	0.01～0.03	80 ～ 120	0.02 ～ 0.08	—	—	15 ～ 30	0.01 ～ 0.03
調質鋼 Hardened Steel	25～45HRC	—	—	—	—	30 ～ 60	0.01～0.03	60 ～ 100	0.02 ～ 0.08	—	—	—	—
	45～50HRC	—	—	—	—	30 ～ 60	0.01～0.03	—	—	—	—	—	—
	50～60HRC	—	—	—	—	30 ～ 60 ※1	0.01～0.02	—	—	—	—	—	—
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	60 ～ 90	0.02	0.03	0.05	60 ～ 90	0.02～0.08	40 ～ 80	0.02 ～ 0.06	—	—	20 ～ 40	0.01 ～ 0.06
工具鋼 Tool Steel	SKD	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
鋳鋼 Cast Steel	SC	40 ～ 60	0.02	0.03	0.05	40 ～ 60	0.02～0.09	40 ～ 65	0.02 ～ 0.09	40 ～ 65	0.02 ～ 0.09	40 ～ 65	0.02 ～ 0.09
鋳鉄 Cast Iron	FC	40 ～ 60	0.02	0.03	0.05	50 ～ 100	0.03～0.1	50 ～ 100	0.03 ～ 0.1	50 ～ 100	0.03 ～ 0.1	50 ～ 100	0.03 ～ 0.1
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD	40 ～ 60	0.02	0.03	0.05	50 ～ 70	0.03～0.1	50 ～ 65	0.03 ～ 0.1	50 ～ 65	0.03 ～ 0.1	50 ～ 65	0.03 ～ 0.1
銅 Copper	Cu	—	—	—	—	—	—	—	—	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1
黄銅 Brass	Bs	—	—	—	—	—	—	—	—	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1
黄銅鋳物 Brass Casting	BsC	60 ～ 100	0.04	0.06	0.08	50 ～ 100	0.02～0.06	—	—	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1
青銅 Bronze	PB	—	—	—	—	50 ～ 100	0.02～0.06	—	—	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	AL	70 ～ 100	0.04	0.06	0.08	50 ～ 100	0.02～0.06	—	—	50 ～ 70	0.03 ～ 0.1	50 ～ 70	0.03 ～ 0.1
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	AC,ADC	70 ～ 100	0.04	0.06	0.08	50 ～ 100	0.02～0.06	—	—	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1
マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	MC	70 ～ 100	0.04	0.06	0.08	50 ～ 100	0.02～0.06	—	—	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1
亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	ZDC	70 ～ 100	0.04	0.06	0.08	50 ～ 100	0.02～0.06	—	—	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1	65 ～ 130	0.03 ～ 0.1
チタン合金 Titanium Alloy	Ti-6Al-4V	20 ～ 40	0.01	0.02	0.03	20 ～ 60	0.01～0.03	—	—	20 ～ 60	0.02 ～ 0.06	—	—
Ni基合金 Nickel Alloy	インコネル Inconel	—	—	—	—	20 ～ 60	0.01～0.03	—	—	20 ～ 60	0.01 ～ 0.03	—	—
熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	—	50 ～ 100	0.04	0.06	0.08	50 ～ 100	0.02～0.06	65 ～ 130	0.03 ～ 0.13	65 ～ 130	0.03 ～ 0.13	65 ～ 130	0.03 ～ 0.13
熱可塑性プラスチック Thermo Plastic	—	50 ～ 100	0.04	0.06	0.08	50 ～ 100	0.02～0.06	65 ～ 130	0.03 ～ 0.13	65 ～ 130	0.03 ～ 0.13	65 ～ 130	0.03 ～ 0.13

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. マグネシウム合金には、水溶性切削油剤は使用できません。
3. ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
4. ねじ立て長さが長い場合、大きなピッチのねじを加工する場合は、小さめの送り量を選定し、数回に分けて加工して下さい。
5. 加工した平行めねじがテーパになって通りゲージの入りが悪い場合は、ゼロカット（仕上げ加工）を追加して下さい。
6. HY-PRO Pで刃先の欠損やクランプねじの破損が頻繁に起こる際は、半径方向の切込深さをねじの高さの半分以下にして下さい。
7. 加工した平行めねじがテーパになって通りゲージの入りが悪い場合があります。その時は、1パス目を75%で加工し、2パス目で仕上げ加工をおこなって下さい。

※1 切込み等の加工プログラムに充分ご配慮下さい。
※2 径方向に2回以上に分けて加工して下さい。
※3 送り速度の計算は、P862を参照下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for water soluble oil.
2. Water-soluble oil is not suitable for tapping magnesium alloy.
3. Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
4. If the tapping length is long, or when machining a large-pitch thread, select a smaller feed and separate the machining process into a few segments.
5. If a machined parallel internal thread is tapered and prevents the go-gauge from going through, add a zero cut (finish machining).
6. When frequent chipping or breakage occurs of the HY-PRO P cutting edges, it is recommended to reduce the radial depth of cut by 50%.
7. It is possible that the go-gauge may have trouble passing through the tapered parallel internal thread. In that case, please process the 1st pass at 75% and finish the thread with the 2nd pass.

※1 Pay attention to conditions including the depth of cut in the machine program.
※2 Please use at least two passes in order to avoid tool breakage or excessive wear.
※3 For speed and feed calculation, please refer to page 862.

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

被削材 Work Material		P.520 OT-PNGT 切削速度 Cutting Speed (m/min)	P.520 OT-PNGT 送り量 Feed Rate (mm/t)	P.521 PNGT 切削速度 Cutting Speed (m/min)	P.521 PNGT 送り量 Feed Rate (mm/t)	P.535 HY-PRO P マルチポイント Multi Point 切削速度 Cutting Speed (m/min)	P.535 HY-PRO P マルチポイント Multi Point 送り量 Feed Rate (mm/t)	P.533 HY-PRO P シングルポイント Single Point 切削速度 Cutting Speed (m/min)	P.533 HY-PRO P シングルポイント Single Point 送り量 Feed Rate (mm/t)
軟鋼・低炭素鋼 Mild Steel・Low Carbon Steel	～C0.25%	40 ～ 60	0.01 ～ 0.09	20 ～ 30	0.01 ～ 0.05	100 ～ 210	0.05 ～0.3	100 ～ 210	0.24 ～ 0.36
中炭素鋼 Medium Carbon Steel	C0.25%～0.45%	30 ～ 50	0.01 ～ 0.04	10 ～ 20	0.01 ～ 0.05	100 ～ 180	0.05 ～0.25	100 ～ 180	0.24 ～ 0.36
高炭素鋼 High Carbon Steel	C0.45%～	30 ～ 50	0.01 ～ 0.04	8 ～ 12	0.01 ～ 0.05	100 ～ 170	0.05 ～0.2	100 ～ 170	0.22 ～ 0.33
合金鋼 Alloy Steel	SCM	15 ～ 30	0.01 ～ 0.03	10 ～ 15	0.01 ～ 0.05	60 ～ 130	0.05 ～0.2	60 ～ 130	0.18 ～ 0.27
調質鋼 Hardened Steel	25～45HRC	15 ～ 30	0.01 ～ 0.03	10 ～ 15	0.01 ～ 0.05	—	—	70 ～ 110	0.16 ～ 0.24
	45～50HRC	—	—	—	—	—	—	—	—
	50～60HRC	—	—	—	—	—	—	—	—
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304 SUS420	20 ～ 40	0.01 ～ 0.06	10 ～ 15	0.01 ～ 0.05	70 ～ 140	0.05 ～0.15	70 ～ 140	0.16 ～ 0.24
工具鋼 Tool Steel	SKD	—	—	—	—	—	—	70 ～ 110	0.16 ～ 0.24
鋳鋼 Cast Steel	SC	30 ～ 50	0.02 ～ 0.07	10 ～ 20	0.02 ～ 0.1	100 ～ 170	0.05 ～0.1	70 ～ 120	0.14 ～ 0.21
鋳鉄 Cast Iron	FC	40 ～ 75	0.02 ～ 0.08	20 ～ 50	0.02 ～ 0.1	60 ～ 130	0.05 ～0.15	60 ～ 120	0.16 ～ 0.24
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD	40 ～ 50	0.02 ～ 0.08	20 ～ 30	0.02 ～ 0.1	60 ～ 130	0.02 ～0.08	60 ～ 100	0.16 ～ 0.24
銅 Copper	Cu	50 ～ 100	0.02 ～ 0.08	50 ～ 80	0.02 ～ 0.05	120 ～ 210	0.1 ～0.3	120 ～ 210	0.5 ～ 0.75
黄銅 Brass	Bs	50 ～ 100	0.02 ～ 0.08	50 ～ 100	0.02 ～ 0.05	120 ～ 210	0.1 ～0.3	120 ～ 210	0.6 ～ 0.9
黄銅鋳物 Brass Casting	BsC	50 ～ 100	0.02 ～ 0.08	50 ～ 100	0.02 ～ 0.05	120 ～ 210	0.1 ～0.3	120 ～ 210	0.6 ～ 0.9
青銅 Bronze	PB	50 ～ 100	0.02 ～ 0.08	30 ～ 60	0.02 ～ 0.05	120 ～ 210	0.05 ～0.25	120 ～ 210	0.5 ～ 0.75
アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	AL	40 ～ 55	0.02 ～ 0.08	40 ～ 55	0.02 ～ 0.08	100 ～ 250	0.1 ～0.4	100 ～ 180	0.5 ～ 0.75
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	AC,ADC	50 ～ 100	0.02 ～ 0.08	50 ～ 80	0.02 ～ 0.1	150 ～ 400	0.01 ～0.3	150 ～ 280	0.4 ～ 0.6
マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	MC	50 ～ 100	0.02 ～ 0.08	50 ～ 80	0.02 ～ 0.1	150 ～ 400	0.01 ～0.3	150 ～ 280	0.4 ～ 0.6
亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	ZDC	50 ～ 100	0.02 ～ 0.08	50 ～ 80	0.02 ～ 0.1	150 ～ 400	0.01 ～0.3	150 ～ 280	0.4 ～ 0.6
チタン合金 Titanium Alloy	Ti-6Al-4V	—	—	—	—	—	—	—	—
Ni基合金 Nickel Alloy	インコネル Inconel	—	—	—	—	—	—	—	—
熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	—	50 ～ 100	0.02 ～ 0.1	50 ～ 80	0.02 ～ 0.1	150 ～ 400	0.05 ～0.3	150 ～ 280	0.4 ～ 0.6
熱可塑性プラスチック Thermo Plastic	—	50 ～ 100	0.02 ～ 0.1	50 ～ 80	0.02 ～ 0.1	150 ～ 400	0.05 ～0.3	150 ～ 280	0.4 ～ 0.6

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. マグネシウム合金には、水溶性切削油剤は使用できません。
3. ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
4. ねじ立て長さが長い場合、大きなピッチのねじを加工する場合は、小さめの送り量を選定し、数回に分けて加工して下さい。
5. 加工した平行めねじがテーパになって通りゲージの入りが悪い場合は、ゼロカット（仕上げ加工）を追加して下さい。
6. HY-PRO Pで刃先の欠損やクランプねじの破損が頻繁に起こる際は、半径方向の切込深さをねじの高さの半分以下にして下さい。
7. 加工した平行めねじがテーパになって通りゲージの入りが悪い場合があります。その時は、1パス目を75%で加工し、2パス目で仕上げ加工をおこなって下さい。

※1 切込み等の加工プログラムに充分ご配慮下さい。
※2 径方向に2回以上に分けて加工して下さい。
※3 送り速度の計算は、P862を参照下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for water soluble oil.
2. Water-soluble oil is not suitable for tapping magnesium alloy.
3. Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
4. If the tapping length is long, or when machining a large-pitch thread, select a smaller feed and separate the machining process into a few segments.
5. If a machined parallel internal thread is tapered and prevents the go-gauge from going through, add a zero cut (finish machining).
6. When frequent chipping or breakage occurs of the HY-PRO P cutting edges, it is recommended to reduce the radial depth of cut by 50%.
7. It is possible that the go-gauge may have trouble passing through the tapered parallel internal thread. In that case, please process the 1st pass at 75% and finish the thread with the 2nd pass.

※1 Pay attention to conditions including the depth of cut in the machine program.
※2 Please use at least two passes in order to avoid tool breakage or excessive wear.
※3 For speed and feed calculation, please refer to page 862.

切削条件基準表 CUTTING CONDITIONS

P.523・P.524		DR-PNAC・DR-O-PNAC		
被削材 Work Material		めねじ Internal Threads		ドリル Drills
		切削速度 Cutting Speed (m/min)	送り量 Feed Rate (mm/t)	送り量 Feed Rate (mm/rev)
鋳鉄 Cast Iron	FC	50 ～ 120	0.02 ～ 0.04	0.1 ～ 0.2
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD	50 ～ 100	0.02 ～ 0.04	0.1 ～ 0.2
アルミニウム合金 ※ Aluminum Alloy※	A****	80 ～ 200	0.02 ～ 0.05	0.1 ～ 0.2
アルミニウム合金鋳物 ダイキャスト用アルミニウム合金 Aluminum Alloy Casting・Aluminum Alloy Casting for Die Casting	＜Si13%	80 ～ 200	0.02 ～ 0.05	0.1 ～ 0.2
	≧Si13%	80 ～ 200	0.02 ～ 0.04	0.05～ 0.1
マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting	MC	80 ～ 200	0.02 ～ 0.05	0.1 ～ 0.2
亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting	ZDC	80 ～ 200	0.02 ～ 0.05	0.1 ～ 0.2
熱可塑性プラスチック Thermo Plastic		80 ～ 200	0.02 ～ 0.05	0.1 ～ 0.2

※アルミニウム合金はDR-O-PNACを推奨します。
※ For aluminum alloy we recomend DR-O-PNAC.

1. この切削条件基準表は、水溶性切削油剤を使用する場合のものです。
2. マグネシウム合金には、水溶性切削油剤は使用できません。
3. ワークの剛性や機械、チャックの剛性によっては切削条件を変える必要があります。
4. ねじ立て長さが長い場合、大きなピッチのねじを加工する場合は、小さめの送り量を選定し、数回に分けて加工して下さい。
5. 加工した平行めねじがテーパになって通りゲージの入りが悪い場合は、ゼロカット（仕上げ加工）を追加して下さい。
6. 加工した平行めねじがテーパになって通りゲージの入りが悪い場合があります。その時は、1パス目を75%で加工し、2パス目で仕上げ加工をおこなって下さい。

1. The indicated speeds and feeds are for water soluble oil.
2. Water-soluble oil is not suitable for tapping magnesium alloy.
3. Please adjust the cutting conditions depending on the rigidity of machine, tool holders, and workpiece clamping.
4. If the tapping length is long, or when machining a large-pitch thread, select a smaller feed and separate the machining process into a few segments.
5. If a machined parallel internal thread is tapered and prevents the go-gauge from going through, add a zero cut (finish machining).
6. It is possible that the go-gauge may have trouble passing through the tapered parallel internal thread. In that case, please process the 1st pass at 75% and finish the thread with the 2nd pass.

タップ・スレッドミルの加工条件 CUTTING CONDITIONS

切削条件の計算式 How to calculate cutting conditions

■ タップ Tap

切削速度（m/min） Cutting Speed

$$Vc = \frac{\pi \times TD \times n}{1{,}000}$$

回転速度（min^{-1}） Speed

$$n = \frac{1{,}000 \times Vc}{\pi \times TD}$$

送り速度（mm/min） Feed

$$Vf = n \times P$$

■ スレッドミル Thread Mill

切削速度（m/min） Cutting Speed

$$Vc = \frac{\pi \times DC \times n}{1{,}000}$$

回転速度（min^{-1}） Speed

$$n = \frac{1{,}000 \times Vc}{\pi \times DC}$$

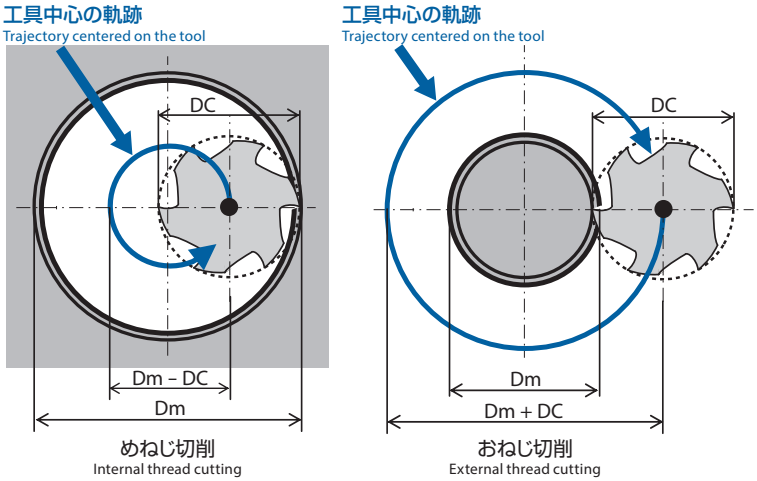
送り速度（mm/min） Feed

$$Vf = \frac{fz \times z \times n \times (Dm \overset{注}{\pm} DC)}{Dm}$$

注 Note　めねじの場合：− For internal threads　おねじの場合：＋ For external threads

Vc	：	切削速度 Cutting Speed	(m/min)
n	：	回転速度 Speed	(min^{-1})
Vf	：	送り速度 Feed	(mm/min)
TD	：	外径の基準寸法(タップ) Basic Major Diameter (Tap)	(mm)
DC	：	外径(スレッドミル) Mill Diameter (Thread Mill)	(mm)
Dm	：	加工径 Actual Diameter	(mm)
π	：	円周率 Circumference Ratio	≒ 3.14
P	：	ピッチ Pitch	(mm)
fz	：	1刃当たりの送り量 Feed per Tooth	(mm/t)
z	：	刃数 Number of Tooth	

スレッドミルでめねじ、おねじを加工する場合は、実切削位置で適正な1刃当たりの送り量に補正するため、直線切削の送り速度に係数をかけて工具中心の送り速度を求めます。また係数の計算式は、おねじ切削とめねじ切削では異なります。
When machining internal and external threads with a thread mill, calculate the feed rate at the center of the tool by multiplying the linear cutting feed rate by a coefficient to correct the feed rate per tooth to the appropriate feed rate at the actual cutting position. Also, the formula for calculating the coefficient is different for external thread cutting and internal thread cutting.



※実切削位置 Actual cutting position

めねじ切削・・・工具の中心に対して工具の半径分外側
Internal thread cutting　Outside the tool radius from the center of the tool

おねじ切削・・・工具の中心に対して工具の半径分内側
External thread cutting　Inside the tool radius relative to the center of the tool

タップ加工におけるトラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

トラブル Problem		タップ Tap			使用条件 Operating Conditions	
内容	要因 Specific Problem	選定 Selection	設計仕様 Designed Spec.	再研削 Regrinding	使用機械 Machine Used	ツーリング Tooling
めねじ拡大 Oversize Pitch Diameter	タップ選定不具合 Incorrect tap selection	①適正な精度のタップを選定する ②食付き部の長さを長くする ③コンエキセントリック品を選定する ① Select tap of appropriate limit. ② Increase chamfer length. ③ Select con-eccentric relief tap.	①すくい角を小さめにする ②ねじ部マージン幅を広くする ③食付き部の逃げ角を是正する ① Reduce rake angle. ② Increase margin width of thread. ③ Correct relief angle of chamfer section.			
	切りくず詰まり Chip packing	①POT, SFT, NRT, HRTを選定する ②オイルホール付きタップを選定する ① Select POT/SFT/XPF/NRT/HRT. ② Select tap with oil hole.	①溝数を減らしチップルームを大きくする ① Reduce number of flutes to provide extra chip room.			
	使用条件の不適 Incorrect operating conditions				機械の容量(動力)を適正にする Adjust machine capacity (drive force) to appropriate level.	①フローティングホルダを使用する ②軸心の振れを防止する ① Use floating type tap holder. ② Avoid runout of spindle.
	溶着 Welding	①表面処理(酸化処理・コーティング処理)品を選定する ②オイルホール付きタップを選定する ① Select surface-treatment (steam oxide or coating). ② Select tap with oil hole.	①酸化処理を行う ②すくい角を被削材に合わせる ③ねじ部を短くする ① Apply steam oxide treatment. ② Adjust rake angle to suit tapped material. ③ Shorten thread length of tap.			
	タップ再研削不適 Incorrect tap regrinding			①溝分割を正しくする ②食付き部の振れを抑える ③すくい角や食付き部の逃げ角を大きくしすぎない ④刃厚過小を避ける ⑤研削ばりを除去する ① The land must be accurately indexed. ② Reduce run-out of chamfer section. ③ Make sure that rake angle and primary relief angle are not too large. ④ Make sure that land width is not excessively thin. ⑤ Remove burrs.		
めねじ縮小 Undersize Pitch Diameter	タップ選定不具合 Incorrect tap selection	精度が大きいタップを選定する (a)被削材:銅合金、アルミ合金、鋳鉄など拡大代の小さいもの (b)被削材形状:パイプ状、薄板バーリング加工穴などのスプリングバックしやすいもの Select oversize tap. (a)Tapping material: Materials with low over size margin, such as copper alloy, aluminum alloy and cast iron (b)Shape of tapping material: Hollow materials and mild sheet steels with punched holes which have ""a spring back"" action after tapping	①食付き部の逃げ角を適正にする ②すくい角を大きくする ③溝数を増やす ① Adjust primary relief angle to appropriate level. ② Increase rake angle. ③ Increase number of flutes	再研削周期を早めにする Shorten regrinding intervals.		
	めねじのきず Damaged internal thread					

タップ加工におけるトラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

使用条件 Operating Conditions		被削材 Work Material			その他 Other
切削条件 Tapping Conditions	切削油剤 Cutting Lubricant	硬さ Hardness	形状 Dimension	ねじ下穴 Drill Hole	
	切削油剤の種類、給油方法を変える Change lubricant type and lubricating method.			①下穴径は可能な限り大きくする ②止り穴の場合、可能な限り深くする ① Make drill hole diameter as large as possible. ② In the case of blind holes, make it as deep as possible.	
①切削速度を適正にする ②送り速度を適正にし、山やせを防止する ③強制送り（リード送り）方式にする ① Adjust tapping speed to appropriate level. ② Adjust feed speed to appropriate level to prevent torn or rough thread. ③ Use forced feed (lead feed) tapper.				①下穴との心ずれを防止する ②下穴の入口に面取りを加工する ① Prevent misalignment with drill hole. ② Chamfer entrance of the drilled hole.	
①切削速度を下げる ① Reduce tapping speed.	切削油剤を反溶着性の高いものにする Replace lubricant with one that has higher anti-galling properties.				
			オーバサイズタップを選定する (a)被削材：銅合金、アルミ合金、鋳鉄など拡大代の小さいもの (b)被削材形状；パイプ状、薄板バーリング加工穴などのスプリングバックしやすいもの Select oversize tap. (a)Tapping material: Materials with low over size margin, such as copper alloy, aluminum alloy and cast iron (b)Shape of tapping material: Hollow materials and mild sheet steels with punched holes which have a "spring back" action after tapping.		
逆転時、タップ抜け際のもどし速度を適正にし、めねじ口元にきずをつけない Adjust reverse speed to an appropriate level, to avoid damage at entrance of tapped thread on the way out of the hole.					

タップ加工におけるトラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

トラブル Problem		タップ Tap			使用条件 Operating Conditions	
内容	要因 Specific Problem	選定 Selection	設計仕様 Designed Spec.	再研削 Regrinding	使用機械 Machine Used	ツーリング Tooling
めねじ縮小 Undersize Pitch Diameter	めねじに切りくずが残留 Left-over chips		切れ味を向上させ、ひげ状の切りくずを防止する Improve sharpness of cutting edges to prevent spare chips.			
めねじのむしれ・かじり Torn or rough Thread	タップ選定不具合 Incorrect tap selection	食付き長さが長いものを選定する Select tap with long chamfer length.	①すくい角を被削材に合せる ②マージン幅を狭くする ③有効ねじ長さを短くする ① Adjust rake angle to suit tapped material. ② Reduce margin width. ③ Shorten effective thread length.			
	溶着 Welding	①ねじレリーフ付きタップを選定する ②表面処理(酸化処理・コーティング処理)のタップを選定する ③オイルホール付きタップを選定する ① Select tap with thread relief. ② Select surface-treatment (steam oxide or coating). ③ Select tap with oil hole.	①刃厚を薄くする ②有効ねじ長さを短くする ① Reduce land width. ② Shorten effective thread length.	①溝分割を正しくする ②すくい角のばらつきをなくする ③刃先の研削焼けに注意する ① The flutes must be accurately indexed. ② Reduce runout of rake angle. ③ Pay special attention to heat build up on the cutting edge.		
	切りくず詰まり Chip packing	POT, SFT, NRT, HRT, XPFを選定する Select spiral pointed or spiral fluted taps.				
	使用条件の不適 Incorrect operating conditions				ピッチ送りにする Switch to pitch feed mode.	①軸心の振れを防止する ②フローティングホルダを使用する ① Avoid runout of spindle. ② Use a floating type tap holder.
	タップ再研削不適 Incorrect tap regrinding			①溝分割を正しくする ②食付き部の振れを防止する ③摩耗部を残さない ④再研削周期を早めにする ① The land must be accurately indexed. ② Reduce run-out of chamfer section. ③ Make sure these are no wom-out areas. ④ Shorten regrinding intervals.		
めねじのびびり Jagged Thread	タップ選定不具合 Incorrect tap selection		①すくい角を小さくする ②ねじレリーフを小さくする ① Reduce rake angle. ② Reduce amount of thread relief.	①刃厚の過小を避ける ②溝を再研削しない ① Make sure that land width is not excessively thin. ② Do not regrind flutes.		①フローティングホルダを使用する ②軸心の振れを防止する ① Use a floating type tap holder. ② Avoid runout of spindle.
タップ折損 Breakage	切りくず詰まり Chip packing	POT, SFT, XPF, NRT, HRTを使用する Use spiral pointed, spiral fluted or forming taps	①チップルームを大きくする ②食付き部の長さを長くする ① Enlarge chip room ② Increase chamfer length.			
	溶着 Welding	表面処理(酸化処理・コーティング処理)品を選定する Select surface-treatment (steam oxide or coating).		摩耗部を残さない Make sure there are no worn-out areas.		

タップ加工におけるトラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

使用条件 Operating Conditions		被削材 Work Material			その他 Other
切削条件 Tapping Conditions	切削油剤 Cutting Lubricant	硬さ Hardness	形状 Dimension	ねじ下穴 Drill Hole	
					ゲージチェックは､切りくずを完全に除去を行う Before gauge check, be sure to remove chips completely.
切削速度を下げる Reduce tapping speed.	①切削油剤の種類・給油方法を見直す ②油剤の交換時期、補充時期を適正にする ③作動油など他の油の混入防止をする ④タンクの油のろ過を行う ① Review lubricant type and lubricating supply method. ② Correct lubricant change/ replenishment intervals. ③ Prevent entry of other oils such as operating oil. ④ Filtrate oil stored in tank.			下穴径は可能な限り大きくする Make drill hole diameter as large as possible.	前工程の切りくずは除去する Remove chips generated in previous process.
下穴径は可能な限り大きくする Make drill hole as large as possible.	切削油剤の種類・給油方法を見直す Review lubricant type and lubricating method.			下穴径は可能な限り大きくする Make drill hole diameter as large as possible.	
	切削油剤の種類・給油方法を見直す Review lubricant type and lubricating method.	材質、硬さ、組織の変化、バラツキに留意する Pay special attention to changes and variations in tapping material, hardness and structure.		①下穴との心ずれ、傾きを防止する ②穴の加工硬化を防止する ① Avoid misalignment and inclination from drilled hole. ② Avoid work hardening of the hole after tapping.	
切削速度を下げる Reduce tapping speed.	切削油剤の種類・給油方法を見直す Review lubricant type and lubricating method.		①ワーク保持を強固にする ②ワーク肉厚に留意する ① Hold work material more securely. ② Pay special attention to thickness of work material.		
				①止り穴の下穴をできる限り深くする ②下穴の傾きを是正する ① Make hole for blind hole as deep as possible. ② Correct inclination of drilled hole.	①前工程の下穴や加工周辺の切りくずを除去する ②切りくず除去スペースを確保する ① Remove chips collected in drilled hole and around tapping areas in previous process. ② Keep space for removal of chips.

タップ加工におけるトラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

トラブル Problem		タップ Tap			使用条件 Operating Conditions	
内容	要因 Specific Problem	選定 Selection	設計仕様 Designed Spec.	再研削 Regrinding	使用機械 Machine Used	ツーリング Tooling
タップ折損 Breakage	切削トルク過大 Excessive tapping torque	食付き部の長さが長いものを選定する Select tap with long chamfer length.	①切れ味を向上させるため、すくい角を大きくする ②摩擦トルクを低減させるため、ねじレリーフを大きくし、刃厚を薄くする ①Increase rake angle to improve cutting sharpness. ②Increase amount of thread relief and reduce land width to reduce friction torque.	①摩耗部を残さない ②再研削周期を早めにする ①Make sure there are no worn-out areas. ②Shorten regrinding intervals.		
	使用条件の不適 Incorrect operating conditions				送りムラをなくす Avoid inconsistent feed rate	①ホルダをトルク調整機構付きにする ②タップの保持を浮動式にする ①Use a tap holder that has torque adjustment function. ②Use a floating type tap holder.
タップ刃欠け Chipping	タップ選定不具合 Incorrect tap selection	切りくず詰まりを防止する Prevent chip clogging	①ねじ長さを短くする ②工具材質を変える ③硬さを低くする ④食付きの長さを長くする ①Reduce thread length. ②Change tool material. ③Reduce hardness of the tap. ④Increase chamfer length.	①摩耗部を残さない ②刃厚の過小をさける ①Make sure there are no worn-out areas. ②Make sure that land width is not excessively thin.		
	使用条件の不適 Incorrect operating conditions				送りムラをなくす Avoid inconsistent feed rate	①止り穴の場合は急激な逆転をしない ②フローティングホルダを使用する ①When tapping hole, do not reverse rotation suddenly. ②Use floating type tap holder.
タップ摩耗大 Excessive Wear	タップ選定不具合 Incorrect tap selection	①表面処理(窒化処理・コーティング処理)品を選定する ②EXタップや粉末ハイスタップを選定する ①Select surface-treatment (steam oxide or coating). ②Select High-Speed Steel tap that contains high vanadium or powder metal tap.	被削材が硬質の場合は工具材質アップ及び表面処理を追加する If tapping material is hard, improve tool material or apply surface treatment.	①すくい角を大きくしすぎない ②研削焼けを防止する ①Make sure that rake angle is not too large. ②Avoid tapping burn.		
	使用条件の不適 Incorrect operating conditions					
タップへの溶着 Galling	摩擦熱の過大 Excessive frictional heat		①ねじレリーフを大きめにする ②刃厚を薄くする ①Increase amount of thread relief. ②Reduce land width.			

タップ加工におけるトラブルシューティング TROUBLE SHOOTING

使用条件 Operating Conditions		被削材 Work Material			その他 Other
切削条件 Tapping Conditions	切削油剤 Cutting Lubricant	硬さ Hardness	形状 Dimension	ねじ下穴 Drill Hole	
①切削速度を下げる ②タップと下穴の心ずれや下穴の傾きを防止する ③下穴への底突当てを防止する ① Reduce tapping speed. ② Avoid misalignment between tap and drilled hole as well as inclination of drilled hole. ③ Avoid hitting bottom of the drilled hole with tap.		材質、硬さ、組織の変化、バラツキに留意する Pay special attention to changes and variations in tapping material, hardness and structure.		①下穴の心ずれ、傾きを防止する ②下穴の加工硬化を防止する ③前工程の切りくずを除去する ① Avoid misalignment and inclination from drilled hole. ② Avoid work hardening of the hole after tapping. ③ Remove chips generated in previous process.	
①切削速度を下げる ②タップと下穴の心ずれや下穴の傾きを防止する ① Reduce tapping speed. ② Avoid misalignment between tap and drilled hole as well as inclination of drilled hole.	反溶着性のある切削油剤を選定する Use lubricant that has higher anti-galling properies.	材質、硬さ、組織の変化、バラツキに留意する Pay special attention to changes and variations in tapping material, hardness and structure.		①下穴の心ずれ、傾きを防止する ②下穴の加工硬化を防止する ① Avoid misalignment and inclination from drilled hole. ② Avoid work hardening of the hole after tapping.	
①切削速度を下げる ②下穴の加工硬化を防止する ① Reduce tapping speed. ② Avoid work hardening of the hole after tapping.	切削油剤の種類や給油方法を見直す Review lubricant type and lubricating method.	材質、硬さ、組織の変化、バラツキに留意する Pay special attention to changes and variations in tapping material, hardness and structure.		①下穴径は可能な限り大きくする ②止り穴の場合,可能な限り深くする ③下穴の加工硬化を防止する ① Make hole as large as possible. ② In the case of a blind hole, make it as deep as possible. ③ Avoid work hardening of the hole after tapping.	
切削速度を下げる Reduce tapping speed.	①切削油剤の種類・給油方法を見直す ②油剤を交換時期、補充時期の適正にする ③作動油など他の油の混入防止をする ④タンク油のろ過を行う ① Review lubricant type and lubricating method. ② Correct lubricant change/replenishment intervals. ③ Prevent entry of other oils such as operating oil. ④ Filtrate oil stored in tank.				

ねじ下穴について DRILL HOLE

下穴径 DRILL HOLE SIZE

下穴径の大きさは、タッピング作業の難易を大きく左右すると言っても過言ではありません。
おねじのねじ山とめねじのねじ溝が、かみ合う高さと基準山形の高さとの比率をひっかかり率といい、次式で表わされます。

The Drill Hole diameter (or Thread Overlap Ratio) substantially affects tapping operations.
cf. Thread Overlap Ratio = percentage of thread overlap (a) to basic overlap (h)

ひっかかり率 ★ Formula ★

$$\text{ひっかかり率 Percentage of thread engagement} = \frac{\text{（おねじ外径の基準寸法）ー（下穴径）　(basic major dia. of external thread) ー (drill hole dia.)}}{\text{2×（基準のひっかかりの高さ）　2×(basic height of thread engagement)}} \times 100$$

めねじの下穴を加工するときは、このひっかかり率を考慮して穴あけをしなければなりません。
めねじの内径は下穴径に等しいので、ピッチP、おねじの外径d、ひっかかり率を定めれば、下穴径はメートル、ユニファイねじの場合、おねじの山の基準高さは0.541266Pなので

Because the minor dia. of the internal thread is equal to the Drill Hole diameter, the Drill diameter is calculated using the following formula (Metric and Unified Threads:)

下穴径（メートルねじ、ユニファイねじ）★ Formula ★

$$\text{下穴径 Drill Hole diameter} = d - 2\times(0.541266P)\times\left(\frac{\text{ひっかかり率 (Percentage of thread engagement)}}{100}\right)$$

で求められます。

d：おねじ外径　d:Major diameter of External thread (mm)
P:ピッチ　P:Pitch (mm)

図1　ひっかかり率
おねじは基準山形の形をしている場合

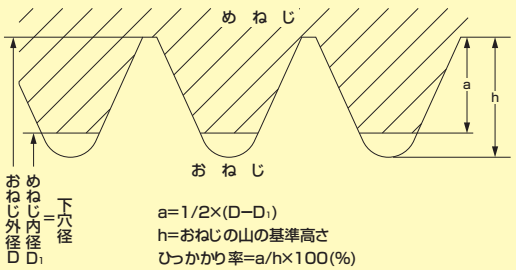
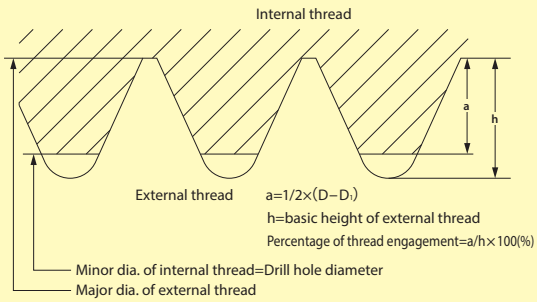


FIGURE 1. Percentage of thread engagement
When external thread profile is equal to basic profile



ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

インサートねじ用はP.879を参照下さい。For screw thread insert : Please refer to p.879

メートルねじ Metric screw threads

JIS B 0209-1: 2007(単位：mm)
JIS B 8031- 2007(Unit：mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.			
		各精度共通	旧JIS2級用	4H用	5H用	6H用
M 1 × 0.25	0.75	0.73	0.78	0.77	0.78	0.8
※ 1 × 0.2	0.8	0.79	—	0.82	0.83	0.84
1.1 × 0.25	0.85	0.83	0.88	0.87	0.88	0.9
※ 1.1 × 0.2	0.9	0.89	—	0.92	0.93	0.94
1.2 × 0.25	0.95	0.93	0.98	0.97	0.98	1
※ 1.2 × 0.2	1	0.99	—	1.02	1.03	1.04
1.4 × 0.3	1.1	1.08	1.14	1.12	1.14	1.16
※ 1.4 × 0.2	1.2	1.19	—	1.22	1.23	1.24
1.6 × 0.35	1.25	1.23	1.32	1.28	1.3	1.32
※ 1.6 × 0.2	1.4	1.39	—	1.42	1.43	1.44
※ 1.7 × 0.35	1.35	—	—	1.38	1.4	1.42
※ 1.7 × 0.3	1.4	—	—	1.42	1.44	1.46
※ 1.7 × 0.25	1.45	—	—	1.47	1.48	1.5
※ 1.7 × 0.2	1.5	—	—	1.52	1.53	1.54
1.8 × 0.35	1.45	1.43	1.52	1.48	1.5	1.52
※ 1.8 × 0.2	1.6	1.59	—	1.62	1.63	1.64
2 × 0.4	1.6	1.57	1.67	1.63	1.65	1.67
※ 2 × 0.25	1.75	1.73	—	1.77	1.78	1.8
2.2 × 0.45	1.75	1.72	1.83	1.79	1.81	1.83
※ 2.2 × 0.25	1.95	1.93	—	1.97	1.98	2
※ 2.3 × 0.4	1.9	—	—	1.93	1.95	1.97
※ 2.3 × 0.35	1.95	—	—	1.98	2	2.02
※ 2.3 × 0.25	2.05	—	—	2.07	2.08	2.1
2.5 × 0.45	2.05	2.02	2.13	2.09	2.11	2.13
2.5 × 0.35	2.15	2.13	2.22	2.18	2.2	2.22
※ 2.6 × 0.45	2.15	—	—	2.19	2.22	2.23
※ 2.6 × 0.35	2.25	—	—	2.28	2.3	2.32
※ 3 × 0.6	2.4	2.35	2.42	2.45	2.47	2.51
3 × 0.5	2.5	2.46	2.59	2.54	2.57	2.59
3 × 0.35	2.65	2.63	2.72	2.68	2.7	2.72
3.5 × 0.6	2.9	2.85	3.01	2.95	2.97	3.01
※ 3.5 × 0.5	3	2.96	—	3.04	3.07	3.09
3.5 × 0.35	3.15	3.13	3.22	3.18	3.2	3.22
4 × 0.75	3.25	3.19	3.32	3.3	3.33	3.37
4 × 0.7	3.3	3.25	3.42	3.35	3.38	3.42
4 × 0.5	3.5	3.46	3.59	3.54	3.57	3.59
4.5 × 0.75	3.75	3.69	3.87	3.8	3.83	3.87
4.5 × 0.5	4	3.96	4.09	4.04	4.07	4.09
※ 5 × 0.9	4.1	—	—	4.15	4.19	4.23
5 × 0.8	4.2	4.14	4.33	4.25	4.29	4.33
※ 5 × 0.75	4.25	4.19	—	4.3	4.33	4.37
5 × 0.5	4.5	4.46	4.59	4.54	4.57	4.59
※ 5.5 × 0.9	4.6	—	—	4.65	4.69	4.73
※ 5.5 × 0.75	4.75	—	—	4.8	4.83	4.87
5.5 × 0.5	5	4.96	5.09	5.04	5.07	5.09
6 × 1	5	4.92	5.15	5.06	5.1	5.15
6 × 0.75	5.25	5.19	5.37	5.3	5.33	5.37
※ 6 × 0.5	5.5	—	—	5.54	5.57	5.59
7 × 1	6	5.92	6.15	6.06	6.1	6.15
7 × 0.75	6.25	6.19	6.37	6.3	6.33	6.37

赤字＝JIS並目ねじ
Red character＝JIS coarse pitch thread

(単位：mm)
(Unit：mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.			
		各精度共通	旧JIS2級用	4H用	5H用	6H用
※ 7 × 0.5	6.5	—	—	6.54	6.57	6.59
8 × 1.25	6.75	6.65	6.91	6.81	6.85	6.91
8 × 1	7	6.92	7.15	7.06	7.1	7.15
8 × 0.75	7.25	7.19	7.37	7.3	7.33	7.37
※ 8 × 0.5	7.5	—	—	7.54	7.57	7.59
9 × 1.25	7.75	7.65	7.91	7.81	7.85	7.91
9 × 1	8	7.92	8.15	8.06	8.1	8.15
9 × 0.75	8.25	8.19	8.37	8.3	8.33	8.37
※ 9 × 0.5	8.5	—	—	8.54	8.57	8.59
10 × 1.5	8.5	8.38	8.67	8.52	8.61	8.67
10 × 1.25	8.75	8.65	8.91	8.81	8.85	8.91
10 × 1	9	8.92	9.15	9.06	9.1	9.15
10 × 0.75	9.25	9.19	9.37	9.3	9.33	9.37
※ 10 × 0.5	9.5	—	—	9.54	9.57	9.59
11 × 1.5	9.5	9.38	9.67	9.52	9.61	9.67
11 × 1.25	9.75	9.65	9.8	9.81	9.85	9.91
11 × 1	10	9.92	10.15	10.06	10.1	10.15
11 × 0.75	10.25	10.19	10.37	10.3	10.33	10.37
※ 11 × 0.5	10.5	—	—	10.54	10.57	10.59
12 × 1.75	10.25	10.11	10.44	10.31	10.37	10.44
12 × 1.5	10.5	10.38	10.67	10.56	10.61	10.67
12 × 1.25	10.75	10.65	10.91	10.81	10.85	10.91
12 × 1	11	10.92	11.15	11.06	11.1	11.15
※ 12 × 0.75	11.25	—	—	11.3	11.33	11.37
※ 12 × 0.5	11.5	—	—	11.54	11.57	11.59
※ 13 × 1.75	11.25	—	—	11.31	11.37	11.44
※ 13 × 1.5	11.5	—	—	11.56	11.61	11.67
※ 13 × 1.25	11.75	—	—	11.81	11.85	11.91
※ 13 × 1	12	—	—	12.06	12.1	12.15
※ 13 × 0.75	12.3	—	—	12.3	12.33	12.37
※ 13 × 0.5	12.5	—	—	12.54	12.57	12.59
14 × 2	12	11.84	12.21	12.07	12.13	12.21
14 × 1.5	12.5	12.38	12.67	12.56	12.61	12.67
14 × 1.25	12.75	12.65	—	—	—	12.91
14 × 1	13	12.92	13.15	13.06	13.1	13.15
※ 14 × 0.75	13.3	—	—	13.3	13.33	13.37
※ 14 × 0.5	13.5	—	—	13.54	13.57	13.59
※ 15 × 2	13	—	—	13.07	13.13	13.21
15 × 1.5	13.5	13.4	13.6	13.56	13.61	13.67
15 × 1.25	13.8	13.7	13.9	13.81	13.85	13.91
15 × 1	14	13.95	14.15	14.06	14.1	14.15
※ 15 × 0.75	14.3	—	—	14.3	14.33	14.37
※ 15 × 0.5	14.5	—	—	14.54	14.57	14.59
16 × 2	14	13.9	14.2	14.07	14.13	14.21
16 × 1.5	14.5	14.4	14.6	14.56	14.61	14.67
※ 16 × 1.25	14.75	14.65	—	14.81	14.85	14.91
16 × 1	15	14.95	15.15	15.06	15.1	15.15
※ 16 × 0.75	15.25	15.19	—	15.3	15.33	15.37
16 × 0.5	15.5	15.46	15.52	15.54	15.57	15.59
※ 17 × 2	15	—	—	15.07	15.13	15.21

推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。
※JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

The recommended tap limit corresponds to the old JIS class 2 internal thread standard.
※Recommended drill hole diameters that are not listed in JIS are reference values.

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

インサートねじ用はP.879を参照下さい。For screw thread insert : Please refer to p.879

メートルねじ Metric screw threads

JIS B 0209-1: 2007(単位：mm)
JIS B 8031- 2007(Unit：mm)

赤字＝JIS並目ねじ
Red character＝JIS coarse pitch thread

(単位：mm)
(Unit：mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.			
		各精度共通	旧JIS2級用	4H用	5H用	6H用
17 X 1.5	15.5	15.4	15.68	15.56	15.61	15.67
※ 17 X 1.25	15.8	—	—	15.81	15.85	15.91
17 X 1	16	15.95	16.15	16.06	16.1	16.15
※ 17 X 0.75	16.3	—	—	16.3	16.33	16.37
※ 17 X 0.5	16.5	—	—	16.54	16.57	16.59
18 X 2.5	15.5	15.3	15.7	15.57	15.64	15.74
18 X 2	16	15.9	16.2	16.07	16.13	16.21
18 X 1.5	16.5	16.4	16.6	16.56	16.61	16.67
※ 18 X 1.25	16.75	16.65	—	16.81	16.85	16.91
18 X 1	17	16.95	17.15	17.06	17.1	17.15
※ 18 X 0.75	17.25	17.19	—	17.3	17.33	17.37
18 X 0.5	17.5	17.46	17.52	17.54	17.57	17.59
※ 19 X 2.5	16.5	—	—	16.57	16.64	16.74
※ 19 X 2	17	—	—	17.07	17.13	17.21
※ 19 X 1.5	17.5	—	—	17.56	17.61	17.67
※ 19 X 1.25	17.8	—	—	17.81	17.85	17.91
※ 19 X 1	18	—	—	18.06	18.1	18.15
※ 19 X 0.75	18.3	—	—	18.3	18.33	18.37
※ 19 X 0.5	18.5	—	—	18.54	18.57	18.59
20 X 2.5	17.5	17.3	17.7	17.57	17.64	17.74
20 X 2	18	17.9	18.2	18.07	18.13	18.21
20 X 1.5	18.5	18.4	18.6	18.56	18.61	18.67
※ 20 X 1.25	18.75	18.65	—	18.81	18.85	18.91
20 X 1	19	18.95	19.15	19.06	19.1	19.15
20 X 0.5	19.5	19.46	19.52	19.54	19.57	19.59
※ 21 X 2.5	18.5	—	—	18.57	18.64	18.74
※ 21 X 1.5	19.5	—	—	19.56	19.61	19.67
※ 21 X 1	20	—	—	20.06	20.1	20.15
22 X 2.5	19.5	19.3	19.7	19.57	19.64	19.74
22 X 2	20	19.9	20.2	20.07	20.13	20.21
22 X 1.5	20.5	20.4	20.6	20.56	20.61	20.67
22 X 1	21	20.95	21.15	21.06	21.1	21.15
22 X 0.5	21.5	21.46	21.52	21.54	21.57	21.59
※ 23 X 2.5	20.5	—	—	20.57	20.64	20.74
※ 23 X 2	21	—	—	21.07	21.13	21.21
※ 23 X 1.5	21.5	—	—	21.56	21.61	21.67
※ 23 X 1	22	—	—	22.06	22.1	22.15
24 X 3	21	20.8	21.2	21.06	21.15	21.25
※ 24 X 2.5	21.5	21.29	—	21.57	21.64	21.74
24 X 2	22	21.9	22.2	22.07	22.13	22.21
24 X 1.5	22.5	22.4	22.6	22.56	22.61	22.67
※ 24 X 1.25	22.75	22.65	—	22.81	22.85	22.91
24 X 1	23	22.95	23.15	23.06	23.1	23.15
※ 25 X 3	22	—	—	22.06	22.15	22.25
25 X 2	23	22.9	23.2	23.07	23.13	23.21
25 X 1.5	23.5	23.4	23.6	23.56	23.61	23.67
25 X 1	24	23.95	24.15	24.06	24.1	24.15
※ 26 X 3	23	—	—	23.06	23.15	23.25
※ 26 X 2	24	—	—	24.07	24.13	24.21
26 X 1.5	24.5	24.4	24.6	24.56	24.61	24.67
26 X 1	25	24.95	25.15	25.06	25.1	25.15
27 X 3	24	23.8	24.2	24.06	24.15	24.25
※ 27 X 2.5	24.5	—	—	24.57	24.64	24.74
27 X 2	25	24.9	25.2	25.07	25.13	25.21
27 X 1.5	25.5	25.4	25.6	25.56	25.61	25.67
27 X 1	26	25.95	26.15	26.06	26.1	26.15
※ 28 X 3	25	—	—	25.06	25.15	25.25
28 X 2	26	25.9	26.2	26.07	26.13	26.21
28 X 1.5	26.5	26.4	26.6	26.56	26.61	26.67
28 X 1	27	26.95	27.15	27.06	27.1	27.15
30 X 3.5	26.5	26.3	26.7	26.56	26.66	26.77
30 X 3	27	26.8	27.2	27.06	27.15	27.25
30 X 2	28	27.9	28.2	28.07	28.13	28.21
30 X 1.5	28.5	28.4	28.6	28.56	28.61	28.67
30 X 1	29	28.95	29.15	29.06	29.1	29.15
※ 32 X 3	29	—	—	29.06	29.15	29.25
32 X 2	30	29.9	30.2	30.07	30.13	30.21
32 X 1.5	30.5	30.4	30.6	30.56	30.61	30.67
32 X 1	31	30.95	31.15	31.06	31.1	—
33 X 3.5	29.5	29.3	29.7	29.56	29.66	29.77
33 X 3	30	29.8	30.2	30.06	30.15	30.25
33 X 2	31	30.9	31.2	31.07	31.13	31.21
33 X 1.5	31.5	31.4	31.6	31.56	31.61	31.67
※ 33 X 1	32	—	—	32.06	32.1	32.15
※ 34 X 3	31	—	—	31.06	31.15	31.25
※ 34 X 2	32	—	—	32.07	32.13	32.21
※ 34 X 1.5	32.5	—	—	32.56	32.61	32.67
※ 34 X 1	33	—	—	33.06	33.1	33.15
※ 35 X 3	32	—	—	32.06	32.15	32.25
※ 35 X 2	33	—	—	33.07	33.13	33.2
35 X 1.5	33.5	33.4	33.6	33.56	33.61	33.67
※ 35 X 1	34	—	—	34.06	34.1	34.15
36 X 4	32	31.7	32.2	32.04	32.14	32.27
36 X 3	33	32.8	33.2	33.06	33.15	33.25
36 X 2	34	33.9	34.2	34.07	34.13	34.21
36 X 1.5	34.5	34.4	34.6	34.56	34.61	34.67
※ 36 X 1	35	—	—	35.06	35.1	35.15
※ 37 X 1.5	35.5	—	—	35.56	35.61	35.67
※ 37 X 1	36	—	—	36.06	36.1	36.15
※ 38 X 4	34	—	—	34.04	34.14	34.27
※ 38 X 3	35	—	—	35.06	35.15	35.25
※ 38 X 2	36	—	—	36.07	36.13	36.21
38 X 1.5	36.5	36.4	36.6	36.56	36.61	36.67
38 X 1	37	36.95	37.15	37.06	37.1	37.15
39 X 4	35	34.7	35.2	35.04	35.14	35.27
39 X 3	36	35.8	36.2	36.06	36.15	36.25
39 X 2	37	36.9	37.2	37.07	37.13	37.21
39 X 1.5	37.5	37.4	37.6	37.56	37.61	37.67
※ 39 X 1	38	—	—	38.06	38.1	38.15
※ 40 X 4	36	—	—	36.04	36.14	36.27

推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。
※JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

The recommended tap limit corresponds to the old JIS class 2 internal thread standard.
※Recommended drill hole diameters that are not listed in JIS are reference values.

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

インサートねじ用はP.879を参照下さい。For screw thread insert : Please refer to p.879

メートルねじ Metric screw threads

JIS B 0209-1: 2007(単位：mm)
JIS B 8031- 2007(Unit：mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.			
		各精度共通	旧JIS2級用	4H用	5H用	6H用
40 X 3	37	36.8	37.2	37.06	37.15	37.25
40 X 2	38	37.9	38.2	38.07	38.13	38.21
40 X 1.5	38.5	38.4	38.6	38.56	38.61	38.67
※ 40 X 1	39	—	—	39.06	39.1	39.15
42 X 4.5	37.5	37.2	37.7	37.55	37.65	37.79
42 X 4	38	37.7	38.2	38.04	38.14	38.27
42 X 3	39	38.8	39.2	39.06	39.15	39.25
42 X 2	40	39.9	40.2	40.07	40.13	40.21
42 X 1.5	40.5	40.4	40.6	40.56	40.61	40.67
42 X 1	41	40.95	41.03	41.06	41.1	41.15
45 X 4.5	40.5	40.2	40.7	40.55	40.65	40.79
45 X 4	41	40.7	41.2	41.04	41.14	41.27
45 X 3	42	41.8	42.2	42.06	42.15	42.25
45 X 2	43	42.9	43.2	43.07	43.13	43.21
45 X 1.5	43.5	43.4	43.6	43.56	43.61	43.67
※ 45 X 1	44	—	—	44.06	44.1	44.15
※ 46 X 1.5	44.5	—	—	44.56	44.61	44.67
48 X 5	43	42.6	43.2	43.03	43.14	43.29
48 X 4	44	43.7	44.2	44.04	44.14	44.27
48 X 3	45	44.8	45.2	45.06	45.15	45.25
48 X 2	46	45.9	46.2	46.07	46.13	46.21
48 X 1.5	46.5	46.4	46.6	46.56	46.61	46.67
※ 48 X 1	47	—	—	47.06	47.1	47.15
※ 50 X 5	45	—	—	45.03	45.14	45.29
※ 50 X 4	46	45.7	—	46	46.1	46.2
50 X 3	47	46.8	47.2	47.06	47.15	47.25
50 X 2	48	47.9	48.2	48.07	48.13	48.21
50 X 1.5	48.5	48.4	48.6	48.56	48.61	48.67
※ 50 X 1	49	—	—	49.1	49.1	49.15
52 X 5	47	46.6	47.2	47	47.1	47.2
52 X 4	48	47.7	48.2	48	48.1	48.2
52 X 3	49	48.8	49.2	49	49.1	49.2
52 X 2	50	49.9	50.2	50	50.1	50.2
52 X 1.5	50.5	50.4	50.6	50.5	50.6	50.6
55 X 4	51	50.7	51.2	51	51.1	51.2
55 X 3	52	51.8	52.2	52	52.1	52.2
55 X 2	53	52.9	53.2	53	53.1	53.2
55 X 1.5	53.5	53.4	53.6	53.5	53.6	53.6
56 X 5.5	50.5	50.1	50.7	50.5	50.6	50.7
56 X 4	52	51.7	52.2	52	52.1	52.2
56 X 3	53	52.8	53.2	53	53.1	53.2
56 X 2	54	53.9	54.2	54	54.1	54.2
56 X 1.5	54.5	54.4	54.6	54.5	54.6	54.6
58 X 4	54	53.7	54.2	54	54.1	54.2
58 X 3	55	54.8	55.2	55	55.1	55.2
58 X 2	56	55.9	56.2	56	56.1	56.2
58 X 1.5	56.5	56.4	56.6	56.5	56.6	56.6
60 X 5.5	54.5	54.1	54.7	54.5	54.6	54.7
60 X 4	56	55.7	56.2	56	56.1	56.2
60 X 3	57	56.8	57.2	57	57.1	57.2

赤字＝JIS並目ねじ
Red character = JIS coarse pitch thread

(単位：mm)
(Unit：mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.			
		各精度共通	旧JIS2級用	4H用	5H用	6H用
60 X 2	58	57.9	58.2	58	58.1	58.2
60 X 1.5	58.5	58.4	58.6	58.5	58.6	58.6
62 X 4	58	57.7	58.2	58	58.1	58.2
62 X 3	59	58.8	59.2	59	59.1	59.2
62 X 2	60	59.9	60.2	60	60.1	60.2
62 X 1.5	60.5	60.4	60.6	60.5	60.6	60.6
64 X 6	58	57.6	58.3	58	58.1	58.2
64 X 4	60	59.7	60.2	60	60.1	60.2
64 X 3	61	60.8	61.2	61	61.1	61.2
64 X 2	62	61.9	62.2	62	62.1	62.2
64 X 1.5	62.5	62.4	62.6	62.5	62.6	62.6
65 X 4	61	60.7	61.2	61	61.1	61.2
65 X 3	62	61.8	62.2	62	62.1	62.2
65 X 2	63	62.9	63.2	63	63.1	63.2
65 X 1.5	63.5	63.4	63.6	63.5	63.6	63.6
68 X 6	62	61.6	62.3	62	62.1	62.2
68 X 4	64	63.7	64.2	64	64.1	64.2
68 X 3	65	64.8	65.2	65	65.1	65.2
68 X 2	66	65.9	66.2	66	66.1	66.2
68 X 1.5	66.5	66.4	66.6	66.5	66.6	66.6
70 X 6	64	63.6	64.3	64	64.1	64.3
70 X 4	66	65.7	66.2	66	66.1	66.2
70 X 3	67	66.8	67.2	67	67.1	67.2
70 X 2	68	67.9	68.2	68	68.1	68.2
72 X 6	66	65.6	66.3	66	66.1	66.3
72 X 4	68	67.7	68.2	68	68.1	68.2
72 X 3	69	68.8	69.2	69	69.1	69.2
72 X 2	70	69.9	70.2	70	70.1	70.2
75 X 4	71	70.7	71.2	71	71.1	71.2
75 X 3	72	71.8	72.2	72	72.1	72.2
75 X 2	73	72.9	73.2	73	73.1	73.2
76 X 2	74	73.9	74.2	74	74.1	74.2
80 X 6	74	73.6	74.3	74	74.1	74.3
80 X 4	76	75.7	76.2	76	76.1	76.2
80 X 3	77	76.8	77.2	77	77.1	77.2
80 X 2	78	77.9	78.2	78	78.1	78.2
85 X 6	79	78.6	79.3	79	79.1	79.3
85 X 4	81	80.7	81.2	81	81.1	81.2
85 X 3	82	81.8	82.2	82	82.1	82.2
85 X 2	83	82.9	83.2	83	83.1	83.2
90 X 6	84	83.6	84.3	84	84.1	84.3
90 X 4	86	85.7	86.2	86	86.1	86.2
90 X 2	88	87.9	88.2	88	88.1	88.2
95 X 6	89	88.6	89.3	89	89.1	89.3
95 X 4	91	90.7	91.2	91	91.1	91.2
95 X 2	93	92.9	93.2	93	93.1	93.2
100 X 6	94	93.6	94.3	94	94.1	94.3
100 X 4	96	95.7	96.2	96	96.1	96.2
100 X 2	98	97.9	98.2	98	98.1	98.2

推奨下穴径は、旧JIS2級めねじ用です。
※JIS規格にないめねじの下穴径は、参考値です。

The recommended tap limit corresponds to the old JIS class 2 internal thread standard.
※Recommended drill hole diameters that are not listed in JIS are reference values.

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

インサートねじ用はP.879を参照下さい。For screw thread insert : Please refer to p.879

ユニファイねじ Unified screw threads

(単位：mm)
(Unit：mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	JIS2B級用 JIS class 2B drill hole dia. 最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.
No. 0 - 80UNF	1.25	1.19	1.3
1 - 64UNC	1.5	1.43	1.57
1 - 72UNF	1.55	1.48	1.61
2 - 56UNC	1.79	1.7	1.87
2 - 64UNF	1.84	1.76	1.91
3 - 48UNC	2.05	1.95	2.14
3 - 56UNF	2.11	2.03	2.19
4 - 40UNC	2.27	2.16	2.38
4 - 48UNF	2.37	2.28	2.45
5 - 40UNC	2.59	2.49	2.69
5 - 44UNF	2.65	2.56	2.74
6 - 32UNC	2.77	2.65	2.89
6 - 40UNF	2.92	2.82	3.02
8 - 32UNC	3.42	3.31	3.53
8 - 36UNF	3.51	3.41	3.6
10 - 24UNC	3.81	3.69	3.93
10 - 32UNF	4.07	3.97	4.16
12 - 24UNC	4.47	4.35	4.59
12 - 28UNF	4.61	4.5	4.72
1/4 - 20UNC	5.12	4.98	5.25
1/4 - 28UNF	5.47	5.36	5.58
※ 1/4 - 32UNEF	5.59	5.49	5.68
5/16 - 18UNC	6.57	6.41	6.73
5/16 - 24UNF	6.91	6.79	7.03
※ 5/16 - 32UNEF	7.18	7.09	7.26
3/8 - 16UNC	7.98	7.8	8.15
※ 3/8 - 20UN	8.3	8.16	8.43
3/8 - 24UNF	8.51	8.39	8.63
※ 3/8 - 32UNEF	8.77	8.67	8.86
7/16 - 14UNC	9.35	9.15	9.55
7/16 - 20UNF	9.88	9.73	10.03
1/2 - 13UNC	10.81	10.6	11.02
1/2 - 20UNF	11.47	11.33	11.6
9/16 - 12UNC	12.2	12	12.4
9/16 - 18UNF	12.9	12.8	13
5/8 - 11UNC	13.6	13.4	13.8
5/8 - 18UNF	14.5	14.4	14.6
※ 5/8 - 24UNEF	14.9	14.8	14.9
3/4 - 10UNC	16.6	16.4	16.8
3/4 - 16UNF	17.5	17.4	17.6
※ 3/4 - 20UNEF	17.8	17.7	17.9
7/8 - 9UNC	19.5	19.2	19.7
7/8 - 14UNF	20.5	20.3	20.6
※ 7/8 - 20UNEF	21	20.9	21.1
1 - 8UNC	22.3	22	22.6
1 - 12UNF	23.4	23.2	23.5
※ 1 - 14UNS	23.7	23.5	23.8
※ 1 1/16 - 12UN	24.9	24.7	25.1
1 1/8 - 7UNC	25	24.7	25.3
※ 1 1/8 - 8UN	25.5	25.2	25.7
1 1/8 - 12UNF	26.5	26.3	26.7
1 1/4 - 7UNC	28.2	27.9	28.5
※ 1 1/4 - 8UN	28.7	28.4	28.9
1 1/4 - 12UNF	29.7	29.5	29.9

(単位：mm)
(Unit：mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	JIS2B級用 JIS class 2B drill hole dia. 最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.
※ 1 5/16 - 12UN	31.3	31.1	31.4
1 3/8 - 6UNC	30.8	30.4	31.1
※ 1 3/8 - 8UN	31.8	31.5	32.1
1 3/8 - 12UNF	32.9	32.7	33
1 1/2 - 6UNC	33.9	33.6	34.2
※ 1 1/2 - 8UN	35	34.7	35.3
1 1/2 - 12UNF	36.1	35.9	36.2
※ 1 5/8 - 5UNS	36.2	35.8	36.6
※ 1 5/8 - 8UN	38.2	37.9	38.4
※ 1 5/8 - 12UN	39.2	39	39.4
1 3/4 - 5UNC	39.4	39	39.8
※ 1 3/4 - 8UN	41.4	41.1	41.6
※ 1 3/4 - 12UN	42.4	42.2	42.6
※ 1 7/8 - 8UN	44.5	44.2	44.8
2 - 4.5UNC	45.1	44.7	45.5
※ 2 - 8UN	47.7	47.4	48
※ 2 - 12UN	48.8	48.6	48.9
2 1/4 - 4.5UNC	51.5	51.1	51.9
2 1/2 - 4UNC	57.1	56.7	57.5
※ 2 1/2 - 8UN	60.4	60.1	60.7
2 3/4 - 4UNC	63.5	63	63.9
※ 2 3/4 - 8UN	66.8	66.5	67
3 - 4UNC	69.8	69.4	70.2
※ 3 - 8UN	73.1	72.8	73.4
3 1/4 - 4UNC	76.2	75.7	76.6
3 1/2 - 4UNC	82.5	82.1	82.9
※ 3 1/2 - 8UN	85.8	85.5	86.1
3 3/4 - 4UNC	88.9	88.4	89.3
4 - 4UNC	95.2	94.8	95.6
※ 4 - 8UN	98.5	98.2	98.8
※ 4 1/4 - 4UN	101.6	101.1	102
※ 4 1/4 - 6UN	103.8	103.4	104.1
※ 4 1/4 - 8UN	104.9	104.6	105.1
※ 4 1/2 - 4UN	107.9	107.5	108.3
※ 4 1/2 - 6UN	110.1	109.8	110.4
※ 4 1/2 - 8UN	111.2	110.9	111.5
※ 4 3/4 - 4UN	126.3	137.8	114.7
※ 4 3/4 - 6UN	116.5	116.1	116.8
※ 4 3/4 - 8UN	117.6	117.3	117.8
※ 5 - 4UN	120.6	120.2	121
※ 5 - 6UN	122.8	122.5	123.1
※ 5 - 8UN	123.9	123.6	124.2
※ 5 1/4 - 4UN	127	126.5	127.4
※ 5 1/4 - 6UN	129.2	128.8	129.5
※ 5 1/4 - 8UN	130.3	130	130.5
※ 5 1/2 - 4UN	133.3	132.9	133.7
※ 5 1/2 - 6UN	134.5	135.2	133.8
※ 5 1/2 - 8UN	136.6	136.3	136.9
※ 5 3/4 - 4UN	139.7	139.2	140.1
※ 5 3/4 - 6UN	141.9	141.5	142.2
※ 5 3/4 - 8UN	143	142.7	143.2
※ 6 - 4UN	146	145.6	146.4
※ 6 - 6UN	148.2	147.9	148.5
※ 6 - 8UN	149.3	149	149.6

※JIS規格にないめねじの推奨下穴径は、参考値です。
JIS B 1004-1975による。
基準山形及び諸数値はメートルねじと同じ。

※Recommended drill hole diameters that are not listed in JIS are reference values.
In accordance to JIS B 1004-1975.
Thread value are the same as metric standard.

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

航空宇宙用UNJねじ UNJ thread for aircraft and aerospace industry

ISO 3161 Third edition 1999-12-01による。(単位：mm)
MIL-S-8879C 25 July 1991 による。(Unit：mm)

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	3B級用 3B drill hole dia.	
		最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.
No. 6 - 32UNJC	2.84	2.74	2.93
6 - 40UNJF	2.97	2.89	3.05
8 - 32UNJC	3.5	3.4	3.59
8 - 36UNJF	3.57	3.48	3.66
10 - 24UNJC	3.93	3.8	4.06
10 - 32UNJF	4.16	4.06	4.25
1/4 - 20UNJC	5.25	5.12	5.38
1/4 - 28UNJF	5.57	5.47	5.66

ねじの呼び Thread size	推奨下穴径 Recommended drill hole dia.	3B級用 3B drill hole dia.	
		最小下穴径 Min. drill hole dia.	最大下穴径 Max. drill hole dia.
5/16 - 18UNJC	6.7	6.57	6.83
5/16 - 24UNJF	7.01	6.91	7.1
3/8 - 16UNJC	8.12	7.98	8.25
3/8 - 24UNJF	8.59	8.5	8.67
7/16 - 14UNJC	9.49	9.35	9.63
7/16 - 20UNJF	9.98	9.88	10.08
1/2 - 13UNJC	10.95	10.8	11.09
1/2 - 20UNJF	11.57	11.47	11.66

ミシンねじ Screw threads for sewing machines

(単位：mm)
(Unit：mm)

ねじの呼び Thread size	ドリル径 Drill dia.	2級ねじ下穴径 JIS class 2 drill hole dia.	2級めねじ内径 JIS class 2 Internal thread minor dia.	
			最小寸法 Min.	最大寸法 Max.
SM 1/16 - 80	1.25	1.28(75%)	1.211	1.281
5/64 - 64	1.55	1.57(80%)	1.513	1.593
3/32 - 100	2.1	2.15(70%)	2.081	2.156
3/32 - 56	1.85	1.91(80%)	1.841	1.936
1/8 - 44	2.5	2.58(80%)	2.485	2.605
1/8 - 40	2.45	2.52(80%)	2.421	2.551
9/64 - 40	2.85	2.91(80%)	2.818	2.948
11/64 - 40	3.65	3.71(80%)	3.612	3.742
3/16 - 32	3.9	3.94(80%)	3.82	3.98
3/16 - 28	3.7	3.82(80%)	3.684	3.844
3/16 - 24	3.55	3.59(85%)	3.498	3.658
7/32 - 32	4.7	4.73(80%)	4.614	4.774
15/64 - 28	4.9	5.01(80%)	4.875	5.055
1/4 - 40	5.6	5.69(80%)	5.596	5.726
1/4 - 28	5.3	5.41(80%)	5.272	5.452

(単位：mm)
(Unit：mm)

ねじの呼び Thread size	ドリル径 Drill dia.	2級ねじ下穴径 JIS class 2 drill hole dia.	2級めねじ内径 JIS class 2 Internal thread minor dia.	
			最小寸法 Min.	最大寸法 Max.
SM 1/4 - 24	5.1	5.25(80%)	5.086	5.266
9/32 - 28	6.1	6.2 (80%)	6.066	6.256
9/32 - 20	5.7	5.82(80%)	5.634	5.824
5/16 - 28	6.9	6 (80%)	6.86	7.05
5/16 - 24	6.7	6.84(80%)	6.674	6.864
5/16 - 18	6.3	6.38(85%)	6.254	6.444
11/32 - 28	7.6	7.79(80%)	7.653	7.843
3/8 - 28	8.5	8.58(80%)	8.447	8.637
3/8 - 18	7.9	7.97(85%)	7.843	8.053
7/16 - 28	10.1	10.17(80%)	10.034	10.224
7/16 - 16	9.3	9.36(85%)	9.22	9.44
1/2 - 28	11.7	11.76(80%)	11.622	11.812
1/2 - 20	11.3	11.38(80%)	11.19	11.41
1/2 - 12	10.3	10.36(85%)	10.18	10.42

ウィット並目ねじ Whitworth Coarse screw threads

(単位：mm)
(Unit：mm)

ねじの呼び Thread size	山数 Number of thread	内径最小 Internal thread min.minor dia.	内径最大 Internal thread max.minor dia.
W 1/8	40	2.452	2.602
5/32	32	3.073	3.253
3/16	24	3.567	3.807
1/4	20	4.914	5.204
5/16	18	6.34	6.67
3/8	16	7.733	8.113
7/16	14	9.048	9.508
1/2	12	10.31	10.83
9/16	12	11.898	12.418
5/8	11	13.257	13.817
3/4	10	16.178	16.778
7/8	9	19.031	19.691
1	8	21.814	22.514
1 1/8	7	24.469	25.229

ねじの呼び Thread size	山数 Number of thread	内径最小 Internal thread min.minor dia.	内径最大 Internal thread max.minor dia.
1 1/4	7	27.644	28.404
1 3/8	6	30.123	30.923
1 1/2	6	33.298	34.098
1 5/8	5	35.529	36.409
1 3/4	5	38.704	39.584
1 7/8	4 1/2	41.237	42.227
2	4 1/2	44.412	45.402
2 1/8	4	46.783	47.893
2 1/4	4	49.958	51.068
2 3/8	4	53.133	54.243
2 1/2	4	56.308	57.418
2 3/4	3 1/2	61.636	62.816
2 7/8	3 1/2	64.81	65.99
3	3 1/2	67.986	69.166

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

管用テーパねじ(英式)
Taper pipe threads

(単位：mm)
(Unit：mm)

ねじ Thread		JIS B 0203 テーパめねじ Rc(PT) Taper internal threads (PT)		JIS B 0203 平行めねじ Rp(PS) Parallel internal threads (PS)		JIS B 2301 テーパめねじ Taper internal threads	
呼び Thread size	外径 Major dia.	計算値 calculated value	下穴径 Drill hole dia.	計算値 calculated value	下穴径 Drill hole dia.	計算値 calculated value	下穴径 Drill hole dia.
1/16	7.723	6.23	6.2	6.49	6.5	—	—
1/8	9.728	8.235	8.2	8.495	8.5	8.191	8.2
1/4	13.157	10.941	10.9	11.341	11.4	10.945	10.9
3/8	16.662	14.428	14.4	14.846	14.9	14.388	14.4
1/2	20.955	17.95	18	18.489	18.5	17.943	18
3/4	26.441	23.349	23	23.975	24	23.305	23
1	33.249	29.423	29	30.111	30	29.353	29
1 1/4	41.91	37.94	38	38.772	39	37.89	38
1 1/2	47.803	43.833	44	44.565	45	43.72	43
2	59.614	55.412	55	56.476	56	55.406	55
2 1/2	75.184	70.701	71	72.009	72	70.788	70
3	87.884	83.201	83	84.709	85	83.364	83
3 1/2	100.33	95.547	96	97.155	97	95.747	95
4	113.03	107.834	108	109.855	110	108.322	108
5	138.43	133.11	133	135.255	135	133.597	133
6	163.83	158.51	159	160.655	161	158.81	158
7	189.23	183.36	183	185.954	186	—	—
8	214.63	208.56	209	211.354	212	—	—
9	240.03	233.96	234	236.754	237	—	—
10	265.43	259.166	259	262.154	262	—	—
12	316.23	309.747	310	312.875	313	—	—

1982年、ISO導入によりJISの管用ねじ規格が改正され、ねじの呼び記号が変更されましたが、ねじ精度の変更はないため、タップは新旧記号のものを共用することが可能です。

The JIS pipe thread standard was revised in 1982 to meet ISO standards. Although thread symbols changed, the limits were not changed. Therefore, it is still acceptable to use taps with both new and old symbols.

(JIS B 0202-1982
JIS B 0203-1982)

種類 Type	旧記号 Previous Symbol	新記号 New Symbol
耐密用 テーパめねじ Taper pipe threads for pressure-tight joints	PT	Rc
耐密用 平行めねじ Parallel pipe threads for pressure-tight joints	PS	Rp
機械的結合用 平行めねじ Parallel pipe threads for mechanical joints	PF	G

1. JIS B 0203テーパめねじの計算値は継手の端面に基準値があるときに、有効ねじ部の小径位置の山頂1山が不完全山になるのを許される場合のストレート穴である。
2. JIS B 2301テーパめねじの計算値は継手の端面に基準値があるときに、小径位置の山頂が完全山にならなければならない場合のストレート穴である。
3. PT、PSの1/16はJIS B 0203-1982のRc、Rpめねじに準じている。

1. Calculated value of JIS B 0203 taper thread refers to the diameter of the straight hole in case that the last one thread at the small diameter position in useful threads is allowed to be incomplete when the reference is on the end surface of the joint.
2. Calculated value of JIS B 2301 taper thread refers to the diameter of the straight hole in case that the last thread at the small diameter position needs to be complete when the reference is on the end surface of the joint.
3. The values for 1/16 of OT and PS conform to those of Rc and Rp threads under JIS B 0203-1982.

管用平行ねじ(英式)
Parallel pipe threads

(単位：mm)
(Unit：mm)

ねじ Thread		下穴径最小 (ひっかかり率%) Drill hole dia min.	下穴径最大 (ひっかかり率%) Drill hole dia max.
呼び Thread size	外径 d Major dia.		
G 1/16	7.723	6.561 (100)	6.843 (80)
G(PF) 1/8	9.728	8.566 〃	8.848 〃
1/4	13.157	11.445 〃	11.89 (75)
3/8	16.662	14.95 〃	15.395 〃
1/2	20.955	18.631 〃	19.172 (80)
5/8	22.911	20.587 〃	21.128 〃
3/4	26.441	24.117 〃	24.658 〃
7/8	30.201	27.877 〃	28.418 〃
1	33.249	30.291 〃	30.931 〃
1 1/8	37.897	34.939 〃	35.579 〃
1 1/4	41.91	38.952 〃	39.592 (85)
1 3/8	44.323	41.365 〃	42.005 (80)
1 1/2	47.803	44.845 〃	45.485 〃
1 3/4	53.746	50.788 〃	51.428 〃
2	59.614	56.656 〃	57.296 〃
2 1/2	75.184	72.226 〃	72.866 〃
3	87.884	84.926 〃	85.566 〃
3 1/2	100.33	97.372 〃	98.012 〃
4	113.03	110.072 〃	110.712 〃

管用平行ねじ(PF) ニューロールタップ(英式)
Parallel pipe threads (Nu-Roll tap)

(単位：mm)
(Unit：mm)

ねじ Thread		RH 精度 RH Limits	最小～最大 (ひっかかり率%) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio:%)
呼び Thread size	外径 d Major dia.		
PF1/8	9.728	6	9.24 ～ 9.35 (100 ～80)
1/4	13.157	7	12.41 ～12.62 (100 ～75)
3/8	16.662	7	15.92 ～16.12 (100 ～75)
1/2	20.955	8	19.93 ～20.15 (100 ～80)
3/4	26.441	8	25.41 ～25.64 (100 ～80)
1	33.249	10	31.919 ～32.205 (100 ～80)

ねじ下穴径表 RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE

アメリカ標準管用ねじ(NPT・NPSC)
American pipe threads

(単位：mm( )はinch)
(Unit：mm( )＝inch)

ねじ Thread		テーパねじ (NPT) Taper threads (NPT) ドリル径 Drill dia.				平行ねじ(NPSC) Parallel threads (NPSC) ドリル径 Drill dia.	
呼び Thread size	外径 Major dia.	リーマを使用する場合 Where Reamer is used		リーマを使用しない場合 Where Reamer is not used			
1/16	7.77	—	5.94 (0.234)	—	6.15 (0.242)	1/4	6.35 (0.25)
1/8	10.117	21/64	8.33 (0.328)	—	8.43 (0.332)	11/32	8.74 (0.344)
1/4	13.426	27/64	10.72 (0.422)	7/16	11.13 (0.438)	7/16	11.13 (0.438)
3/8	16.866	9/16	14.27 (0.562)	9/16	14.27 (0.562)	37/64	14.68 (0.578)
1/2	20.98	11/16	17.48 (0.688)	45/64	17.86 (0.703)	23/32	18.26 (0.719)
3/4	26.325	57/64	22.63 (0.891)	29/32	23.01 (0.906)	59/64	23.42 (0.922)
1	32.934	1 1/8	28.58 (1.125)	1 9/64	28.98 (1.141)	1 5/32	29.36 (1.156)
1 1/4	41.689	1 15/32	37.31 (1.469)	1 31/64	37.69 (1.484)	1 1/2	38.1 (1.5)
1 1/2	47.76	1 45/64	43.26 (1.703)	1 23/32	43.66 (1.719)	1 3/4	44.45 (1.75)
2	59.797	2 11/64	55.17 (2.172)	2 3/16	55.58 (2.188)	2 7/32	56.36 (2.219)
2 1/2	72.273	2 37/64	65.48 (2.578)	2 39/64	66.27 (2.609)	2 21/32	67.46 (2.656)

ドリル径は、アメリカ管用ねじANSI/ASME B1.20.1-1983 Pipe Threads,General Purpose (Inch) 付属書推奨ドリル径より抜粋したものです。
The drill sizes are quoted from ANSI/ASME B1.20.1-1983 Pipe Threads,General Purpose (Inch) Appendix.

ドライシールアメリカ標準管用ねじ(NPTF・NPSF)
American dryseal pipe threads

(単位：mm( )はinch)
(Unit：mm( )＝inch)

ねじ Thread		テーパねじ (NPTF) Taper threads (NPTF) ドリル径 Drill dia.				平行ねじ(NPSF) Parallel threads (NPSF) ドリル径 Drill dia.	
呼び Thread size	外径 Major dia.	リーマを使用する場合 Where Reamer is used		リーマを使用しない場合 Where Reamer is not used			
1/16	7.77	—	5.94 (0.234)	—	6.15 (0.242)	—	6.25 (0.246)
1/8	10.117	21/64	8.33 (0.328)	—	8.43 (0.332)	—	8.61 (0.339)
1/4	13.426	27/64	10.72 (0.422)	7/16	11.13 (0.438)	7/16	11.13 (0.438)
3/8	16.866	9/16	14.3 (0.563)	9/16	14.27 (0.562)	37/64	14.68 (0.578)
1/2	20.98	11/16	17.48 (0.688)	45/64	17.86 (0.703)	45/64	17.86 (0.703)
3/4	26.325	57/64	22.63 (0.891)	29/32	23.01 (0.906)	59/64	23.42 (0.922)
1	32.934	1 1/8	28.58 (1.125)	1 9/64	28.98 (1.141)	1 5/32	29.36 (1.156)
1 1/4	41.689	1 15/32	37.31 (1.469)	1 31/64	37.69 (1.484)	—	—
1 1/2	47.76	1 45/64	43.26 (1.703)	1 23/32	43.66 (1.719)	—	—
2	59.797	2 11/64	55.17 (2.172)	2 3/16	55.58 (2.188)	—	—
2 1/2	72.273	2 37/64	65.48 (2.578)	2 39/64	66.27 (2.609)	—	—

ドリル径は、ANSI B1.20.3-1976 Dryseal Pipe Threads, (Inch) より抜粋したものです。
The drill sizes are quoted from ANSI B1.20.3-1976 Dryseal Pipe Threads (Inch) Appendix.

ねじ下穴径表(溝なしタップ用) RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE (FOR FLUTELSS TAPS)

メートルねじ(ニューロールタップ) Metric screw threads (Nu-Roll tap)

赤字＝JIS並目ねじ
Red character = JIS coarse pitch thread

(単位：mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread size	旧JIS1級ねじ for JIS class 1 drill hole dia.		旧JIS2級ねじ for JIS class 2 drill hole dia.		4H		5H		6H	
	RH精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	RH精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	RH精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	RH精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)	RH精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率) Min. ~ Max. (Thread Overlap Ratio)
M 1 × 0.25	2	0.87 ~ 0.89 (100%~85%)	4	0.90 ~ 0.92 (100%~80%)	2	0.875 ~ 0.889 (100%~85%)	4	0.901 ~ 0.920 (100%~80%)	—	—
1.1 × 0.25	2	0.97 ~ 0.99 〃	4	1.00 ~ 1.02 〃	2	0.975 ~ 0.989 〃	4	1.001 ~ 1.020 〃	—	—
1.2 × 0.25	2	1.07 ~ 1.09 〃	4	1.10 ~ 1.12 〃	2	1.075 ~ 1.089 〃	4	1.101 ~ 1.120 〃	—	—
1.4 × 0.3	2	1.244 ~ 1.263 〃	4	1.270 ~ 1.294 〃	2	1.245 ~ 1.262 〃	4	1.270 ~ 1.294 〃	4	1.270 ~ 1.291 (100%~82%)
1.6 × 0.35	2	1.41 ~ 1.44 (100%~80%)	4	1.44 ~ 1.48 (100%~75%)	2	1.415 ~ 1.442 (100%~80%)	4	1.440 ~ 1.466 (100%~81%)	4	1.440 ~ 1.475 (100%~75%)
※ 1.6 × 0.2	—	—	—	—	—	—	—	—	4	1.530 ~ 1.550 (100%~75%)
※ 1.7 × 0.35	—	—	4	＊1.54 ~ 1.58 〃	—	—	—	—	—	—
1.8 × 0.35	2	1.61 ~ 1.64 (100%~80%)	4	1.64 ~ 1.68 〃	2	1.615 ~ 1.634 (100%~86%)	4	1.640 ~ 1.666 (100%~81%)	4	1.640 ~ 1.675 (100%~75%)
2 × 0.4	2	1.78 ~ 1.82 〃	4	1.81 ~ 1.85 〃	2	1.785 ~ 1.806 〃	4	1.810 ~ 1.840 〃	4	1.810 ~ 1.849 〃
2 × 0.25	2	1.88 ~ 1.89 〃	—	—	2	1.875 ~ 1.888 (100%~87%)	4	1.901 ~ 1.918 (99%~82%)	—	—
2.2 × 0.45	2	1.95 ~ 1.99 〃	4	1.98 ~ 2.03 (100%~75%)	2	1.955 ~ 1.979 (100%~86%)	4	1.980 ~ 2.012 (100%~82%)	4	1.980 ~ 2.024 (100%~75%)
※ 2.3 × 0.4	—	—	4	＊2.11 ~ 2.15 〃	—	—	—	—	—	—
2.5 × 0.45	2	2.25 ~ 2.29 (100%~80%)	4	2.28 ~ 2.33 〃	2	2.255 ~ 2.279 (100%~86%)	4	2.280 ~ 2.312 (100%~82%)	4	2.280 ~ 2.324 (100%~75%)
※ 2.6 × 0.45	—	—	4	＊2.38 ~ 2.43 〃	—	—	—	—	—	—
※ 3 × 0.6	3	2.68 ~ 2.70 (100%~90%)	5	2.70 ~ 2.73 (100%~90%)	—	—	—	—	—	—
3 × 0.5	3	2.74 ~ 2.78 (100%~80%)	5	2.76 ~ 2.81 (100%~75%)	3	2.737 ~ 2.764 (100%~86%)	5	2.762 ~ 2.798 (100%~82%)	5	2.762 ~ 2.812 (100%~75%)
3.5 × 0.6	3	3.18 ~ 3.21 (100%~85%)	5	3.20 ~ 3.26 〃	3	3.177 ~ 3.210 〃	5	3.202 ~ 3.242 (100%~83%)	5	3.202 ~ 3.250 (100%~80%)
※ 4 × 0.75	4	3.60 ~ 3.64 〃	6	3.62 ~ 3.67 (100%~85%)	—	—	—	—	—	—
4 × 0.7	4	3.63 ~ 3.67 〃	6	3.65 ~ 3.70 〃	4	3.63 ~ 3.66 (100%~88%)	4	3.63 ~ 3.67 (100%~85%)	6	3.66 ~ 3.69 (100%~85%)
4.5 × 0.75	4	4.10 ~ 4.14 〃	6	4.12 ~ 4.18 (100%~80%)	4	4.10 ~ 4.13 〃	4	4.10 ~ 4.14 〃	6	4.13 ~ 4.18 (100%~80%)
※ 5 × 0.9	4	4.51 ~ 4.56 〃	6	4.53 ~ 4.59 (100%~85%)	—	—	—	—	—	—
5 × 0.8	4	4.57 ~ 4.62 〃	6	4.59 ~ 4.66 (100%~80%)	4	4.57 ~ 4.60 (100%~88%)	4	4.57 ~ 4.61 (100%~85%)	6	4.60 ~ 4.65 (100%~80%)
6 × 1	4	5.45 ~ 5.51 〃	7	5.48 ~ 5.57 〃	4	5.45 ~ 5.49 〃	4	5.45 ~ 5.50 〃	7	5.49 ~ 5.56 〃
7 × 1	4	6.45 ~ 6.51 〃	7	6.48 ~ 6.57 〃	4	6.45 ~ 6.49 (100%~89%)	4	6.45 ~ 6.50 〃	7	6.49 ~ 6.56 〃
8 × 1.25	5	7.31 ~ 7.38 〃	7	7.34 ~ 7.41 (100%~85%)	5	7.31 ~ 7.36 (100%~90%)	7	7.34 ~ 7.40 (100%~87%)	7	7.34 ~ 7.41 (100%~85%)
8 × 1	4	7.45 ~ 7.51 〃	7	7.48 ~ 7.57 (100%~80%)	4	7.45 ~ 7.48 (100%~91%)	4	7.45 ~ 7.50 (100%~85%)	7	7.49 ~ 7.56 (100%~80%)
10 × 1.5	5	9.16 ~ 9.22 (100%~90%)	7	9.18 ~ 9.28 (100%~85%)	5	9.16 ~ 9.21 〃	7	9.19 ~ 9.24 (100%~90%)	7	9.19 ~ 9.27 (100%~85%)
10 × 1.25	5	9.31 ~ 9.38 (100%~85%)	7	9.34 ~ 9.41 〃	5	9.31 ~ 9.36 (100%~90%)	7	9.34 ~ 9.40 (100%~87%)	7	9.34 ~ 9.41 〃
10 × 1	5	9.46 ~ 9.52 〃	7	9.48 ~ 9.57 (100%~80%)	5	9.47 ~ 9.50 〃	5	9.47 ~ 9.52 (100%~85%)	7	9.49 ~ 9.56 (100%~80%)
12 × 1.75	5	11.01 ~ 11.08 (100%~90%)	8	11.05 ~ 11.15 (100%~85%)	5	11.01 ~ 11.07 (100%~91%)	8	11.05 ~ 11.11 (100%~90%)	8	11.05 ~ 11.15 (100%~85%)
12 × 1.5	5	11.16 ~ 11.22 〃	7	11.18 ~ 11.28 〃	5	11.16 ~ 11.21 〃	7	11.19 ~ 11.24 〃	7	11.19 ~ 11.27 〃
12 × 1.25	5	11.31 ~ 11.38 (100%~85%)	7	11.34 ~ 11.41 〃	5	11.31 ~ 11.36 (100%~90%)	7	11.34 ~ 11.40 (100%~87%)	7	11.34 ~ 11.41 〃
12 × 1	5	11.46 ~ 11.52 〃	7	11.48 ~ 11.57 (100%~80%)	5	11.47 ~ 11.50 〃	5	11.47 ~ 11.52 (100%~85%)	7	11.49 ~ 11.56 (100%~80%)
14 × 2	6	12.83 ~ 12.95 (100%~90%)	10	12.92 ~ 13.04 (100%~85%)	6	12.88 ~ 12.93 (100%~92%)	10	12.93 ~ 13.00 (100%~90%)	10	12.93 ~ 13.04 (100%~85%)
14 × 1.5	5	13.16 ~ 13.22 〃	9	13.21 ~ 13.30 〃	5	13.16 ~ 13.21 (100%~91%)	9	13.21 ~ 13.27 〃	9	13.21 ~ 13.30 〃
16 × 2	6	14.87 ~ 14.95 〃	10	14.92 ~ 15.04 〃	6	14.88 ~ 14.93 (100%~92%)	6	14.88 ~ 14.95 〃	10	14.93 ~ 15.04 〃
16 × 1.5	5	15.16 ~ 15.22 〃	9	15.21 ~ 15.30 (100%~80%)	5	15.16 ~ 15.21 (100%~91%)	9	15.21 ~ 15.27 〃	9	15.21 ~ 15.30 〃
18 × 2.5	6	16.57 ~ 16.67 〃	11	16.63 ~ 16.78 (100%~85%)	6	16.57 ~ 16.64 (100%~92%)	11	16.64 ~ 16.73 〃	11	16.64 ~ 16.78 〃
18 × 1.5	6	17.17 ~ 17.23 〃	10	17.22 ~ 17.31 〃	6	17.18 ~ 17.22 (100%~91%)	6	17.18 ~ 17.23 〃	10	17.23 ~ 17.31 〃
20 × 2.5	6	18.57 ~ 18.67 〃	11	18.63 ~ 18.78 〃	6	18.57 ~ 18.64 (100%~92%)	11	18.64 ~ 18.73 〃	11	18.64 ~ 18.78 〃
20 × 1.5	6	19.17 ~ 19.23 〃	10	19.22 ~ 19.31 〃	6	19.18 ~ 19.22 (100%~91%)	6	19.18 ~ 19.23 〃	10	19.23 ~ 19.31 〃
22 × 2.5	—	—	11	20.63 ~ 20.78 (100%~85%)	—	—	—	—	11	20.63 ~ 20.78 (100%~85%)
22 × 1.5	—	—	10	21.22 ~ 21.31 〃	—	—	—	—	10	21.22 ~ 21.31 〃
24 × 3	—	—	13	22.36 ~ 22.53 〃	—	—	—	—	13	22.36 ~ 22.53 〃
24 × 1.5	—	—	10	23.22 ~ 23.31 〃	—	—	—	—	10	23.22 ~ 23.31 〃
27 × 3	—	—	13	25.36 ~ 25.53 〃	—	—	—	—	13	25.36 ~ 25.53 〃
30 × 3.5	—	—	14	28.07 ~ 28.25 〃	—	—	—	—	14	28.07 ~ 28.25 〃
33 × 3.5	—	—	14	31.07 ~ 31.25 〃	—	—	—	—	14	31.07 ~ 31.25 〃
36 × 4	—	—	15	33.78 ~ 33.99 〃	—	—	—	—	15	33.78 ~ 33.99 〃
42 × 4.5	—	—	16	39.49 ~ 39.71 〃	—	—	—	—	16	39.49 ~ 39.71 〃
45 × 4.5	—	—	16	42.49 ~ 42.71 〃	—	—	—	—	16	42.49 ~ 42.71 〃

4H～6HはJIS B 0209-2001による。
並目サイズはJIS B 0209-1982付属書1による。
細目サイズはJIS B 0211-1982付属書による。
＊印はJIS B 0209-1982付属書2による。
※印はJIS廃止サイズです。

4H - 6H corresponds to JIS B 0209-2001.
Coarse thread sizes correspond to the appendix 1 of JIS B 0209-1982.
Fine pitch thread sizes correspond to the appendix of JIS B 0211-1982.
＊Corresponds to the appendix 2 of JIS B 0209-1982.
※Size abolished by JIS.

1. 上表の下穴径は、被削材等により異なりますので、目安として下さい。
2. 下穴径は被削材・硬さ・形状寸法等により盛上がり性が多少変わりますので試し加工の上決定下さい。
3. 耐久性を考慮すると、下穴径は大きめの方が有利です。目的に合わせて選定下さい。
4. 下穴曲がり、うねり、心ずれ等があると、トラブルの原因になりますのでご注意下さい。

1. The proper drill hole size may change due to material variety. Use the recommended drill hole size as a benchmark.
2. As the hole diameter may vary by behavior of plasticity depending on the material, hardness and shapes of workpiece, the hole diameter should be determined through trial tapping prior to final machining.
3. A larger drill hole size is better for extending tool life. Select a drill hole size based on your particular application.
4. To avoid tapping trouble, correct hole must be maintained free from warp, deformation, stagger and the like.

ねじ下穴径表(溝なしタップ用) RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE (FOR FLUTELSS TAPS)

ユニファイ並目ねじ(ニューロールタップ)
Unified Coarse screw threads (Nu-Roll tap)

(単位:mm)
(Unit:mm)

ねじの呼び Thread size	2B級ねじ用下穴径 for JIS class 2B drill hole dia.		3B級ねじ用下穴径 for JIS class 3B drill hole dia.	
	RH精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率%) Min.～Max. (Thread Overlap Ratio:%)	RH精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率%) Min.～Max. (Thread Overlap Ratio:%)
No. 1 - 64UNC	3	1.66 ～ 1.7 (100～65)	2	1.65 ～ 1.69 (100～65)
No. 2 - 56	4	1.96 ～ 2.02 (100～65)	3	1.95 ～ 2.01 (100～65)
No. 3 - 48	4	2.25 ～ 2.32 (100～65)	3	2.23 ～ 2.31 (100～65)
No. 4 - 40	5	2.52 ～ 2.6 (100～70)	3	2.5 ～ 2.58 (100～70)
No. 5 - 40	5	2.86 ～ 2.93 (100～70)	3	2.83 ～ 2.91 (100～70)
No. 6 - 32	5	3.09 ～ 3.17 (100～75)	3	3.06 ～ 3.14 (100～75)
No. 8 - 32	5	3.75 ～ 3.83 (100～75)	4	3.74 ～ 3.82 (100～75)
No.10 - 24	6	4.26 ～ 4.35 (100～80)	4	4.24 ～ 4.32 (100～80)
No.12 - 24	6	4.92 ～ 5.01 (100～80)	4	4.9 ～ 4.96 (100～85)
1/4 - 20	6	5.66 ～ 5.76 (100～80)	4	5.64 ～ 5.74 (100～80)
5/16 - 18	7	7.18 ～ 7.29 (100～80)	5	7.15 ～ 7.24 (100～85)
3/8 - 16	7	8.66 ～ 8.78 (100～80)	5	8.63 ～ 8.73 (100～85)
7/16 - 14	7	10.11 ～10.25 (100～80)	5	10.08 ～10.19 (100～85)
1/2 - 13	8	11.62 ～11.78 (100～80)	6	11.6 ～11.68 (100～90)
9/16 - 12	10	13.14 ～13.27 (100～85)	8	13.11 ～13.24 (100～85)
5/8 - 11	11	14.62 ～14.76 (100～85)	8	14.58 ～14.67 (100～90)
3/4 - 10	12	17.67 ～17.88 (100～80)	9	17.63 ～17.74 (100～90)
7/8 - 9	12	20.68 ～20.85 (100～85)	9	20.64 ～20.75 (100～90)
1 - 8	13	23.65 ～23.84 (100～85)	10	23.61 ～23.74 (100～90)

ユニファイ細目ねじ(ニューロールタップ)
Unified Fine screw threads (Nu-Roll tap)

(単位:mm)
(Unit:mm)

ねじの呼び Thread size	2B級ねじ用下穴径 for JIS class 2B drill hole dia.		3B級ねじ用下穴径 for JIS class 3B drill hole dia.	
	RH精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率%) Min.～Max. (Thread Overlap Ratio:%)	RH精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率%) Min.～Max. (Thread Overlap Ratio:%)
No. 0 - 80UNF	3	1.38 ～ 1.41 (100～65)	2	1.36 ～ 1.4 (100～65)
No. 1 - 72	3	1.68 ～ 1.72 (100～65)	2	1.67 ～ 1.71 (100～65)
No. 2 - 64	3	1.98 ～ 2.04 (100～65)	2	1.97 ～ 2.03 (100～65)
No. 3 - 56	4	2.29 ～ 2.35 (100～65)	3	2.28 ～ 2.34 (100～65)
No. 4 - 48	4	2.57 ～ 2.64 (100～70)	3	2.56 ～ 2.63 (100～70)
No. 5 - 44	5	2.89 ～ 2.96 (100～70)	3	2.87 ～ 2.94 (100～70)
No. 6 - 40	5	3.19 ～ 3.26 (100～70)	3	3.16 ～ 3.22 (100～75)
No. 8 - 36	5	3.8 ～ 3.88 (100～75)	4	3.79 ～ 3.86 (100～75)
No.10 - 32	5	4.41 ～ 4.48 (100～80)	4	4.4 ～ 4.46 (100～80)
No.12 - 28	5	5 ～ 5.08 (100～80)	4	4.99 ～ 5.06 (100～80)
1/4 - 28	5	5.86 ～ 5.93 (100～80)	4	5.85 ～ 5.92 (100～80)
5/16 - 24	6	7.38 ～ 7.46 (100～80)	5	7.36 ～ 7.43 (100～85)
3/8 - 24	6	8.96 ～ 9.05 (100～80)	5	8.95 ～ 9.02 (100～85)
7/16 - 20	7	10.44 ～10.54 (100～80)	5	10.41 ～10.49 (100～85)
1/2 - 20	7	12.02 ～12.12 (100～80)	5	12 ～12.05 (100～90)
9/16 - 18	9	13.55 ～13.66 (100～80)	7	13.53 ～13.58 (100～90)
5/8 - 18	9	15.14 ～15.25 (100～80)	7	15.11 ～15.17 (100～90)
3/4 - 16	10	18.22 ～18.32 (100～85)	7	18.18 ～18.25 (100～90)
7/8 - 14	11	21.27 ～21.38 (100～85)	8	21.23 ～21.27 (100～95)
1 - 12	12	24.28 ～24.41 (100～85)	9	24.24 ～24.32 (100～90)

メートルねじ(ハイロールタップ) Metric screw threads (Hi-Roll tap)

赤字＝JIS並目ねじ
Red character = JIS coarse pitch thread

(単位:mm)
(Unit:mm)

ねじの呼び Thread size	旧JIS1級ねじ for JIS class 1 drill hole dia.		旧JIS2級ねじ for JIS class 2 drill hole dia.		4H		5H		6H	
	RH精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率) Min.～Max. (Thread Overlap Ratio)	RH精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率) Min.～Max. (Thread Overlap Ratio)	RH精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率) Min.～Max. (Thread Overlap Ratio)	RH精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率) Min.～Max. (Thread Overlap Ratio)	RH精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率) Min.～Max. (Thread Overlap Ratio)
M 1 × 0.25	2	0.858～0.879 (100%～85%)	4	0.858～0.887 (100%～80%)	2	0.860～0.879 (100%～85%)	4	0.858～0.886 (100%～80%)	—	—
1.2 × 0.25	2	1.058～1.079 〃	4	1.058～1.087 〃	2	1.060～1.079 〃	4	1.058～1.086 〃	—	—
1.4 × 0.3	2	1.23～1.26 〃	4	1.23～1.26 〃	2	1.230～1.255 〃	4	1.230～1.263 〃	4	1.230～1.263 (100%～80%)
1.6 × 0.35	2	1.40～1.44 (100%～80%)	4	1.40～1.45 (100%～75%)	2	1.410～1.431 〃	4	1.402～1.441 〃	4	1.402～1.451 (100%～75%)
※ 1.7 × 0.35	—	—	4	＊1.50～1.55 〃	—	—	—	—	—	—
1.8 × 0.35	2	1.60～1.64 (100%～80%)	4	1.60～1.65 〃	2	1.610～1.631 (100%～85%)	4	1.602～1.641 (100%～80%)	4	1.602～1.651 (100%～75%)
2 × 0.4	2	1.77～1.82 〃	4	1.77～1.82 (100%～80%)	2	1.78～1.80 (100%～86%)	4	1.78～1.81 〃	4	1.78～1.81 (100%～80%)
2 × 0.25	2	1.858～1.887 〃	—	—	—	—	4	1.858～1.886 〃	—	—
※ 2.3 × 0.4	—	—	4	＊2.07～2.13 (100%～75%)	—	—	—	—	—	—
2.5 × 0.45	3	2.24～2.30 (100%～80%)	5	2.24～2.31 〃	3	2.25～2.28 (100%～86%)	3	2.25～2.30 (100%～75%)	5	2.25～2.30 (100%～75%)
※ 2.6 × 0.45	—	—	5	＊2.34～2.41 〃	—	—	—	—	—	—
※ 3 × 0.6	3	2.72～2.73 (100%～90%)	5	2.66～2.73 (100%～90%)	—	—	—	—	—	—
3 × 0.5	5	2.72～2.77 (100%～80%)	6	2.72～2.78 (100%～75%)	3	2.72～2.75 (100%～85%)	5	2.72～2.77 (100%～80%)	6	2.72～2.78 (100%～75%)
3 × 0.35	3	2.80～2.84 〃	5	2.80～2.85 〃	3	2.81～2.83 〃	3	2.81～2.84 〃	5	2.81～2.85 〃
3.5 × 0.6	3	3.16～3.21 (100%～85%)	5	3.16～3.25 〃	3	3.16～3.21 〃	5	3.16～3.21 (100%～85%)	5	3.16～3.24 〃
※ 4 × 0.75	3	3.57～3.64 〃	6	3.57～3.64 (100%～85%)	—	—	—	—	—	—
4 × 0.7	6	3.60～3.66 〃	7	3.60～3.66 〃	4	3.61～3.65 (100%～87%)	6	3.61～3.66 (100%～85%)	7	3.61～3.66 (100%～85%)
4 × 0.5	3	3.71～3.77 (100%～80%)	6	3.71～3.79 (100%～75%)	3	3.72～3.75 (100%～85%)	5	3.72～3.77 (100%～80%)	6	3.72～3.78 (100%～75%)
※ 5 × 0.9	3	4.49～4.59 (100%～85%)	7	4.49～4.59 (100%～85%)	—	—	—	—	—	—
5 × 0.8	3	4.55～4.62 〃	8	4.55～4.64 (100%～80%)	5	4.55～4.60 (100%～88%)	6	4.55～4.61 (100%～85%)	8	4.55～4.63 (100%～80%)
5 × 0.5	3	4.72～4.77 (100%～80%)	6	4.72～4.79 (100%～75%)	3	4.72～4.75 (100%～85%)	5	4.72～4.77 (100%～80%)	6	4.72～4.78 (100%～75%)
6 × 1	4	5.43～5.52 (100%～85%)	7	5.43～5.55 (100%～80%)	4	5.44～5.50 (100%～88%)	7	5.44～5.51 (100%～85%)	7	5.44～5.54 (100%～80%)
6 × 0.75	3	5.57～5.64 〃	7	5.57～5.66 〃	5	5.58～5.63 (100%～87%)	7	5.58～5.63 〃	7	5.58～5.65 〃

4H～6HはJIS B 0209-2001による。
並目サイズはJIS B 0209-1982付属書1による。
細目サイズはJIS B 0211-1982付属書による。
＊印はJIS B 0209-1982付属書2による。
※印はJIS廃止サイズです。

1. 上表の下穴径は、被削材等により異なりますので、目安として下さい。
2. 下穴径は被削材・硬さ・形状寸法等により盛上がり性が多少変わりますので試し加工の上決定下さい。
3. 耐久性を考慮すると、下穴径は大きめの方が有利です。目的に合わせて選定下さい。
4. 下穴曲がり、うねり、心ずれ等があると、トラブルの原因になりますのでご注意下さい。

4H - 6H corresponds to JIS B 0209-2001.
Coarse thread sizes correspond to the appendix 1 of JIS B 0209-1982.
Fine pitch thread sizes correspond to the appendix of JIS B 0211-1982.
＊Corresponds to the appendix 2 of JIS B 0209-1982.
※Size abolished by JIS.

1. The proper drill hole size may change due to material variety. Use the recommended drill hole size as a benchmark.
2. As the hole diameter may vary by behavior of plasticity depending on the material, hardness and shapes of workpiece, the hole diameter should be determined through trial tapping prior to final machining.
3. A larger drill hole size is better for extending tool life. Select a drill hole size based on your particular application.
4. To avoid tapping trouble, correct hole must be maintained free from warp, deformation, stagger and the like.

ねじ下穴径表(インサートねじ用) RECOMMENDED DRILL HOLE SIZE (FOR SCREW THREAD INSERT)

一般ねじ用はP.870を参照下さい。For general screw thread : Please refer to p.870

メートル並目ねじ Metric Coarse screw threads

(単位：mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread size	タップ下穴径 Drill hole dia. 最小寸法 Min.	タップ下穴径 Drill hole dia. 最大寸法 Max.	適用ドリル径 Suitable Drill dia.
M 2 × 0.4 (2.520)	2.09	2.18	2.15
2.5 × 0.45 (3.085)	2.6	2.69	2.65
2.6 × 0.45 (3.185)	2.7	2.79	2.75
3 × 0.5 (3.650)	3.11	3.2	3.15
4 × 0.7 (4.909)	4.16	4.29	4.25
5 × 0.8 (6.039)	5.18	5.33	5.25
6 × 1 (7.300)	6.22	6.4	6.3
8 × 1.25 (9.624)	8.28	8.48	8.4
10 × 1.5 (11.948)	10.33	10.56	10.45
12 × 1.75 (14.274)	12.38	12.64	12.5
14 × 2 (16.598)	14.44	14.73	14.6
16 × 2 (18.598)	16.44	16.73	16.6
18 × 2.5 (21.248)	18.55	18.89	18.7
20 × 2.5 (23.248)	20.55	20.89	20.7
22 × 2.5 (25.248)	22.55	22.89	22.7
24 × 3 (27.898)	24.65	25.05	24.8
27 × 3 (30.898)	27.65	28.05	27.8
30 × 3.5 (34.547)	30.76	31.2	31

メートル細目ねじ Metric Fine screw threads

(単位：mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread size	タップ下穴径 Drill hole dia. 最小寸法 Min.	タップ下穴径 Drill hole dia. 最大寸法 Max.	適用ドリル径 Suitable Drill dia.
M 10 × 1 (11.300)	10.22	10.4	10.3
10 × 1.25 (11.624)	10.28	10.48	10.4
12 × 1.25 (13.624)	12.28	12.48	12.4
12 × 1.5 (13.948)	12.33	12.56	12.5
14 × 1.5 (15.948)	14.33	14.56	14.5
16 × 1.5 (17.948)	16.33	16.56	16.5
18 × 1.5 (19.948)	18.33	18.56	18.5
20 × 1.5 (21.948)	20.33	20.56	20.5
20 × 2 (22.598)	20.44	20.73	20.6
22 × 1.5 (23.948)	22.33	22.56	22.5
24 × 1.5 (25.948)	24.33	24.56	24.5
24 × 2 (26.598)	24.44	24.73	24.6
27 × 1.5 (28.948)	27.33	27.56	27.4
30 × 1.5 (31.948)	30.33	30.56	30.5

ユニファイ並目ねじ Unified Coarse screw threads

(単位：mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread size	タップ下穴径 Drill hole dia. 最小寸法 Min.	タップ下穴径 Drill hole dia. 最大寸法 Max.	適用ドリル径 Suitable Drill dia.
No. 2 - 56UNC (2.773)	2.28	2.44	2.35
No. 3 - 48 (3.202)	2.63	2.83	2.75
No. 4 - 40 (3.670)	2.99	3.18	3.1
No. 5 - 40 (4.000)	3.31	3.52	3.4
No. 6 - 32 (4.536)	3.68	3.87	3.75
No. 8 - 32 (5.197)	4.33	4.52	4.45
No. 10 - 24 (6.201)	5.06	5.28	5.2
No. 12 - 24 (6.861)	5.72	5.92	5.8
1/4 - 20 (8.000)	6.63	6.86	6.75
5/16 - 18 (9.771)	8.25	8.48	8.4
3/8 - 16 (11.587)	9.87	10.12	10
7/16 - 14 (13.469)	11.51	11.78	11.65
1/2 - 13 (15.238)	13.13	13.39	13.3
9/16 - 12 (17.038)	14.74	15.05	14.9
5/8 - 11 (18.875)	16.38	16.67	16.5
3/4 - 10 (22.350)	19.6	19.9	19.8
7/8 - 9 (25.891)	22.84	23.16	23
1 - 8 (29.524)	26.09	26.46	26.3

ユニファイ細目ねじ Unified Fine screw threads

(単位：mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread size	タップ下穴径 Drill hole dia. 最小寸法 Min.	タップ下穴径 Drill hole dia. 最大寸法 Max.	適用ドリル径 Suitable Drill dia.
No. 4 - 48UNF (3.532)	2.96	3.15	3.05
No. 6 - 40 (4.330)	3.65	3.81	3.75
No. 8 - 36 (5.083)	4.33	4.49	4.4
No. 10 - 32 (5.857)	5	5.18	5.1
No. 12 - 28 (6.665)	5.67	5.89	5.8
1/4 - 28 (7.528)	6.55	6.72	6.65
5/16 - 24 (9.313)	8.17	8.35	8.25
3/8 - 24 (10.900)	9.76	9.93	9.85
7/16 - 20 (12.762)	11.39	11.58	11.5
1/2 - 20 (14.350)	12.98	13.17	13.1
9/16 - 18 (16.121)	14.58	14.8	14.7
5/8 - 18 (17.708)	16.18	16.38	16.3
3/4 - 16 (21.112)	19.4	19.6	19.5
7/8 - 14 (24.582)	22.62	22.84	22.7
1 - 12 (28.150)	25.86	26.11	26

メートルねじ(ニューロールタップ) Metric screw threads (Nu-Roll taps)

(単位：mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread size	RH 精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率 %) Min.-Max. (Threads Overlap Ratio : %)
M 2 × 0.4 (2.520)	2	2.31 ～ 2.33 (100 ～80)
2.5 × 0.45 (3.085)	2	2.84 ～ 2.87 (100 ～80)
2.6 × 0.45 (3.185)	2	2.94 ～ 2.97 (100 ～80)
3 × 0.5 (3.650)	3	3.39 ～ 3.43 (100 ～80)
4 × 0.7 (4.909)	4	4.54 ～ 4.58 (100 ～85)
5 × 0.8 (6.039)	4	5.61 ～ 5.66 (100 ～85)
6 × 1 (7.300)	4	6.75 ～ 6.81 (100 ～85)

ねじの呼び Thread size	RH 精度 RH Limits	最小～最大(ひっかかり率 %) Min.-Max. (Threads Overlap Ratio : %)
8 × 1.25 (9.624)	5	8.93 ～ 9.01 (100 ～85)
10 × 1.5 (11.948)	5	11.11 ～ 11.17 (100 ～90)
10 × 1.25 (11.624)	5	10.93 ～ 11.01 (100 ～85)
12 × 1.75 (14.274)	5	13.28 ～ 13.35 (100 ～90)
12 × 1.5 (13.948)	5	13.11 ～ 13.17 (100 ～90)
12 × 1.25 (13.624)	5	12.93 ～ 13.01 (100 ～85)

ゲージ
GAUGES

	PAGE
測定ねじ別ゲージ選定表 GAUGE SELECTION CHART	881
ねじ用限界ゲージ LIMIT GAUGES FOR SCREW THREADS	883
標準ねじゲージ STANDARD SCREW THREAD GAUGES	887
管用平行ねじゲージ LIMIT GAUGES FOR PARALLEL PIPE THREADS	887
管用テーパねじゲージ(英式) GAUGES FOR TAPER PIPE THREADS	889
(NPT)管用テーパねじゲージ(米式) GAUGES FOR ANSI TAPER PIPE THREADS (NPT)	890
(NPTF)管用テーパねじゲージ(米式) GAUGES FOR ANSI TAPER PIPE THREADS (NPTF)	891
限界プレーンゲージ PLAIN LIMIT GAUGES	892
基準ゲージ STANDARD GAUGES / MASTER GAUGES	892
ねじ規格表 SCREW THREAD STANDARDS	893～894
在庫一覧表 GAUGES STOCK LIST	895～977
校正証明書 CALIBRATION CERTIFICATE	981

ゲージの材料にはコバルトを含有するものがあります。
There are some gauges which include cobalt.

●本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合もございます。
●予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。

●The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.
●Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.

測定ねじ別ゲージ選定表 GAUGE SELECTION CHART

測定したいねじ Screw thread to be gauged				ゲージ Gauges			
測定するねじの種類 Classification of screw thread			おねじorめねじ External thread or Internal thread	ゲージ記号 Gauges symbol	種類 Gauges type	精度 Class	掲載ページ Page
メートル Metric screw threads	JIS(ISO等級) JIS (ISO)	M	おねじ External thread	LG	GR, NR	4h	P.929
						6h, 6g	P.919
						6h, 6g(左)(Left)	P.927
			めねじ Internal thread	LG	GPNP	5H	P.929
						6H, 5H	P.919
						6H, 5H(左)(Left)	P.927
				TIN-LG	GPNP (コーティング：TiN) TiN Coating	6H	P.946
				DLC-LG	GPNP (コーティング：DLC) DLC Coating	6H	P.949
	従来JIS Previous JIS	M	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR	1	P.915
						2	P.895
						3	P.918
						2(左)(Left)	P.913
					GR(材質：粉末ハイス) Powder HSS(XPM)	2	P.976
			めねじ Internal thread	LG	GPIP, GPWP	1	P.915
						2	P.895
						3	P.918
						2(左)(Left)	P.913
					GP(材質：粉末ハイス) Powder HSS(XPM)	2	P.976
					GP(材質：超硬) Carbide	2	P.976
				TIN-LG	GPIP, GPWP (コーティング：TiN) TiN Coating	2	P.945
				DLC-LG	GPIP, GPWP (コーティング：DLC) DLC Coating	2	P.948
メートルめっき前用 Metric screw threads before plating	JIS(ISO等級) JIS (ISO)	M	めねじ Internal thread	LG	GPNP	6H＋0.03	P.934
	従来JIS Previous JIS	M	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR	2－0.03	P.932
			めねじ Internal thread	LG	GPIP, GPWP	2＋0.03	P.932
メートル内径用 Metric screw threads for minor diameter	JIS(ISO等級) JIS (ISO)	M	めねじ Internal thread	LG	PP	6H	P.955
	従来JIS Previous JIS	M	めねじ Internal thread	LG	IM, WM	2	P.954
ユニファイ Unified inch screw threads	JIS	UNC UNF	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR※1	3A	P.939
						2A	P.935
	ANSI/ASME	UNEF UN UNS	めねじ Internal thread	LG	GPIP, GPWP※1	3B	P.939
						2B	P.935

※1：UNEF, UNS, UN, UNJC, UNJFは"ANSI/ASME B1.2"準用です。

※1：UNEF, UNS, UN, UNJC, UNJF are manufactured in correspondence to " ANSI / ASME B1.2 " .

測定ねじ別ゲージ選定表 GAUGE SELECTION CHART

測定したいねじ Screw thread to be gauged				ゲージ Gauges			
測定するねじの種類 Classification of screw thread			おねじorめねじ External thread or Internal thread	ゲージ記号 Gauges symbol	種類 Gauges type	精度 Class	掲載ページ Page
ユニファイ(UNJ) Unified inch screw threads (UNJ Thread form)	ANSI/ASME	UNJC UNJF	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR※1	3A	P.941
			めねじ Internal thread	TIN-LG	GPIP, GPWP※1 (コーティング：TiN) TiN Coating	3B	P.947
ウィット Whitworth screw threads	従来JIS Previous JIS	W	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR	2	P.942
						2(左) (Left)	P.943
			めねじ Internal thread	LG	GPIP, GPWP	2	P.942
						2(左) (Left)	P.943
ミシン Screw threads for sewing machines	従来JIS Previous JIS	SM	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR	2	P.944
			めねじ Internal thread	LG	GPIP, GPWP	2	P.944
メートルインサートねじ Metric Insert screw threads	—	M	めねじ Internal thread	HL-LG	GPWP	2	P.958
ユニファイインサートねじ Unified Insert screw threads	—	UNC UNF	めねじ Internal thread	HL-LG	GPWP	2B	P.959
		UNJC UNJF		TIN-HL-LG	GPWP (コーティング：TiN) TiN Coating	3B	P.960
管用テーパ Taper pipe threads	JIS(ISO等級) JIS (ISO)	R	おねじ External thread	TG	R	—	P.968
		Rc	めねじ Internal thread	TG	R	—	P.968
	従来JIS※2 Previous JIS	PT	おねじ External thread	TG	PT	—	P.967
			めねじ Internal thread	TG	PT	—	P.967
管用平行 Parallel pipe threads	JIS(ISO等級) JIS (ISO)	G	おねじ External thread	LG	GR, NR	A/B※4, A	P.953
			めねじ Internal thread	LG	GPNP	—	P.953
		Rp	めねじ Internal thread	TG	R	—	P.968
	従来JIS※2 Previous JIS	PS	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR	—	P.950
			めねじ Internal thread	LG	GPIP, GPWP	—	P.950
				TG	PT	—	P.967
		PF	おねじ External thread	LG	GR, IR, WR	A/B※5, A	P.951
						A/B※5, B	P.952
			めねじ Internal thread	LG	GPIP, GPWP	A/B※5, A	P.951
						A/B※5, B	P.952
管用テーパ(ANSI)※3 Taper pipe threads	ANSI/ASME	NPT	おねじ External thread	TG	NPT	—	P.969
			めねじ Internal thread	TG	NPT	—	P.969
	ANSI	NPTF	おねじ External thread	TG	NPTF	L1	P.970
			めねじ Internal thread	TG	NPTF	L1	P.970

※1：UNEF, UNS, UN, UNJC, UNJFは"ANSI/ASME B1.2"準用です。
※2：旧英式の規格です。
※3：米式の規格です。
※4：通り側ゲージ（GR）はA級B級共用です。
※5：通り側ゲージ（GP, GR）はA級B級共用です。

※1：UNEF, UNS, UN, UNJC, UNJF are manufactured in correspondence to " ANSI / ASME B1.2 " .
※2：Old UK standard.
※3：ANSI standard.
※4：GO gauges (GR) can be used by both class A and class B.
※5：GO gauges (GP, GR) can be used by both class A and class B.

ねじ用限界ゲージ
Limit gauges for screw threads **LG**

めねじ用
for Internal thread

通り側 GO side　　止り側 NO GO side

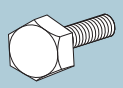
おねじ用
for External thread

止り側 NO GO side　　通り側 GO side

ねじ用限界ゲージは、ねじ規格と同じ等級に定められており、「ねじ」を通り側と止り側の2つの限界方式により検査します。従来のJISゲージ方式ではゲージの止り側には、使用の目的により工作用と検査用がありますが、ISO方式では類別がありません。製品ねじが通り側ゲージを定められたはめあい長さに対し無理なく手でねじ込み、ねじの全長にわたって通り抜け、止り側ゲージを無理なく手でねじ込み、どちらか側からもゲージが2回転（ANSIアメリカ規格では3回転以内）を超えてねじ込まれなければそのねじは検査に合格となります。

Limit gauges for screw threads are graded in the same manner as screws. Screw threads are inspected according to two limits defined by GO and NO GO gauges. The Previous JIS gauge system provides two categories of NO GO gauges depending on the purpose of usage: machining and inspection. This classification is not used in the ISO system. Screw threads pass the inspection if the GO gauge, when screwed by hand without using excess force on the thread under test for the specified engagement length, goes over the entire thread length, and if the NO GO gauge, when screwed by hand without using excess force, enter on both sides by not more than two turns of thread (not more than three turns of thread in ANSI).

■ねじ用限界ゲージの種類と記号　Symbols of Limit Gauges for Screw Threads

検査されるねじ Screw thread to be inspected		ISO 導入 JIS 規格のゲージ ISO 種類 Gauge type	記号 Symbol	従来 JIS 規格のゲージ JIS 種類 Gauge type	記号 Symbol
おねじ External thread 	有効径 Pitch diameter	通りねじリングゲージ GO screw ring gauge	GR	通りねじリングゲージ（工、検） GO screw ring gauge	GR
				工作用止りリングゲージ NO GO screw ring gauge for machine work	WR
		止りねじリングゲージ NO GO screw ring gauge	NR	検査用止りねじリングゲージ NO GO screw ring gauge for inspection	IR
	外径 Major diameter	外径用通りリングゲージ Plain GO ring gauge for major diameter	PR 通 PR go	——	——
		外径用止りリングゲージ Plain NO GO ring gauge for major diameter	PR 止 PR not-go	——	——
				工作用限界挟みゲージ Limit snap gauge for machine work	WS
		外径用挟みゲージ Plain calliper gauge for major diameter	PC	検査用限界挟みゲージ Limit snap gauge for inspection	IS
めねじ Internal thread	有効径 Pitch diameter	通りねじプラグゲージ GO screw plug gauge	GP	通りねじプラグゲージ（工、検） GO screw plug gauge	GP
				工作用止りプラグゲージ NO GO screw plug gauge for machine work	WP
		止りねじプラグゲージ NO GO screw plug gauge	NP	検査用止りねじプラグゲージ NO GO screw plug gauge for inspection	IP
	内径 Minor diameter	内径用プラグゲージ Plain plug gauge for minor diameter	PP	工作用限界プラグゲージ Limit plug gauge for machine work	WM
				検査用限界プラグゲージ Limit plug gauge for inspection	IM

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

■点検用ゲージの種類と記号　Symbols of Gauges for Check

点検されるねじ用限界ゲージ Limit gauges for screw threads to be inspected	ISO 導入 JIS 規格のゲージ ISO		従来 JIS 規格のゲージ JIS	
	種類 Gauge type	記号 Symbol	種類 Gauge type	記号 Symbol
通りねじリングゲージ GO screw ring gauge	通り点検プラグ GO check plug for GO screw ring gauge	GRGF	——	——
	止り点検プラグ NO GO check plug for GO screw ring gauge	GRNF	——	——
	——	——	通り側はめあい点検ねじプラグゲージ Screw plug gauge for checking fit of GO side	GF
	摩耗点検プラグ Wear check plug for GO screw ring gauge	GW	通り側摩耗点検ねじプラグゲージ Screw plug gauge for checking wear of GO side	GW
止りねじリングゲージ NO GO screw ring gauge	通り点検プラグ GO check plug for NO GO screw ring gauge	NRGF	——	——
	止り点検プラグ NO GO check plug for NO GO screw ring gauge	NRNF	——	——
	——	——	工作用止り側はめあい点検ねじプラグゲージ Screw plug gauge for checking fit of NO GO side for machine work	WF
	——	——	検査用止り側はめあい点検ねじプラグゲージ Screw plug gauge for checking fit of NO GO side for inspection	IF
	摩耗点検プラグ Wear check plug for NO GO screw ring gauge	NW	——	

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability
※詳細は▶P.981を参照下さい。
See p.981 for details
ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

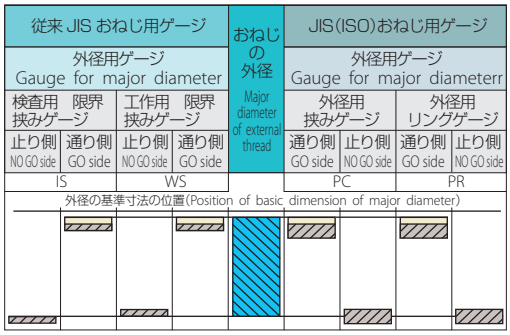
ねじゲージシリーズ GAUGES

■おねじとおねじ用限界ゲージ・点検用ゲージの公差相互の関係位置説明図

Mutually related positions of external screw thread, limit gauge for external screw thread and gauge for checking explanation figure.

JIS(ISO等級)おねじ6g、8gねじ用の例　Example for JIS(ISO) 6g, 8g

従来JISおねじ2、3級ねじ用の例　Example for previous JIS class 2, 3 external thread



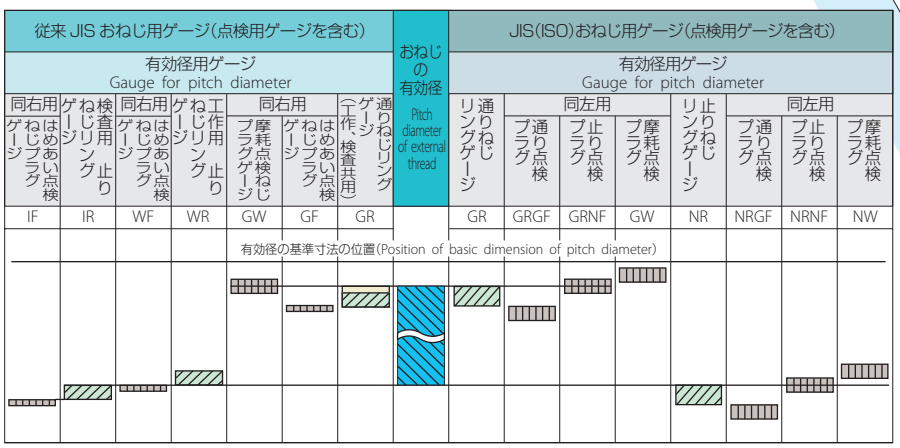
外径用はさみゲージ
Plain calliper gauge for major diameter

外径用リングゲージ
Plain ring gauge for major diameter

通り GO side　　止り NO GO side

※特殊品となります。
Special order item

おねじ基準山形
basic profile of external screw thread



図の中の許容域又は摩耗しろの図示は、それぞれ次の意味を示す。
The illustrations for the tolerance zone of wear margin in the above figures show the following:

- おねじの有効径又は外径公差 Tolerance on pitch diameter or major diameter of external thread
- 最小摩耗しろ Minimum margin for wear
- ねじリングゲージ又は挟みゲージ及びリングゲージの公差 Tolerance on screw ring gauge, snap gauge or ring gauge
- ねじプラグゲージ又はプラグゲージの公差 Tolerance on screw plug or plug gauge

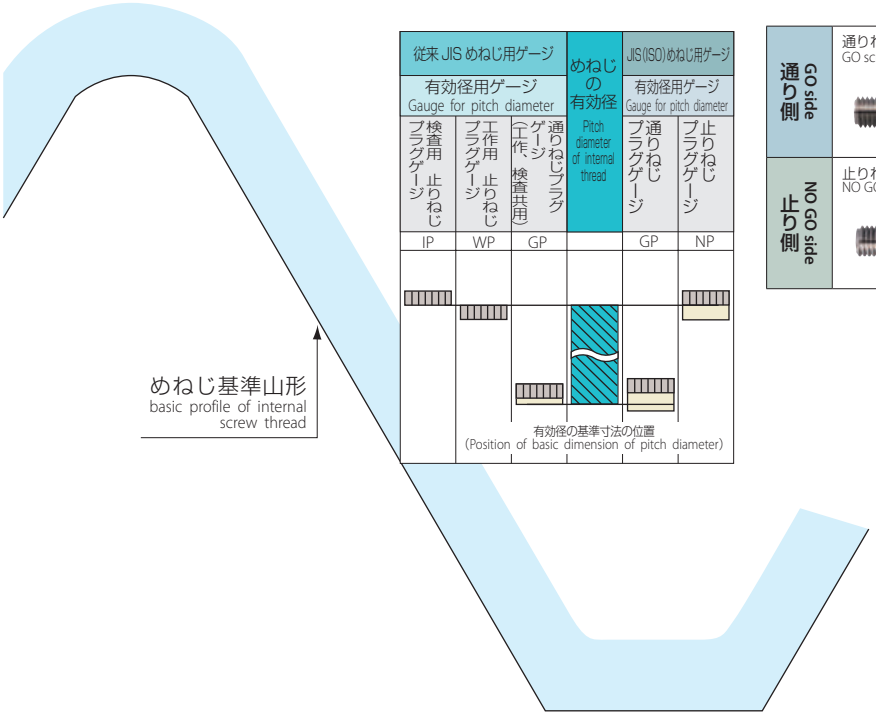
ISOゲージ方式は、メートルねじ ISO 等級のねじにのみ適用されます。
ISO system for gauge applies only to Metric thread ISO class.

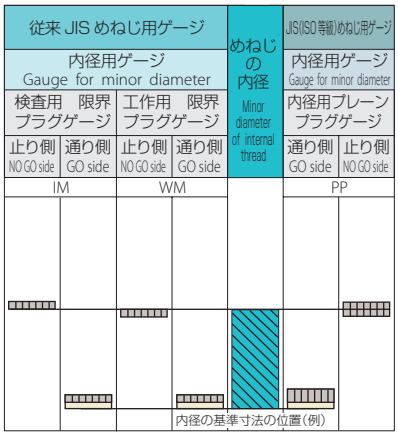
通り側 GO side	**GR**	点検用ゲージ Check plug gauge for GO screw ring gauge	**JIS(ISO等級) GRGF 〃 GRNF 従来 JIS GF**
		摩耗点検用ゲージ Wear check plug for GO screw ring gauge	**GW**
止り側 NO GO side	**JIS(ISO等級) NR、従来JIS WR又はIR JIS(ISO): NR, previous JIS: WR or IR**	点検用ゲージ Check plug gauge for NO GO screw ring gauge	**JIS(ISO等級) NRGF 〃 NRNF 従来 JIS WF 〃 IF**
		摩耗点検用ゲージ Wear check plug for NO GO screw ring gauge	**JIS(ISO等級) NW**

■めねじとめねじ用限界ゲージ・点検用ゲージの公差相互の関係位置説明図
Mutually related positions of internal screw thread, limit gauge for internal screw thread and gauge for checking explanation figure.

JIS(ISO等級)めねじ5H、6H、7Hねじ用の例
従来JISめねじ2、3級ねじ用の例

Example for JIS(ISO) 5H, 6H, 7H
Example for previous JIS class 2, 3 internal thread





Position of basic dimension of minor diameter

図の中の許容域又は摩耗しろの図示は、それぞれ次の意味を示す。
The illustrations for the tolerance zone of wear margin in the above figures show the following:

- めねじの内径公差
  Tolerance on pitch diameter or minor diameter of internal thread
- ねじプラグゲージ又はプラグゲージの公差
  Tolerance on screw plug or plug gauge
- 最小摩耗しろ
  Minimum margin for wear

ISOゲージ方式は、メートルねじISO等級のねじにのみ適用されます。
ISO system for gauge applies only to Metric thread ISO class.

ねじゲージシリーズ GAUGES

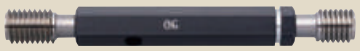
標準ねじゲージ
Standard screw thread gauges **SG**

標準ねじゲージはねじの基準山形および基準寸法に正しく作られたゲージで、互いに無理なく遊びなくはめ合うねじプラグゲージとねじリングゲージを組とし、時にはリングゲージの内径に嵌合するめねじ下穴用栓ゲージが附属することがあります。標準ねじゲージは比較測定におけるマスターゲージとして使用する他、直接おねじやめねじにはめ合わせて検査する事もできます。一般には通りねじゲージの役割をさせ「間に合わせ」として用いますが､基準寸法との間にスキマ公域をもつメートルねじ2､3級に相当するものは正確な測定はできません。従ってこのゲージは高精度の少量のねじの検査に適します。

Standard screw thread gauges are constructed correctly to the basic thread and dimensions. One set of standard screw thread gauges comprises a screw thread plug gauge and a screw thread ring gauge that fit each other without using excess force and play. Some standard screw thread gauges include a plug gauge intended for internal thread pilot holes. This plug gauge fits the internal diameter of the ring gauge. Standard screw thread gauges can be directly fitted to external and internal threads for inspection, as well as for use as a master gauge in comparative measurement. They are commonly used as a substitute for a GO gauge. However, use of a standard screw thread gauge with class 2 or 3 metric screw threads, which have clearance allowances with respect to the basic dimensions, produces inaccurate measurements. Consequently, standard screw thread gauges are suitable for the inspection of high-precision threads in small quantities.

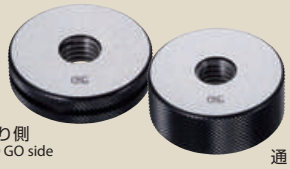
管用平行ねじゲージ
Limit gauges for parallel pipe threads
LG(G・PF・PS)

めねじ用
for Internal thread



通り側 GO side　　止り側 NO GO side

おねじ用
for External thread



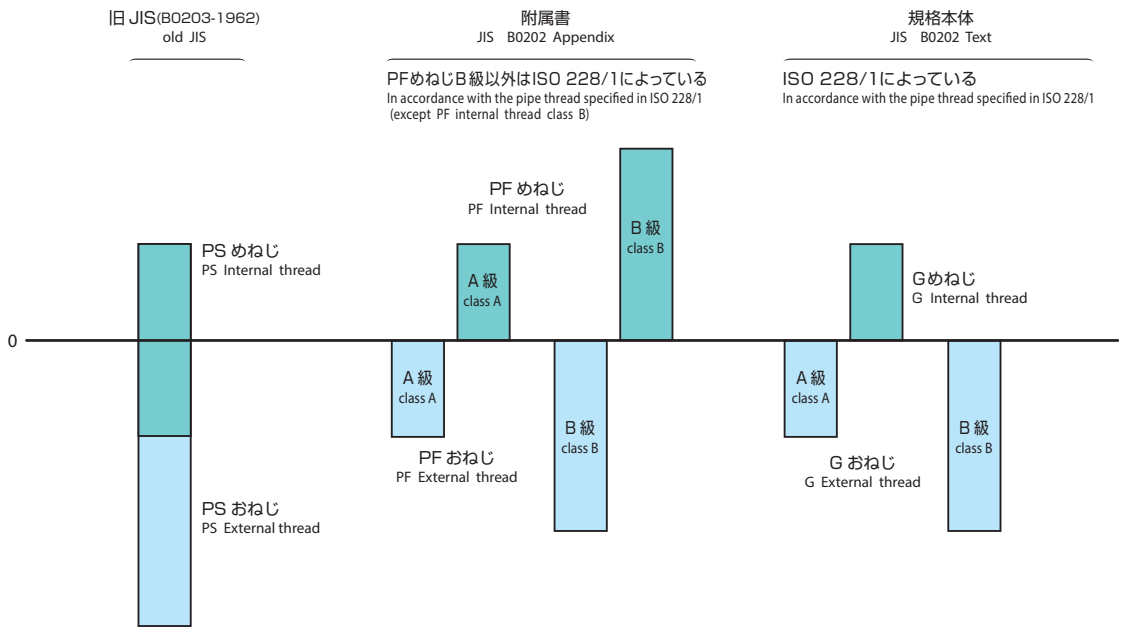
止り側 NO GO side　　通り側 GO side

管用平行ねじは昭和41.9のJIS改正により、ISO化され従来のJIS B0203(耐密性を主目的とする)の外にJIS B0202(機械的結合を主目的とする)が新しく追加されました。これに従いねじゲージの規格も大幅に改正され、テーパねじに分類されたJIS B0253(PS)は耐密性を主目的とし、テーパおねじと平行めねじの組合わせとなるため、ねじゲージはプラグゲージのみとなり、リングゲージはなくなりました。一方機械的結合を主目的としたJIS B0254(PF)が制定されました。その後JIS B0202(管用平行ねじ)は昭和57年に改正されISO規格(ISO 228/1)の内容を規定したものを“規格本体”とし、ねじ記号を“G”で表わし、従来のJISにあった“PF”は「附属書」で規定しています。さらにJIS B0203(管用テーパねじ)もISO規格(ISO 7/1)の内容を規定したものを“規格本体”とし、ねじ記号を“R”、“Rc”、“Rp”で表わし、従来のJISにあった“PT”、“PS”は「附属書」で規定しています。

In September 1966, the JIS standard for parallel pipe threads was revised to incorporate ISO standards. As a result, JIS B 0202 (principally addressing mechanical joints) was added to the existing JIS B 0203 (principally addressing sealability). The revision involved radical amendments to the specifications for screw thread gauges. The JIS B 0253 (PS) for taper threads focused on sealability as a principal purpose. Since sealability is concerned with the combination of an external taper thread and a parallel internal thread, screw thread plug gauges survived while screw thread ring gauges were discontinued. Meanwhile, JIS B 2054 (PF) was established principally for mechanical joints. Subsequently, JIS B 0202 (Parallel pipe threads) was revised in 1982. Its main text sets out the content of ISO 228/1, using the thread symbol "G," while "PF" used in the previous JIS edition is specified in the Appendix. Furthermore, the main text of JIS B 0203 (Taper pipe threads) also sets out the content of ISO 7/1, using thread symbols "R," "Rc" and "Rp." Symbols "PT" and "PS" used in the previous JIS edition are specified in the Appendix to the standard.

CADデータ(DXF・STEP)ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

■管用平行ねじにおける寸法位置関係図　Related positions of Parallel Pipe threads



新JISの管用ねじをチェックする場合は、新ねじ記号のものをご使用下さい。
Where pressure-tight joints are made on the threads, the pipe threads will comply with JIS B 0203.
When checking new JIS Pipe threads, use the new thread symbol.

■相違点　Difference

	附 属 書 JIS0202 Appendix	規 格 本 体 JIS0202 Text
ね じ 記 号 Screw thread Symbol	PF	G
呼 び 範 囲 Range of thread size	PF1/8 ～ PF12"	G1/16 ～ G6"
等　　級 Classes	おねじ、めねじ共A級、B級がある Both external & internal thread are divided into classes A & B	おねじはA級、B級があるが、めねじには等級がない Only the external thread is divided into classes A & B
	呼び1/8 ～6"のおねじ（A級、B級）及びめねじ（A級）は規定外事項であるが、その許容差は規格本体で規定するものと変っていない。 The tolerances of the external and internal threads of PF1/8 ～6" differ from the specifications in the Appendix, but they are the same as those specified in the Text.	

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability
※詳細は▶P.981を参照下さい。
See p.981 for details
ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

ねじゲージシリーズ GAUGES

管用テーパねじゲージ※1
Gauges for taper pipe threads

TG (R・PT)

管用テーパねじの検査および、テーパねじにはめあう管用平行めねじの検査に使用されるねじゲージで、テーパねじプラグゲージとテーパねじリングゲージで1組となります。テーパめねじまたはテーパおねじの製作公差を検査するには、それぞれテーパねじプラグゲージの大径側端面と、テーパねじリングゲージの小径側端面の切欠きにより、テーパめねじまたはテーパおねじに手締めではめあわせたとき、管または管接手の末端が切欠き長さの範囲にあれば合格したものと判定します。管用テーパねじは昭和57年に改正され、ISO規格(ISO7/1)の内容を"規格本体"で規定し、ねじ記号は"R"、"Rc"、"Rp"で表し、"PT"、"PS"は従来のJISにあった「附属書」で規定しています。新JISの管用ねじをチェックする場合は、新ねじ記号のものをご使用下さい。

Gauges for taper pipe threads are used to inspect taper pipe threads and parallel pipe internal threads that fit taper threads. A taper thread plug gauge and a taper thread ring gauge form a pair of gauges for taper pipe threads. To inspect the manufacturing tolerance for an internal taper thread or external taper thread, the notch in the large end of a taper thread plug gauge or the small end of a taper thread ring gauge is referred to. When a taper thread plug or ring gauge is screwed up into or on an internal or external taper thread by hand, the pipe or pipe fitting passes the inspection if its end is within the range defined by the notch. The JIS standard for taper pipe threads was revised in 1982. Its main text sets out the content of ISO 7/1, using thread symbols "R," "Rc" and "Rp." Symbols "PT" and "PS" used in the previous JIS edition are specified in the Appendix to the standard. To inspect pipe threads specified in the revised JIS, gauges that bear the new thread symbols should be used.

※1：旧英式の規格です。　※1：Old UK standard.

JIS B0203-1982

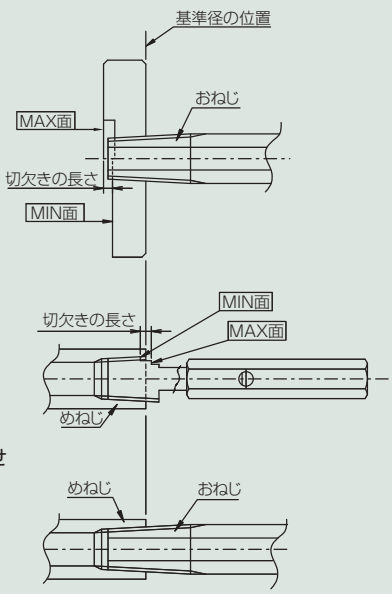
規格本体のねじ	テーパおねじ　：R テーパめねじ　：Rc 平行めねじ　：Rp	Symbol specified in Text	External taper thread :R Internal taper thread :Rc Internal parallel thread :Rp
附属書のねじ	テーパおねじ　：PT テーパめねじ　：PT 平行めねじ　：PS	Symbol specified in Appendix	External taper thread :PT Internal taper thread :PT Internal parallel thread :PS

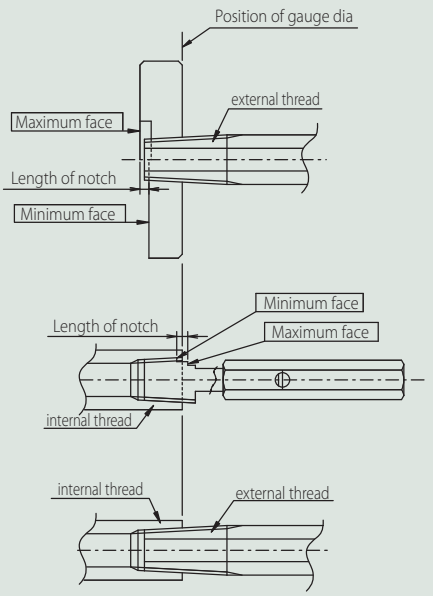
ねじとテーパねじゲージ関係図（R） Relationship of Taper threads and Gauges(R)

●おねじの判定
Inspection of external thread

●めねじの判定
Inspection of internal thread

●おねじとめねじの組み合わせ
External and internal thread combined





管用テーパねじゲージ※2
Gauges for ANSI taper pipe threads

TG (NPT)

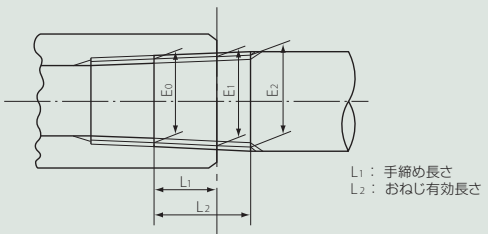
アメリカ規格（ANSI）による管用テーパねじゲージで、耐密性の必要な一般部品の管用テーパねじ（NPT）の検査に使用します。
NPTゲージには切欠きのあるもの、ないものなどいろいろなゲージ規格がありますが、ねじプラグゲージ、ねじリングゲージとも３段切欠き付のタイプ(L-1) が一般的です。３段切欠きの使い方は、検査するテーパねじが基準寸法であるとき、おねじとめねじの管端がゲージ中央の切欠け（BASIC）の位置に静止するように設けてあり、他の２つの切欠きは、許容寸法の最大および最小を示しています。

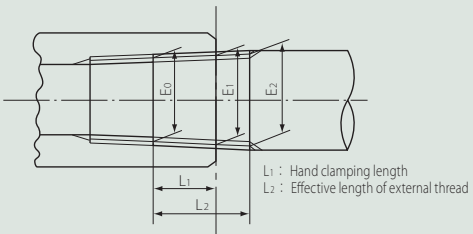
Gauges for ANSI taper pipe threads (NPT) are used to inspect taper pipe threads (NPT) in general sealable parts. Various gauge specifications are in use for NPT gauges, some of which have notches, while others do not. Commonly used thread plug and ring gauges are provided with three-step notches (L1). If the inspected taper thread conforms to the standard dimensions, the pipe end stops at the BASIC position, which is the middle notch on the gauge. The other two notches indicate the maximum and minimum allowed dimensions.

※2：旧米式の規格です。※2：Old ANSI standard.

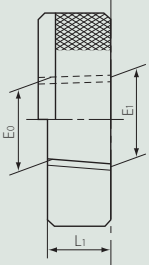
■ねじとテーパねじゲージ関係図　Relationship of Taper threads and Gauges

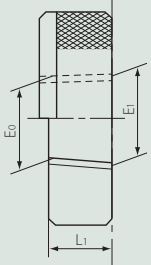
●おねじとめねじの組み合わせ
External and Internal thread combined



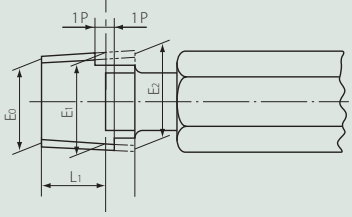


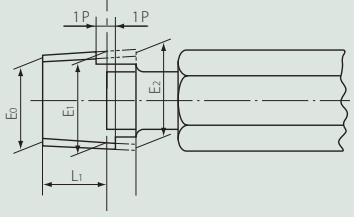
●L1 リングゲージ
L1 Ring gauge





●L1 プラグゲージ
L1 Plug gauge





ねじゲージシリーズ GAUGES

管用テーパねじゲージ※2
Gauges for ANSI taper pipe threads
TG (NPTF)

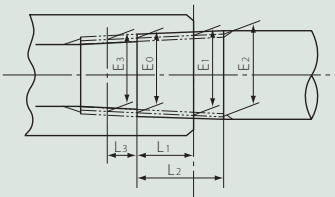
アメリカ規格（ANSI）による管用テーパねじゲージで、船舶、自動車、航空機などの燃料や油配管の結合に使用され、シール材を使用しないドライシールで、耐密性を保つようになっています。ゲージを使用したとき、L1-プラグとL1-リングで、おねじ･めねじの手締めの長さ(L1) を検査し、L3-プラグとL2-リングで、おねじ･めねじのレンチ締めの長さ(L3とL2-L1) を検査します。そして、2つのゲージL1-プラグとL3-プラグ又はL1-リングとL2-リングの切欠きの関係位置を1/2回転以下にすることにより、製品のテーパ度の保証をします。
※L1は標準在庫品ですが、L2、L3は受注品扱いとなります。

Gauges for ANSI taper pipe threads (NPTF) are intended for threads used to join fuel or oil pipes in ships, automobiles, aircraft and etc. These threads are designed to achieve dry seal joints without using a sealing material. L1 plug and L1 ring are used to inspect the hand-tight length (L1) of external and internal threads. L3 plug and L2 ring are used to check the wrench-tight length (L3 and L2-L1) of external and internal threads. When the positional relationship of the notches of two gauges, L1 and L3 plugs, or L1 and L2 rings, is not more than a half turn, the degree of taper of the product is guaranteed.
※We offer L1 gauges as standard stocked items. L2 and L3 gauges are made to order.

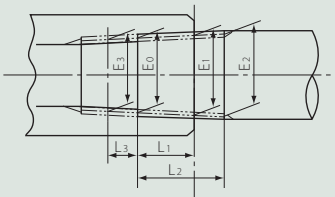
※2：旧米式の規格です。※2：Old ANSI standard.

NPTF ゲージ	手締めの部分を検査	L_1 ねじプラグゲージ
		L_1 ねじリングゲージ
	レンチ締めの部分を検査	L_3 ねじプラグゲージ
		L_2 ねじリングゲージ

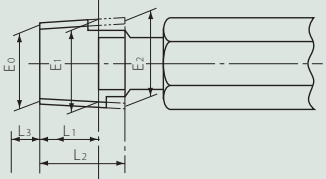
NPTF gauge	inspection of handclamping length	L_1 Plug gauge
		L_1 Ring gauge
	inspection of wrench clamping length	L_3 Plug gauge
		L_2 Ring gauge



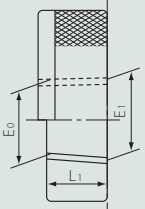
● L_1 プラグゲージ
L_1 Plug gauge



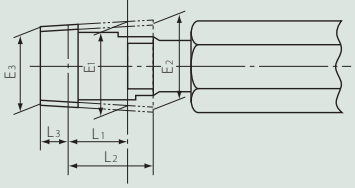
● L_1 リングゲージ
L_1 Ring gauge

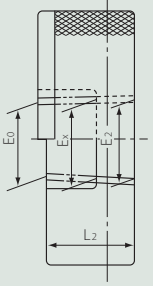


● L_3 プラグゲージ
L_3 Plug gauge

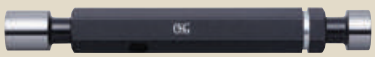


● L_2 リングゲージ
L_2 Ring gauge





限界プレーンゲージ
Plain limit gauges **PG**



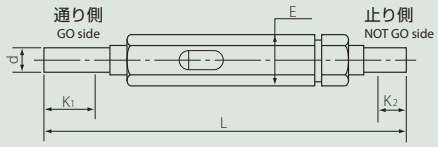
通り側 GO side　　止り側 NOT GO side

限界プレーンゲージは、穴又は軸の寸法検査に用いるゲージで、一般にプラグゲージ・リングゲージ・挟みゲージが多く用いられます。プラグゲージは通常呼び1mmから120mmまでの穴に用います。呼び1mmから50mmまでは、通り側、止り側が、ハンドルの両端につく両頭形の形状となっています。呼び50mmを超えるものは、通り側、止り側が別々になっている単頭形の形となっており、止り側には識別みぞが設けてあります。ご指定により空気抜き穴を設けます。
※リングゲージは特殊品となります。

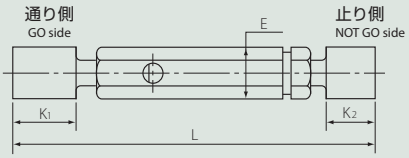
Plain limit gauges are used to inspect hole or shaft dimensions. Plug, ring and caliper gauges are commonly used. Plug gauges are usually used with holes 1 mm to 120 mm in nominal diameter. For holes 1 mm to 50 mm in nominal diameter, gauges with a GO end and a NO GO end attached to a handle (double-head type) are used. For holes exceeding 50 mm in nominal diameter, separate GO and NO GO gauges (single-head type) are used. NO GO gauges are provided with an identifying groove. A bleeder hole could be bored in these gauges upon veguests.
※Ring gauges: special order item

■限界プラグゲージの形状
Shapes and Dimensions of Limit Plug Gauges

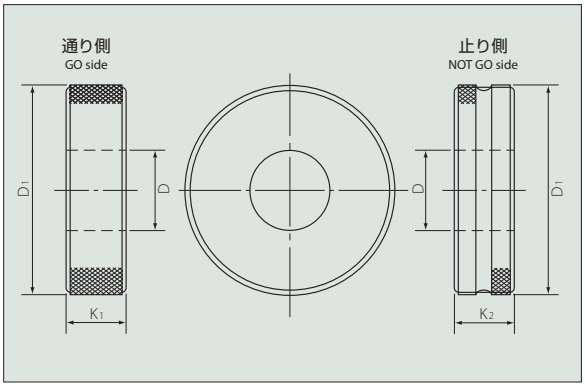
〈呼び寸法1以上3以下〉 1 ≦ Nominal dia. ≦ 3



〈呼び寸法3を超え50以下〉 3 < Nominal dia. ≦ 50



■限界リングゲージの形状
Shapes and Dimensions of Limit Ring Gauges



基準ゲージ
Standard gauges
(Master gauges) **PG-M** **RG-M**

マスターリングゲージ
Master ring gauges

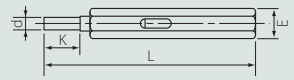
マスタープラグゲージ
Master plug gauges

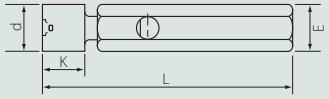
ゲージや比較測定器(シリンダゲージ、指針測微器、空気マイクロメータ、ダイヤルゲージを利用した測定機器など)の寸法設定および点検管理の寸法基準として用いるゲージです。基準ゲージはマスタープラグゲージとマスターリングゲージがあり、製品(部品)に対して、直接使用しないことになっています。
※PG-Mは特殊品となります。

Standard gauges are used as a reference for dimensioning and maintenance of other gauges and comparators (cylinder gauges, microindicators, air micrometers, and dial gauge-based measuring instruments). Standard gauges include master plug and master ring gauges. These gauges are not to be directly used with products (parts).
※PG-M: special order item

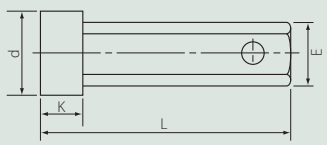
■マスタープラグゲージの形状
Shapes and Dimensions of Master Plug Gauges

テーパロック形
Taper lock type

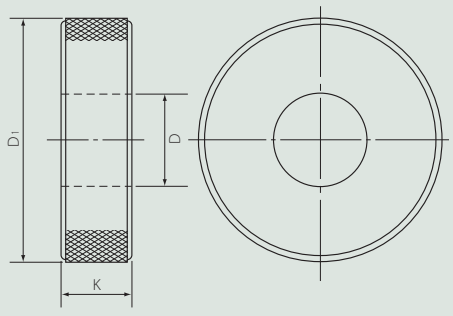




トリロック形
Trilock type



■マスターリングゲージの形状
Shapes and Dimensions of Master Ring Gauges



ねじ規格表 SCREW THREAD STANDARDS

平行ねじ Parallel (Straight) thread

ねじの種類 Type	記号 Abbreviation	規格 Standard	ねじ山の角度 Thread angle	呼び径範囲 Size range	ねじの等級 Tolerance class	ゲージ規格 Standard for screw thread gauge
メートルねじ Metric screw threads	M	JIS B 0205 JIS B 0209 JIS B 0207 ※1 JIS B 0211 ※1	60°	1 ～ 355	4H, 5H, 6H, 7H 4h, 6h, 6g, 8g	JIS B 0251
ミニチュアねじ Miniature screw thread	S	JIS B 0201		0.3 ～ 1.4	3G5, 3G6, 4H5 4H6, 5h3	—
ユニファイねじ（並目） Unified coarse screw threads	UNC	JIS B 0206 JIS B 0210		No.1 ～ 4"	3B, 2B, 1B 3A, 2A, 1A	JIS B 0255
ユニファイねじ（細目） Unified fine screw threads	UNF	JIS B 0208 JIS B 0212		No.0 ～ 1½		
ユニファイねじ Unified thread (ANSI standard)	UNC/UNRC	ANSI/ASME B1.1		No.1 ～ 4"		ANSI B1.2
	UNF/UNRF			No.0 ～ 1½		
	UNEF/UNREF			No.12 ～ 1 11/16		
	UNS/UNRS			No.10 ～ 6"		—
	4, 6, 8, 12, 16, 20, 28, 32UN/UNR			5/16 ～ 6		ANSI/ASME B1.2
ユニファイねじ Unified thread	UNJC	SAE AS 8879D ISO 3161 ASME B1.15		0.073 ～ 4	3B, 3A 2B, 2A	NBS HAND BOOK H28
	UNJF			0.060 ～ 1.5		
	UNJEF			0.216 ～ 1.6875		
	8UNJ			1.0625 ～ 4		
	12UNJ			0.625 ～ 6		
	16UNJ			0.4375 ～ 6		
ウィットねじ（並目） Whitworth coarse screw thread	W	JIS B 0206 ※2	55°	¼ ～ 6	2級, 3級, 4級 Class2, Class3, Class4	JIS B 0257 ※1
ウィットねじ（細目） Whitworth fine screw thread		JIS B 0208 ※2		9.5 ～150		JIS B 0258 ※1
管用平行ねじ Parallel pipe threads	G	JIS B 0202		1/16 ～ 6	おねじ -A 級, B 級 External thread-Class A, Class B	JIS B 0254
	PF	JIS B 0202 附属書 Appendix		1/8 ～12	A 級, B 級 Class A, Class B	JIS B 0254 附属書 Appendix
厚鋼電線管ねじ Screw threads for thick steel conduits	CTG	JIS C 8305 附属書 Appendix		16 ～ 104	—	—
薄鋼電線管ねじ Screw threads for thin steel conduits	CTC		80°	19 ～ 75		
管用平行ねじ（アメリカ） Straight pipe thread (USA)	NPSC	ANSI/ASME B1.20.1	60°	1/8 ～ 4	—	ANSI/ASME B1.20.1
	NPSM			1/8 ～ 6	2B, 2A	
	NPSL			1/8 ～12	—	
	NPSH	ANSI/ASME B1.20.7		½ ～ 4		
ドライシール管用平行ねじ（アメリカ） Parallel pipe threads (USA) (Dryseal)	NPSF	ANSI B1.20.3.1.20.4		1/16 ～ 1		ANSI B1.20.5
	NPSI					
管用平行ねじ（イギリス） Pipe threads (UK)	G	BS 2779	55°	1/16 ～ 6	おねじ-A 級, B 級 External thread-Class A, Class B	—
メートル台形ねじ Metric trapezoidal screw threads	Tr	JIS B 0216 B 0217 B 0218 ※1	30°	8 ～ 300	7H, 8H, 7e, 8c	
30度台形ねじ Trapezoidal screw thread (30°)	TM	JIS B 0216 : 1980 附属書 Appendix		10 ～ 300	—	
29度台形ねじ Trapezoidal screw thread (29°)	TW	JIS B 0222 ※1	29°	10 ～ 100		
アクメねじ（アメリカ） ACME threads (USA)	ACME	ANSI/ASME B1.5		¼ ～ 5	4G, 3G, 2G 4C, 3C, 2C	ANSI B1.5
スタブアクメねじ（アメリカ） Stub ACME threads, short (USA)	STUB ACME	ANSI/ASME B1.8			—	ANSI B1.8
バットレスねじ（アメリカ） Buttress screw threads (USA)	BUTT	ANSI B1.9	7°×45°	½ ～ 24	Class3, Class2	ANSI B1.9
自転車ねじ（一般用） Bicycle threads (General purpose)	BC	JIS B 0225	60°	5/16 ～ 1 9/16	—	JMAS 4002
自転車ねじ（スポーク用） Bicycle threads (for spokes)				1.8 ～ 4		
ミシン用ねじ Screw threads for sewing machines	SM	JIS B 0226 ※1		1/16 ～ 1 3/16	1級, 2級, 3級 Class1, Class2, Class3	—
カメラの三脚取付ねじ Screw threads for Tripod Connections for Cameras	U	JIS B 7103		1/4, 3/8	—	
写真レンズ付属品取付ねじ Screw threads for Engagement of Accessories to Lens Front	M	JIS B 7111		13.5 ～ 95		
内燃機関用スパークプラグねじ Screw threads for Spark Plugs for Internal Combustion Engines	M	JIS B 8031		10S, 12S, 14S		

ねじ規格表 SCREW THREAD STANDARDS

■平行ねじ Parallel (Straight) thread

ねじの種類 Type	記号 Abbreviation	規格 Standard	ねじ山の角度 Thread angle	呼び径範囲 Size range	ねじの等級 Tolerance class	ゲージ規格 Standard for screw thread gauge
植込みボルト Stud Bolts	STUD	JIS B 1173	60°	4 ～ 20	—	—
自動車用タイヤバルブねじ Tire valve threads for automobiles	V	JIS D 4207 附属書 Appendix		5 ～ 20		
自動車用タイヤバルブステムねじ Tire valve threads for automobiles	TV	JIS D 4208※1		5 ～ 12		
自転車用タイヤバルブねじ Tire valve threads for bicycles	CTV	JIS D 9422 附属書 Appendix		5 ～ 8		JMAS 4002
電球類の口金、受金用ねじ Screw threads for electric lamps	E	JIS C 7709	—	5 ～ 40		—
給水栓取付ねじ Screw threads for Faucets and Ball Taps	—	JIS B 2061	55°	13, 20, 25		
鋼線ドラム用口金ねじ Plugs and flanges for steel drums	G	JIS Z 1604 附属書 Appendix		3/4, 2		JIS Z 1604 附属書 Appendix

■テーパねじ Taper thread

ねじの種類 Type	記号 Abbreviation	規格 Standard	ねじ山の角度 Thread angle	呼び径範囲 Size range	テーパ Taper	ゲージ規格 Standard for screw thread gauge
管用テーパねじ Taper pipe external threads	R, RC（テーパめねじ） Rp（平行めねじ）	JIS B 0203	55°	1/16 ～ 6	1/16	JIS B 0253
	PT, PS（平行めねじ）	JIS B 0203 附属書 Appendix		1/8 ～12		JIS B 0253 附属書 Appendix
管用テーパねじ（ISO） Taper pipe threads (ISO)	R	ISO7-1		1/16 ～ 6		ISO7-2
管用テーパねじ（イギリス） Taper pipe threads (UK)	R, RC（テーパめねじ） Rp（平行めねじ）	BS 21				BS 21
管用テーパねじ（アメリカ） Taper pipe threads (USA)	NPT	ANSI/ASME B1.20.1	60°	1/16 ～ 24OD		ANSI/ASME B1.20.1
	NPTR			1/2 ～ 4		
ドライシール管用テーパねじ（アメリカ） Taper pipe threads (USA) (Dryseal)	NPTF	ANSI B1.20.3, 1.20.4		1/16 ～ 3		ANSI B1.20.5
	PTF-SAE SHORT					
管用テーパねじ（航空機） Aeronautical National Form taper pipe threads	ANPT	SAE AS71051B				SAE AS71051B
カメラ用レリーズ取付ねじ Screw threads for Shutter Cable Release Tips and Sockets for Cameras	—	JIS B 7104		3.4	28°	—
人造黒鉛電極接続用のねじ Screw threads for artificial graphite electrodes		JIS R 7201		3T ～ 24T	1/3	JIS R 7202
継目なし鋼製高圧ガス容器弁取付部ねじ Screw threads for Seamless Steel Gas Cylinders		JIS B 8241	55°	V1, V2, V3	3/26	—
溶解アセチレン容器用弁取付部ねじ Screw threads for Valves for Dissolved Acetylene Cylinders		JIS B 8244 附属書 Appendix		39		JIS B 8244～6 解説 Explanation
液化石油ガス容器用弁取付部ねじ Screw threads for Valves for Liquefied Petroleum Gas Cylinders		JIS B 8245 附属書 Appendix		V1, V2		
高圧ガス容器用弁ねじ Screw threads for Valves for High Pressure Gas Cylinders		JIS B 8246		V1, V2, V3		
ガス容器ねじ（イギリス） Screw threads for Transportable gas container valves (UK)		BS 341:Part1, 2		0.6 ～1.25	1/5.625, 1/8	BS 341:Part1, 2
API 油井用鋼管ねじ（アメリカ） API Casing, Tubing, Line Pipe Threads (USA)	LP	API Std 5B	60°	1/8 ～ 20D	1/16	API Std 5B
	CSG			4 1/2 ～ 20		
	TBG			1.050 ～ 4 1/2		
	UP TBG					
	Buttress CSG		3°×10°	4 1/2 ～ 13 3/8	1/16	
				16 ～ 20	1/12	
	Ex. Li. CSG		6°× 6°	5 ～ 7 5/8	1/8	
				8 5/8 ～ 10 3/4	1/9.6	
API TOOL JOINT ねじ（アメリカ） API Rotary Shouldered Connection Threads (USA)	NC	API Spec 7	60°	23 ～ 77	1/4, 1/6	API Spec 7
	REG			2 3/8 ～ 8 5/8		
	IF			2 3/8 ～ 5 1/2	1/6	
	FH			3 1/2 ～ 6 5/8	1/4, 1/6	

※1：すでに廃止となっている規格です。
※2：本規格中、該当のねじに関する規格のみすでに廃止となっています。

※1：A standard that has been abolished.
※2：In this standard, only the standard corresponding to the screw thread has been abolished.

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1 × 0.25	2	30050 ¥55,400	2	30051 ¥55,400	2	30052 ¥27,700	2	30053 ¥27,700	2	30054 ¥27,700	2	30057 ¥55,400	2	30058 ¥55,400	2	30059 ¥55,400
M 1 × 0.2	2	30060 ¥60,800	2	30061 ¥60,800	2	30062 ¥30,400	2	30063 ¥30,400	2	30064 ¥30,400	2	30067 ¥60,800	2	30068 ¥60,800	2	30069 ¥60,800
M 1.1 × 0.25	2	30080 ¥52,200	2	30081 ¥52,200	2	30082 ¥26,100	2	30083 ¥26,100	2	30084 ¥26,100	2	30087 ¥52,200	2	30088 ¥52,200	2	30089 ¥52,200
M 1.1 × 0.2	2	30090 ¥60,000	2	30091 ¥60,000	2	30092 ¥30,000	2	30093 ¥30,000	2	30094 ¥30,000	2	30097 ¥60,000	2	30098 ¥60,000	2	30099 ¥60,000
M 1.2 × 0.25	2	30110 ¥48,000	2	30111 ¥48,000	2	30112 ¥24,000	2	30113 ¥24,000	2	30114 ¥24,000	2	30117 ¥48,000	2	30118 ¥48,000	2	30119 ¥48,000
M 1.2 × 0.2	2	30120 ¥58,800	2	30121 ¥58,800	2	30122 ¥29,400	2	30123 ¥29,400	2	30124 ¥29,400	2	30127 ¥58,800	2	30128 ¥58,800	2	30129 ¥58,800
M 1.4 × 0.3	2	30130 ¥40,400	2	30131 ¥40,400	2	30132 ¥20,200	2	30133 ¥20,200	2	30134 ¥20,200	2	30137 ¥40,400	2	30138 ¥40,400	2	30139 ¥40,400
M 1.4 × 0.2	2	30140 ¥56,400	2	30141 ¥56,400	2	30142 ¥28,200	2	30143 ¥28,200	2	30144 ¥28,200	2	30147 ¥56,400	2	30148 ¥56,400	2	30149 ¥56,400
M 1.6 × 0.35	2	30150 ¥38,200	2	30151 ¥38,200	2	30152 ¥19,100	2	30153 ¥19,100	2	30154 ¥19,100	2	30157 ¥38,200	2	30158 ¥38,200	2	30159 ¥38,200
M 1.6 × 0.2	2	30160 ¥54,800	2	30161 ¥54,800	2	30162 ¥27,400	2	30163 ¥27,400	2	30164 ¥27,400	2	30167 ¥54,800	2	30168 ¥54,800	2	30169 ¥54,800
M 1.7 × 0.35	2	30170 ¥36,000	2	30171 ¥36,000	2	30172 ¥18,000	2	30173 ¥18,000	2	30174 ¥18,000	2	30177 ¥36,000	2	30178 ¥36,000	2	30179 ¥36,000
M 1.7 × 0.2	2	30180 ¥55,400	2	30181 ¥55,400	2	30182 ¥27,700	2	30183 ¥27,700	2	30184 ¥27,700	2	30187 ¥55,400	2	30188 ¥55,400	2	30189 ¥55,400
M 1.8 × 0.35	2	30200 ¥33,600	2	30201 ¥33,600	2	30202 ¥16,800	2	30203 ¥16,800	2	30204 ¥16,800	2	30207 ¥33,600	2	30208 ¥33,600	2	30209 ¥33,600
M 1.8 × 0.2	2	30210 ¥51,400	2	30211 ¥51,400	2	30212 ¥25,700	2	30213 ¥25,700	2	30214 ¥25,700	2	30217 ¥51,400	2	30218 ¥51,400	2	30219 ¥51,400
M 2 × 0.4	2	30220 ¥30,000	2	30221 ¥30,000	2	30222 ¥15,000	2	30223 ¥15,000	2	30224 ¥15,000	2	30227 ¥30,000	2	30228 ¥30,000	2	30229 ¥30,000
M 2 × 0.25	2	30240 ¥46,800	2	30241 ¥46,800	2	30242 ¥23,400	2	30243 ¥23,400	2	30244 ¥23,400	2	30247 ¥46,800	2	30248 ¥46,800	2	30249 ¥46,800
M 2.2 × 0.45	2	30250 ¥29,200	2	30251 ¥29,200	2	30252 ¥14,600	2	30253 ¥14,600	2	30254 ¥14,600	2	30257 ¥29,200	2	30258 ¥29,200	2	30259 ¥29,200
M 2.2 × 0.25	2	30260 ¥45,200	2	30261 ¥45,200	2	30262 ¥22,600	2	30263 ¥22,600	2	30264 ¥22,600	2	30267 ¥45,200	2	30268 ¥45,200	2	30269 ¥45,200

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※2:首長タイプはP.912を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.
※2 : Refer to p. 912 for the head type.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M2.3 ~ M5 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M1 ～ M2.2

メートル(M)ねじ Metric screw threads

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2.3 × 0.4	2	30280 ¥29,800	2	30281 ¥29,800	2	30282 ¥14,900	2	30283 ¥14,900	2	30284 ¥14,900	2	30287 ¥29,800	2	30288 ¥29,800	2	30289 ¥29,800
M 2.3 × 0.25	2	30300 ¥46,600	2	30301 ¥46,600	2	30302 ¥23,300	2	30303 ¥23,300	2	30304 ¥23,300	2	30307 ¥46,600	2	30308 ¥46,600	2	30309 ¥46,600
M 2.5 × 0.45	2	30310 ¥26,800	2	30311 ¥26,800	2	30312 ¥13,400	2	30313 ¥13,400	2	30314 ¥13,400	2	30317 ¥26,800	2	30318 ¥26,800	2	30319 ¥26,800
M 2.5 × 0.35	2	30320 ¥42,600	2	30321 ¥42,600	2	30322 ¥21,300	2	30323 ¥21,300	2	30324 ¥21,300	2	30327 ¥42,600	2	30328 ¥42,600	2	30329 ¥42,600
M 2.6 × 0.45	2	30330 ¥28,200	2	30331 ¥28,200	2	30332 ¥14,100	2	30333 ¥14,100	2	30334 ¥14,100	2	30337 ¥28,200	2	30338 ¥28,200	2	30339 ¥28,200
M 2.6 × 0.35	2	30340 ¥44,200	2	30341 ¥44,200	2	30342 ¥22,100	2	30343 ¥22,100	2	30344 ¥22,100	2	30347 ¥44,200	2	30348 ¥44,200	2	30349 ¥44,200
M 3 × 0.6	2	30350 ¥27,200	2	30351 ¥27,200	2	30352 ¥13,600	2	30353 ¥13,600	2	30354 ¥13,600	2	30357 ¥27,200	2	30358 ¥27,200	2	30359 ¥27,200
M 3 × 0.5	2	30360 ¥26,400	2	30361 ¥26,400	2	30362 ¥13,200	2	30363 ¥13,200	2	30364 ¥13,200	2	30367 ¥26,400	2	30368 ¥26,400	2	30369 ¥26,400
M 3 × 0.35	2	30370 ¥39,600	2	30371 ¥39,600	2	30372 ¥19,800	2	30373 ¥19,800	2	30374 ¥19,800	2	30377 ¥39,600	2	30378 ¥39,600	2	30379 ¥39,600
M 3.5 × 0.6	2	30390 ¥26,000	2	30391 ¥26,000	2	30392 ¥13,000	2	30393 ¥13,000	2	30394 ¥13,000	2	30397 ¥26,000	2	30398 ¥26,000	2	30399 ¥26,000
M 3.5 × 0.35	2	30400 ¥37,000	2	30401 ¥37,000	2	30402 ¥18,500	2	30403 ¥18,500	2	30404 ¥18,500	2	30407 ¥37,000	2	30408 ¥37,000	2	30409 ¥37,000
M 4 × 0.75	2	30410 ¥26,000	2	30411 ¥26,000	2	30412 ¥13,000	2	30413 ¥13,000	2	30414 ¥13,000	2	30417 ¥26,000	2	30418 ¥26,000	2	30419 ¥26,000
M 4 × 0.7	2	30420 ¥24,800	2	30421 ¥24,800	2	30422 ¥12,400	2	30423 ¥12,400	2	30424 ¥12,400	2	30427 ¥24,800	2	30428 ¥24,800	2	30429 ¥24,800
M 4 × 0.5	2	30430 ¥31,000	2	30431 ¥31,000	2	30432 ¥15,500	2	30433 ¥15,500	2	30434 ¥15,500	2	30437 ¥31,000	2	30438 ¥31,000	2	30439 ¥31,000
M 4.5 × 0.75	2	30440 ¥24,600	2	30441 ¥24,600	2	30442 ¥12,300	2	30443 ¥12,300	2	30444 ¥12,300	2	30447 ¥24,600	2	30448 ¥24,600	2	30449 ¥24,600
M 4.5 × 0.5	2	30450 ¥31,400	2	30451 ¥31,400	2	30452 ¥15,700	2	30453 ¥15,700	2	30454 ¥15,700	2	30457 ¥31,400	2	30458 ¥31,400	2	30459 ¥31,400
M 5 × 0.9	2	30460 ¥26,000	2	30461 ¥26,000	2	30462 ¥13,000	2	30463 ¥13,000	2	30464 ¥13,000	2	30467 ¥26,000	2	30468 ¥26,000	2	30469 ¥26,000
M 5 × 0.8	2	30470 ¥24,600	2	30471 ¥24,600	2	30472 ¥12,300	2	30473 ¥12,300	2	30474 ¥12,300	2	30477 ¥24,600	2	30478 ¥24,600	2	30479 ¥24,600

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※2:首長タイプはP.912を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.
※2 : Refer to p. 912 for the head type.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M5 ～ M9 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

前ページより
FROM 呼び Size M2.3 ～ M5

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 5 × 0.75	2	30480 ¥33,800	2	30481 ¥33,800	2	30482 ¥16,900	2	30483 ¥16,900	2	30484 ¥16,900	2	30487 ¥33,800	2	30488 ¥33,800	2	30489 ¥33,800
M 5 × 0.5	2	30490 ¥32,400	2	30491 ¥32,400	2	30492 ¥16,200	2	30493 ¥16,200	2	30494 ¥16,200	2	30497 ¥32,400	2	30498 ¥32,400	2	30499 ¥32,400
M 5.5 × 0.9	2	30510 ¥25,800	2	30511 ¥25,800	2	30512 ¥12,900	2	30513 ¥12,900	2	30514 ¥12,900	2	30517 ¥25,800	2	30518 ¥25,800	2	30519 ¥25,800
M 5.5 × 0.75	2	30520 ¥35,200	2	30521 ¥35,200	2	30522 ¥17,600	2	30523 ¥17,600	2	30524 ¥17,600	2	30527 ¥35,200	2	30528 ¥35,200	2	30529 ¥35,200
M 5.5 × 0.5	2	30530 ¥33,400	2	30531 ¥33,400	2	30532 ¥16,700	2	30533 ¥16,700	2	30534 ¥16,700	2	30537 ¥33,400	2	30538 ¥33,400	2	30539 ¥33,400
M 6 × 1	2	30540 ¥24,200	2	30541 ¥24,200	2	30542 ¥12,100	2	30543 ¥12,100	2	30544 ¥12,100	2	30547 ¥24,200	2	30548 ¥24,200	2	30549 ¥24,200
M 6 × 0.75	2	30550 ¥26,600	2	30551 ¥26,600	2	30552 ¥13,300	2	30553 ¥13,300	2	30554 ¥13,300	2	30557 ¥26,600	2	30558 ¥26,600	2	30559 ¥26,600
M 6 × 0.5	2	30560 ¥36,000	2	30561 ¥36,000	2	30562 ¥18,000	2	30563 ¥18,000	2	30564 ¥18,000	2	30567 ¥36,000	2	30568 ¥36,000	2	30569 ¥36,000
M 7 × 1	2	30570 ¥24,200	2	30571 ¥24,200	2	30572 ¥12,100	2	30573 ¥12,100	2	30574 ¥12,100	2	30577 ¥24,200	2	30578 ¥24,200	2	30579 ¥24,200
M 7 × 0.75	2	30580 ¥27,600	2	30581 ¥27,600	2	30582 ¥13,800	2	30583 ¥13,800	2	30584 ¥13,800	2	30587 ¥27,600	2	30588 ¥27,600	2	30589 ¥27,600
M 7 × 0.5	2	30590 ¥37,600	2	30591 ¥37,600	2	30592 ¥18,800	2	30593 ¥18,800	2	30594 ¥18,800	2	30597 ¥37,600	2	30598 ¥37,600	2	30599 ¥37,600
M 8 × 1.25	2	30610 ¥24,600	2	30611 ¥24,600	2	30612 ¥12,300	2	30613 ¥12,300	2	30614 ¥12,300	2	30617 ¥24,600	2	30618 ¥24,600	2	30619 ¥24,600
M 8 × 1	2	30620 ¥24,000	2	30621 ¥24,000	2	30622 ¥12,000	2	30623 ¥12,000	2	30624 ¥12,000	2	30627 ¥24,000	2	30628 ¥24,000	2	30629 ¥24,000
M 8 × 0.75	2	30630 ¥28,800	2	30631 ¥28,800	2	30632 ¥14,400	2	30633 ¥14,400	2	30634 ¥14,400	2	30637 ¥28,800	2	30638 ¥28,800	2	30639 ¥28,800
M 8 × 0.5	2	30640 ¥39,000	2	30641 ¥39,000	2	30642 ¥19,500	2	30643 ¥19,500	2	30644 ¥19,500	2	30647 ¥39,000	2	30648 ¥39,000	2	30649 ¥39,000
M 9 × 1.25	2	30650 ¥24,600	2	30651 ¥24,600	2	30652 ¥12,300	2	30653 ¥12,300	2	30654 ¥12,300	2	30657 ¥24,600	2	30658 ¥24,600	2	30659 ¥24,600
M 9 × 1	2	30660 ¥24,600	2	30661 ¥24,600	2	30662 ¥12,300	2	30663 ¥12,300	2	30664 ¥12,300	2	30667 ¥24,600	2	30668 ¥24,600	2	30669 ¥24,600
M 9 × 0.75	2	30670 ¥30,400	2	30671 ¥30,400	2	30672 ¥15,200	2	30673 ¥15,200	2	30674 ¥15,200	2	30677 ¥30,400	2	30678 ¥30,400	2	30679 ¥30,400

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※2:首長タイプはP.912を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.
※2 : Refer to p. 912 for the head type.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M9 ～ M13 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M5 ～ M9

メートル(M)ねじ Metric screw threads

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 9 × 0.5	2	30680 ¥39,000	2	30681 ¥39,000	2	30682 ¥19,500	2	30683 ¥19,500	2	30684 ¥19,500	2	30687 ¥39,000	2	30688 ¥39,000	2	30689 ¥39,000
M10 × 1.5	2	30700 ¥24,800	2	30701 ¥24,800	2	30702 ¥12,400	2	30703 ¥12,400	2	30704 ¥12,400	2	30707 ¥24,800	2	30708 ¥24,800	2	30709 ¥24,800
M10 × 1.25	2	30710 ¥24,000	2	30711 ¥24,000	2	30712 ¥12,000	2	30713 ¥12,000	2	30714 ¥12,000	2	30717 ¥24,000	2	30718 ¥24,000	2	30719 ¥24,000
M10 × 1	2	30720 ¥24,800	2	30721 ¥24,800	2	30722 ¥12,400	2	30723 ¥12,400	2	30724 ¥12,400	2	30727 ¥24,800	2	30728 ¥24,800	2	30729 ¥24,800
M10 × 0.75	2	30730 ¥31,400	2	30731 ¥31,400	2	30732 ¥15,700	2	30733 ¥15,700	2	30734 ¥15,700	2	30737 ¥31,400	2	30738 ¥31,400	2	30739 ¥31,400
M10 × 0.5	2	30740 ¥40,800	2	30741 ¥40,800	2	30742 ¥20,400	2	30743 ¥20,400	2	30744 ¥20,400	2	30747 ¥40,800	2	30748 ¥40,800	2	30749 ¥40,800
M11 × 1.5	2	30750 ¥24,800	2	30751 ¥24,800	2	30752 ¥12,400	2	30753 ¥12,400	2	30754 ¥12,400	2	30757 ¥24,800	2	30758 ¥24,800	2	30759 ¥24,800
M11 × 1.25	2	30760 ¥26,000	2	30761 ¥26,000	2	30762 ¥13,000	2	30763 ¥13,000	2	30764 ¥13,000	2	30767 ¥26,000	2	30768 ¥26,000	2	30769 ¥26,000
M11 × 1	2	30770 ¥26,600	2	30771 ¥26,600	2	30772 ¥13,300	2	30773 ¥13,300	2	30774 ¥13,300	2	30777 ¥26,600	2	30778 ¥26,600	2	30779 ¥26,600
M11 × 0.75	2	30780 ¥33,400	2	30781 ¥33,400	2	30782 ¥16,700	2	30783 ¥16,700	2	30784 ¥16,700	2	30787 ¥33,400	2	30788 ¥33,400	2	30789 ¥33,400
M11 × 0.5	2	30790 ¥42,400	2	30791 ¥42,400	2	30792 ¥21,200	2	30793 ¥21,200	2	30794 ¥21,200	2	30797 ¥42,400	2	30798 ¥42,400	2	30799 ¥42,400
M12 × 1.75	2	30800 ¥25,800	2	30801 ¥25,800	2	30802 ¥12,900	2	30803 ¥12,900	2	30804 ¥12,900	2	30807 ¥25,800	2	30808 ¥25,800	2	30809 ¥25,800
M12 × 1.5	2	30810 ¥25,000	2	30811 ¥25,000	2	30812 ¥12,500	2	30813 ¥12,500	2	30814 ¥12,500	2	30817 ¥25,000	2	30818 ¥25,000	2	30819 ¥25,000
M12 × 1.25	2	30820 ¥25,800	2	30821 ¥25,800	2	30822 ¥12,900	2	30823 ¥12,900	2	30824 ¥12,900	2	30827 ¥25,800	2	30828 ¥25,800	2	30829 ¥25,800
M12 × 1	2	30830 ¥27,000	2	30831 ¥27,000	2	30832 ¥13,500	2	30833 ¥13,500	2	30834 ¥13,500	2	30837 ¥27,000	2	30838 ¥27,000	2	30839 ¥27,000
M12 × 0.75	2	30840 ¥46,600	2	30841 ¥46,600	2	30842 ¥23,300	2	30843 ¥23,300	2	30844 ¥23,300	2	30847 ¥46,600	2	30848 ¥46,600	2	30849 ¥46,600
M12 × 0.5	2	30850 ¥44,400	2	30851 ¥44,400	2	30852 ¥22,200	2	30853 ¥22,200	2	30854 ¥22,200	2	30857 ¥44,400	2	30858 ¥44,400	2	30859 ¥44,400
M13 × 1.75	2	30870 ¥27,000	2	30871 ¥27,000	2	30872 ¥13,500	2	30873 ¥13,500	2	30874 ¥13,500	2	30877 ¥27,000	2	30878 ¥27,000	2	30879 ¥27,000

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※2:首長タイプはP.912を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.
※2 : Refer to p. 912 for the head type.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M13 ～ M16 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

前ページより
FROM 呼び Size M9 ～ M13

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M13 × 1.5	2	30880 ¥27,000	2	30881 ¥27,000	2	30882 ¥13,500	2	30883 ¥13,500	2	30884 ¥13,500	2	30887 ¥27,000	2	30888 ¥27,000	2	30889 ¥27,000
M13 × 1.25	2	30890 ¥29,400	2	30891 ¥29,400	2	30892 ¥14,700	2	30893 ¥14,700	2	30894 ¥14,700	2	30897 ¥29,400	2	30898 ¥29,400	2	30899 ¥29,400
M13 × 1	2	30900 ¥29,200	2	30901 ¥29,200	2	30902 ¥14,600	2	30903 ¥14,600	2	30904 ¥14,600	2	30907 ¥29,200	2	30908 ¥29,200	2	30909 ¥29,200
M13 × 0.75	2	30910 ¥48,000	2	30911 ¥48,000	2	30912 ¥24,000	2	30913 ¥24,000	2	30914 ¥24,000	2	30917 ¥48,000	2	30918 ¥48,000	2	30919 ¥48,000
M13 × 0.5	2	30920 ¥45,800	2	30921 ¥45,800	2	30922 ¥22,900	2	30923 ¥22,900	2	30924 ¥22,900	2	30927 ¥45,800	2	30928 ¥45,800	2	30929 ¥45,800
M14 × 2	2	30930 ¥27,000	2	30931 ¥27,000	2	30932 ¥13,500	2	30933 ¥13,500	2	30934 ¥13,500	2	30937 ¥27,000	2	30938 ¥27,000	2	30939 ¥27,000
M14 × 1.5	2	30940 ¥26,600	2	30941 ¥26,600	2	30942 ¥13,300	2	30943 ¥13,300	2	30944 ¥13,300	2	30947 ¥26,600	2	30948 ¥26,600	2	30949 ¥26,600
M14 × 1.25	2	30950 ¥28,200	2	30951 ¥28,200	2	30952 ¥14,100	2	30953 ¥14,100	2	30954 ¥14,100	2	30957 ¥28,200	2	30958 ¥28,200	2	30959 ¥28,200
M14 × 1	2	30960 ¥28,800	2	30961 ¥28,800	2	30962 ¥14,400	2	30963 ¥14,400	2	30964 ¥14,400	2	30967 ¥28,800	2	30968 ¥28,800	2	30969 ¥28,800
M14 × 0.75	2	30970 ¥50,000	2	30971 ¥50,000	2	30972 ¥25,000	2	30973 ¥25,000	2	30974 ¥25,000	2	30977 ¥50,000	2	30978 ¥50,000	2	30979 ¥50,000
M14 × 0.5	2	30980 ¥47,600	2	30981 ¥47,600	2	30982 ¥23,800	2	30983 ¥23,800	2	30984 ¥23,800	2	30987 ¥47,600	2	30988 ¥47,600	2	30989 ¥47,600
M15 × 2	2	31000 ¥28,200	2	31001 ¥28,200	2	31002 ¥14,100	2	31003 ¥14,100	2	31004 ¥14,100	2	31007 ¥28,200	2	31008 ¥28,200	2	31009 ¥28,200
M15 × 1.5	2	31010 ¥27,000	2	31011 ¥27,000	2	31012 ¥13,500	2	31013 ¥13,500	2	31014 ¥13,500	2	31017 ¥27,000	2	31018 ¥27,000	2	31019 ¥27,000
M15 × 1	2	31030 ¥29,800	2	31031 ¥29,800	2	31032 ¥14,900	2	31033 ¥14,900	2	31034 ¥14,900	2	31037 ¥29,800	2	31038 ¥29,800	2	31039 ¥29,800
M15 × 0.75	2	31040 ¥51,400	2	31041 ¥51,400	2	31042 ¥25,700	2	31043 ¥25,700	2	31044 ¥25,700	2	31047 ¥51,400	2	31048 ¥51,400	2	31049 ¥51,400
M15 × 0.5	2	31050 ¥49,200	2	31051 ¥49,200	2	31052 ¥24,600	2	31053 ¥24,600	2	31054 ¥24,600	2	31057 ¥49,200	2	31058 ¥49,200	2	31059 ¥49,200
M16 × 2	2	31060 ¥28,600	2	31061 ¥28,600	2	31062 ¥14,300	2	31063 ¥14,300	2	31064 ¥14,300	2	31067 ¥28,600	2	31068 ¥28,600	2	31069 ¥28,600
M16 × 1.5	2	31070 ¥27,600	2	31071 ¥27,600	2	31072 ¥13,800	2	31073 ¥13,800	2	31074 ¥13,800	2	31077 ¥27,600	2	31078 ¥27,600	2	31079 ¥27,600

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M16 ～ M20 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M13 ～ M16

メートル(M)ねじ Metric screw threads

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M16 × 1.25	2	31080 ¥32,200	2	31081 ¥32,200	2	31082 ¥16,100	2	31083 ¥16,100	2	31084 ¥16,100	2	31087 ¥32,200	2	31088 ¥32,200	2	31089 ¥32,200
M16 × 1	2	31090 ¥30,800	2	31091 ¥30,800	2	31092 ¥15,400	2	31093 ¥15,400	2	31094 ¥15,400	2	31097 ¥30,800	2	31098 ¥30,800	2	31099 ¥30,800
M16 × 0.75	2	31100 ¥53,400	2	31101 ¥53,400	2	31102 ¥26,700	2	31103 ¥26,700	2	31104 ¥26,700	2	31107 ¥53,400	2	31108 ¥53,400	2	31109 ¥53,400
M16 × 0.5	2	31110 ¥51,000	2	31111 ¥51,000	2	31112 ¥25,500	2	31113 ¥25,500	2	31114 ¥25,500	2	31117 ¥51,000	2	31118 ¥51,000	2	31119 ¥51,000
M17 × 1.5	2	31140 ¥28,200	2	31141 ¥28,200	2	31142 ¥14,100	2	31143 ¥14,100	2	31144 ¥14,100	2	31147 ¥28,200	2	31148 ¥28,200	2	31149 ¥28,200
M17 × 1	2	31160 ¥32,000	2	31161 ¥32,000	2	31162 ¥16,000	2	31163 ¥16,000	2	31164 ¥16,000	2	31167 ¥32,000	2	31168 ¥32,000	2	31169 ¥32,000
M17 × 0.75	2	31170 ¥55,400	2	31171 ¥55,400	2	31172 ¥27,700	2	31173 ¥27,700	2	31174 ¥27,700	2	31177 ¥55,400	2	31178 ¥55,400	2	31179 ¥55,400
M18 × 2.5	2	31180 ¥30,800	2	31181 ¥30,800	2	31182 ¥15,400	2	31183 ¥15,400	2	31184 ¥15,400	2	31187 ¥30,800	2	31188 ¥30,800	2	31189 ¥30,800
M18 × 2	2	31190 ¥30,400	2	31191 ¥30,400	2	31192 ¥15,200	2	31193 ¥15,200	2	31194 ¥15,200	2	31197 ¥30,400	2	31198 ¥30,400	2	31199 ¥30,400
M18 × 1.5	2	31200 ¥28,800	2	31201 ¥28,800	2	31202 ¥14,400	2	31203 ¥14,400	2	31204 ¥14,400	2	31207 ¥28,800	2	31208 ¥28,800	2	31209 ¥28,800
M18 × 1	2	31220 ¥32,800	2	31221 ¥32,800	2	31222 ¥16,400	2	31223 ¥16,400	2	31224 ¥16,400	2	31227 ¥32,800	2	31228 ¥32,800	2	31229 ¥32,800
M18 × 0.75	2	31210 ¥57,400	2	31211 ¥57,400	2	31212 ¥28,700	2	31213 ¥28,700	2	31214 ¥28,700	2	31217 ¥57,400	2	31218 ¥57,400	2	31219 ¥57,400
M18 × 0.5	2	31230 ¥54,800	2	31231 ¥54,800	2	31232 ¥27,400	2	31233 ¥27,400	2	31234 ¥27,400	2	31237 ¥54,800	2	31238 ¥54,800	2	31239 ¥54,800
M19 × 2.5	2	31240 ¥35,200	2	31241 ¥35,200	2	31242 ¥17,600	2	31243 ¥17,600	2	31244 ¥17,600	2	31247 ¥35,200	2	31248 ¥35,200	2	31249 ¥35,200
M19 × 1.5	2	31260 ¥32,200	2	31261 ¥32,200	2	31262 ¥16,100	2	31263 ¥16,100	2	31264 ¥16,100	2	31267 ¥32,200	2	31268 ¥32,200	2	31269 ¥32,200
M19 × 1	2	31270 ¥36,800	2	31271 ¥36,800	2	31272 ¥18,400	2	31273 ¥18,400	2	31274 ¥18,400	2	31277 ¥36,800	2	31278 ¥36,800	2	31279 ¥36,800
M20 × 2.5	2	31290 ¥33,400	2	31291 ¥33,400	2	31292 ¥16,700	2	31293 ¥16,700	2	31294 ¥16,700	2	31297 ¥33,400	2	31298 ¥33,400	2	31299 ¥33,400
M20 × 2	2	31300 ¥31,400	2	31301 ¥31,400	2	31302 ¥15,700	2	31303 ¥15,700	2	31304 ¥15,700	2	31307 ¥31,400	2	31308 ¥31,400	2	31309 ¥31,400

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M20 ～ M25 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

前ページより
FROM 呼び Size M16 ～ M20

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M20 × 1.5	2	31310 ¥30,800	2	31311 ¥30,800	2	31312 ¥15,400	2	31313 ¥15,400	2	31314 ¥15,400	2	31317 ¥30,800	2	31318 ¥30,800	2	31319 ¥30,800
M20 × 1.25	2	31320 ¥35,200	2	31321 ¥35,200	2	31322 ¥17,600	2	31323 ¥17,600	2	31324 ¥17,600	2	31327 ¥35,200	2	31328 ¥35,200	2	31329 ¥35,200
M20 × 1	2	31330 ¥35,200	2	31331 ¥35,200	2	31332 ¥17,600	2	31333 ¥17,600	2	31334 ¥17,600	2	31337 ¥35,200	2	31338 ¥35,200	2	31339 ¥35,200
M20 × 0.5	2	31350 ¥58,400	2	31351 ¥58,400	2	31352 ¥29,200	2	31353 ¥29,200	2	31354 ¥29,200	2	31357 ¥58,400	2	31358 ¥58,400	2	31359 ¥58,400
M22 × 2.5	2	31380 ¥35,400	2	31381 ¥35,400	2	31382 ¥17,700	2	31383 ¥17,700	2	31384 ¥17,700	2	31387 ¥35,400	2	31388 ¥35,400	2	31389 ¥35,400
M22 × 2	2	31390 ¥33,400	2	31391 ¥33,400	2	31392 ¥16,700	2	31393 ¥16,700	2	31394 ¥16,700	2	31397 ¥33,400	2	31398 ¥33,400	2	31399 ¥33,400
M22 × 1.5	2	31400 ¥32,000	2	31401 ¥32,000	2	31402 ¥16,000	2	31403 ¥16,000	2	31404 ¥16,000	2	31407 ¥32,000	2	31408 ¥32,000	2	31409 ¥32,000
M22 × 1	2	31410 ¥37,000	2	31411 ¥37,000	2	31412 ¥18,500	2	31413 ¥18,500	2	31414 ¥18,500	2	31417 ¥37,000	2	31418 ¥37,000	2	31419 ¥37,000
M22 × 0.5	2	31420 ¥61,800	2	31421 ¥61,800	2	31422 ¥30,900	2	31423 ¥30,900	2	31424 ¥30,900	2	31427 ¥61,800	2	31428 ¥61,800	2	31429 ¥61,800
M24 × 3	2	31460 ¥39,200	2	31461 ¥39,200	2	31462 ¥19,600	2	31463 ¥19,600	2	31464 ¥19,600	2	31467 ¥39,200	2	31468 ¥39,200	2	31469 ¥39,200
M24 × 2	2	31470 ¥34,400	2	31471 ¥34,400	2	31472 ¥17,200	2	31473 ¥17,200	2	31474 ¥17,200	2	31477 ¥34,400	2	31478 ¥34,400	2	31479 ¥34,400
M24 × 1.5	2	31480 ¥33,600	2	31481 ¥33,600	2	31482 ¥16,800	2	31483 ¥16,800	2	31484 ¥16,800	2	31487 ¥33,600	2	31488 ¥33,600	2	31489 ¥33,600
M24 × 1	2	31490 ¥39,400	2	31491 ¥39,400	2	31492 ¥19,700	2	31493 ¥19,700	2	31494 ¥19,700	2	31497 ¥39,400	2	31498 ¥39,400	2	31499 ¥39,400
M24 × 0.5	2	31500 ¥65,800	2	31501 ¥65,800	2	31502 ¥32,900	2	31503 ¥32,900	2	31504 ¥32,900	2	31507 ¥65,800	2	31508 ¥65,800	2	31509 ¥65,800
M25 × 2	2	31530 ¥35,400	2	31531 ¥35,400	2	31532 ¥17,700	2	31533 ¥17,700	2	31534 ¥17,700	2	31537 ¥35,400	2	31538 ¥35,400	2	31539 ¥35,400
M25 × 1.5	2	31540 ¥34,400	2	31541 ¥34,400	2	31542 ¥17,200	2	31543 ¥17,200	2	31544 ¥17,200	2	31547 ¥34,400	2	31548 ¥34,400	2	31549 ¥34,400
M25 × 1	2	31550 ¥41,000	2	31551 ¥41,000	2	31552 ¥20,500	2	31553 ¥20,500	2	31554 ¥20,500	2	31557 ¥41,000	2	31558 ¥41,000	2	31559 ¥41,000
M25 × 0.5	2	31560 ¥67,200	2	31561 ¥67,200	2	31562 ¥33,600	2	31563 ¥33,600	2	31564 ¥33,600	2	31567 ¥67,200	2	31568 ¥67,200	2	31569 ¥67,200

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M26 ～ M30 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M20 ～ M25

メートル(M)ねじ Metric screw threads

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M26 × 3	2	31570 ¥43,200	2	31571 ¥43,200	2	31572 ¥21,600	2	31573 ¥21,600	2	31574 ¥21,600	2	31577 ¥43,200	2	31578 ¥43,200	2	31579 ¥43,200
M26 × 2	2	31580 ¥37,800	2	31581 ¥37,800	2	31582 ¥18,900	2	31583 ¥18,900	2	31584 ¥18,900	2	31587 ¥37,800	2	31588 ¥37,800	2	31589 ¥37,800
M26 × 1.5	2	31590 ¥35,600	2	31591 ¥35,600	2	31592 ¥17,800	2	31593 ¥17,800	2	31594 ¥17,800	2	31597 ¥35,600	2	31598 ¥35,600	2	31599 ¥35,600
M26 × 1	2	31600 ¥44,200	2	31601 ¥44,200	2	31602 ¥22,100	2	31603 ¥22,100	2	31604 ¥22,100	2	31607 ¥44,200	2	31608 ¥44,200	2	31609 ¥44,200
M26 × 0.5	2	31610 ¥68,600	2	31611 ¥68,600	2	31612 ¥34,300	2	31613 ¥34,300	2	31614 ¥34,300	2	31617 ¥68,600	2	31618 ¥68,600	2	31619 ¥68,600
M27 × 3	2	31620 ¥42,000	2	31621 ¥42,000	2	31622 ¥21,000	2	31623 ¥21,000	2	31624 ¥21,000	2	31627 ¥42,000	2	31628 ¥42,000	2	31629 ¥42,000
M27 × 2	2	31630 ¥37,000	2	31631 ¥37,000	2	31632 ¥18,500	2	31633 ¥18,500	2	31634 ¥18,500	2	31637 ¥37,000	2	31638 ¥37,000	2	31639 ¥37,000
M27 × 1.5	2	31640 ¥36,800	2	31641 ¥36,800	2	31642 ¥18,400	2	31643 ¥18,400	2	31644 ¥18,400	2	31647 ¥36,800	2	31648 ¥36,800	2	31649 ¥36,800
M27 × 1	2	31650 ¥43,200	2	31651 ¥43,200	2	31652 ¥21,600	2	31653 ¥21,600	2	31654 ¥21,600	2	31657 ¥43,200	2	31658 ¥43,200	2	31659 ¥43,200
M28 × 3	2	31660 ¥43,600	2	31661 ¥43,600	2	31662 ¥21,800	2	31663 ¥21,800	2	31664 ¥21,800	2	31667 ¥43,600	2	31668 ¥43,600	2	31669 ¥43,600
M28 × 2	2	31670 ¥38,000	2	31671 ¥38,000	2	31672 ¥19,000	2	31673 ¥19,000	2	31674 ¥19,000	2	31677 ¥38,000	2	31678 ¥38,000	2	31679 ¥38,000
M28 × 1.5	2	31680 ¥37,600	2	31681 ¥37,600	2	31682 ¥18,800	2	31683 ¥18,800	2	31684 ¥18,800	2	31687 ¥37,600	2	31688 ¥37,600	2	31689 ¥37,600
M28 × 1.25	2	31710 ¥44,200	2	31711 ¥44,200	2	31712 ¥22,100	2	31713 ¥22,100	2	31714 ¥22,100	2	31717 ¥44,200	2	31718 ¥44,200	2	31719 ¥44,200
M28 × 1	2	31690 ¥44,400	2	31691 ¥44,400	2	31692 ¥22,200	2	31693 ¥22,200	2	31694 ¥22,200	2	31697 ¥44,400	2	31698 ¥44,400	2	31699 ¥44,400
M28 × 0.5	2	31700 ¥72,400	2	31701 ¥72,400	2	31702 ¥36,200	2	31703 ¥36,200	2	31704 ¥36,200	2	31707 ¥72,400	2	31708 ¥72,400	2	31709 ¥72,400
M30 × 3.5	2	31720 ¥45,800	2	31721 ¥45,800	2	31722 ¥22,900	2	31723 ¥22,900	2	31724 ¥22,900	2	31727 ¥45,800	2	31728 ¥45,800	2	31729 ¥45,800
M30 × 3	2	31730 ¥45,200	2	31731 ¥45,200	2	31732 ¥22,600	2	31733 ¥22,600	2	31734 ¥22,600	2	31737 ¥45,200	2	31738 ¥45,200	2	31739 ¥45,200
M30 × 2	2	31740 ¥39,600	2	31741 ¥39,600	2	31742 ¥19,800	2	31743 ¥19,800	2	31744 ¥19,800	2	31747 ¥39,600	2	31748 ¥39,600	2	31749 ¥39,600

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M30 ～ M35 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

前ページより
FROM 呼び Size M26 ～ M30

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M30 × 1.5	2	31750 ¥39,200	2	31751 ¥39,200	2	31752 ¥19,600	2	31753 ¥19,600	2	31754 ¥19,600	2	31757 ¥39,200	2	31758 ¥39,200	2	31759 ¥39,200
M30 × 1	2	31760 ¥46,600	2	31761 ¥46,600	2	31762 ¥23,300	2	31763 ¥23,300	2	31764 ¥23,300	2	31767 ¥46,600	2	31768 ¥46,600	2	31769 ¥46,600
M30 × 0.5	2	31770 ¥76,400	2	31771 ¥76,400	2	31772 ¥38,200	2	31773 ¥38,200	2	31774 ¥38,200	2	31777 ¥76,400	2	31778 ¥76,400	2	31779 ¥76,400
M32 × 3	2	31780 ¥50,000	2	31781 ¥50,000	2	31782 ¥25,000	2	31783 ¥25,000	2	31784 ¥25,000	2	31787 ¥50,000	2	31788 ¥50,000	2	31789 ¥50,000
M32 × 2	2	31790 ¥43,200	2	31791 ¥43,200	2	31792 ¥21,600	2	31793 ¥21,600	2	31794 ¥21,600	2	31797 ¥43,200	2	31798 ¥43,200	2	31799 ¥43,200
M32 × 1.5	2	31800 ¥42,400	2	31801 ¥42,400	2	31802 ¥21,200	2	31803 ¥21,200	2	31804 ¥21,200	2	31807 ¥42,400	2	31808 ¥42,400	2	31809 ¥42,400
M32 × 1	2	31810 ¥52,600	2	31811 ¥52,600	2	31812 ¥26,300	2	31813 ¥26,300	2	31814 ¥26,300	2	31817 ¥52,600	2	31818 ¥52,600	2	31819 ¥52,600
M32 × 0.5	2	31820 ¥82,200	2	31821 ¥82,200	2	31822 ¥41,100	2	31823 ¥41,100	2	31824 ¥41,100	2	31827 ¥82,200	2	31828 ¥82,200	2	31829 ¥82,200
M33 × 3.5	2	31830 ¥51,000	2	31831 ¥51,000	2	31832 ¥25,500	2	31833 ¥25,500	2	31834 ¥25,500	2	31837 ¥51,000	2	31838 ¥51,000	2	31839 ¥51,000
M33 × 3	2	31840 ¥49,200	2	31841 ¥49,200	2	31842 ¥24,600	2	31843 ¥24,600	2	31844 ¥24,600	2	31847 ¥49,200	2	31848 ¥49,200	2	31849 ¥49,200
M33 × 2	2	31850 ¥43,600	2	31851 ¥43,600	2	31852 ¥21,800	2	31853 ¥21,800	2	31854 ¥21,800	2	31857 ¥43,600	2	31858 ¥43,600	2	31859 ¥43,600
M33 × 1.5	2	31860 ¥43,600	2	31861 ¥43,600	2	31862 ¥21,800	2	31863 ¥21,800	2	31864 ¥21,800	2	31867 ¥43,600	2	31868 ¥43,600	2	31869 ¥43,600
M34 × 2	2	31900 ¥47,400	2	31901 ¥47,400	2	31902 ¥23,700	2	31903 ¥23,700	2	31904 ¥23,700	2	31907 ¥47,400	2	31908 ¥47,400	2	31909 ¥47,400
M34 × 1.5	2	31910 ¥47,400	2	31911 ¥47,400	2	31912 ¥23,700	2	31913 ¥23,700	2	31914 ¥23,700	2	31917 ¥47,400	2	31918 ¥47,400	2	31919 ¥47,400
M34 × 1	2	31920 ¥55,400	2	31921 ¥55,400	2	31922 ¥27,700	2	31923 ¥27,700	2	31924 ¥27,700	2	31927 ¥55,400	2	31928 ¥55,400	2	31929 ¥55,400
M34 × 0.5	2	31930 ¥85,600	2	31931 ¥85,600	2	31932 ¥42,800	2	31933 ¥42,800	2	31934 ¥42,800	2	31937 ¥85,600	2	31938 ¥85,600	2	31939 ¥85,600
M35 × 3	2	31940 ¥52,400	2	31941 ¥52,400	2	31942 ¥26,200	2	31943 ¥26,200	2	31944 ¥26,200	2	31947 ¥52,400	2	31948 ¥52,400	2	31949 ¥52,400
M35 × 1.5	2	31960 ¥45,800	2	31961 ¥45,800	2	31962 ¥22,900	2	31963 ¥22,900	2	31964 ¥22,900	2	31967 ¥45,800	2	31968 ¥45,800	2	31969 ¥45,800

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M36 ～ M40 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M30 ～ M35

メートル(M)ねじ Metric screw threads

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M36 × 4	2	31980 ¥55,600	2	31981 ¥55,600	2	31982 ¥27,800	2	31983 ¥27,800	2	31984 ¥27,800	2	31987 ¥55,600	2	31988 ¥55,600	2	31989 ¥55,600
M36 × 3	2	31990 ¥52,600	2	31991 ¥52,600	2	31992 ¥26,300	2	31993 ¥26,300	2	31994 ¥26,300	2	31997 ¥52,600	2	31998 ¥52,600	2	31999 ¥52,600
M36 × 2	2	32000 ¥47,400	2	32001 ¥47,400	2	32002 ¥23,700	2	32003 ¥23,700	2	32004 ¥23,700	2	32007 ¥47,400	2	32008 ¥47,400	2	32009 ¥47,400
M36 × 1.5	2	32010 ¥47,400	2	32011 ¥47,400	2	32012 ¥23,700	2	32013 ¥23,700	2	32014 ¥23,700	2	32017 ¥47,400	2	32018 ¥47,400	2	32019 ¥47,400
M36 × 1	2	32020 ¥58,400	2	32021 ¥58,400	2	32022 ¥29,200	2	32023 ¥29,200	2	32024 ¥29,200	2	32027 ¥58,400	2	32028 ¥58,400	2	32029 ¥58,400
M36 × 0.5	2	32030 ¥89,600	2	32031 ¥89,600	2	32032 ¥44,800	2	32033 ¥44,800	2	32034 ¥44,800	2	32037 ¥89,600	2	32038 ¥89,600	2	32039 ¥89,600
M38 × 3	2	32050 ¥59,600	2	32051 ¥59,600	2	32052 ¥29,800	2	32053 ¥29,800	2	32054 ¥29,800	2	32057 ¥59,600	2	32058 ¥59,600	2	32059 ¥59,600
M38 × 2	2	32060 ¥52,200	2	32061 ¥52,200	2	32062 ¥26,100	2	32063 ¥26,100	2	32064 ¥26,100	2	32067 ¥52,200	2	32068 ¥52,200	2	32069 ¥52,200
M38 × 1.5	2	32070 ¥50,200	2	32071 ¥50,200	2	32072 ¥25,100	2	32073 ¥25,100	2	32074 ¥25,100	2	32077 ¥50,200	2	32078 ¥50,200	2	32079 ¥50,200
M38 × 1	2	32080 ¥61,000	2	32081 ¥61,000	2	32082 ¥30,500	2	32083 ¥30,500	2	32084 ¥30,500	2	32087 ¥61,000	2	32088 ¥61,000	2	32089 ¥61,000
M38 × 0.5	2	32090 ¥93,800	2	32091 ¥93,800	2	32092 ¥46,900	2	32093 ¥46,900	2	32094 ¥46,900	2	32097 ¥93,800	2	32098 ¥93,800	2	32099 ¥93,800
M39 × 4	2	32100 ¥60,600	2	32101 ¥60,600	2	32102 ¥30,300	2	32103 ¥30,300	2	32104 ¥30,300	2	32107 ¥60,600	2	32108 ¥60,600	2	32109 ¥60,600
M39 × 3	2	32110 ¥55,800	2	32111 ¥55,800	2	32112 ¥27,900	2	32113 ¥27,900	2	32114 ¥27,900	2	32117 ¥55,800	2	32118 ¥55,800	2	32119 ¥55,800
M39 × 2	2	32120 ¥50,600	2	32121 ¥50,600	2	32122 ¥25,300	2	32123 ¥25,300	2	32124 ¥25,300	2	32127 ¥50,600	2	32128 ¥50,600	2	32129 ¥50,600
M39 × 1.5	2	32130 ¥50,600	2	32131 ¥50,600	2	32132 ¥25,300	2	32133 ¥25,300	2	32134 ¥25,300	2	32137 ¥50,600	2	32138 ¥50,600	2	32139 ¥50,600
M40 × 3	2	32160 ¥57,400	2	32161 ¥57,400	2	32162 ¥28,700	2	32163 ¥28,700	2	32164 ¥28,700	2	32167 ¥57,400	2	32168 ¥57,400	2	32169 ¥57,400
M40 × 2	2	32170 ¥52,200	2	32171 ¥52,200	2	32172 ¥26,100	2	32173 ¥26,100	2	32174 ¥26,100	2	32177 ¥52,200	2	32178 ¥52,200	2	32179 ¥52,200
M40 × 1.5	2	32180 ¥52,200	2	32181 ¥52,200	2	32182 ¥26,100	2	32183 ¥26,100	2	32184 ¥26,100	2	32187 ¥52,200	2	32188 ¥52,200	2	32189 ¥52,200

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M40 ～ M48 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

前ページより
FROM 呼び Size M36 ～ M40

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M40 × 1	2	32190 ¥63,800	2	32191 ¥63,800	2	32192 ¥31,900	2	32193 ¥31,900	2	32194 ¥31,900	2	32197 ¥63,800	2	32198 ¥63,800	2	32199 ¥63,800
M42 × 4.5	2	32200 ¥65,400	2	32201 ¥65,400	2	32202 ¥32,700	2	32203 ¥32,700	2	32204 ¥32,700	2	32207 ¥65,400	2	32208 ¥65,400	2	32209 ¥65,400
M42 × 4	2	32210 ¥66,000	2	32211 ¥66,000	2	32212 ¥33,000	2	32213 ¥33,000	2	32214 ¥33,000	2	32217 ¥66,000	2	32218 ¥66,000	2	32219 ¥66,000
M42 × 3	2	32220 ¥60,000	2	32221 ¥60,000	2	32222 ¥30,000	2	32223 ¥30,000	2	32224 ¥30,000	2	32227 ¥60,000	2	32228 ¥60,000	2	32229 ¥60,000
M42 × 2	2	32230 ¥54,800	2	32231 ¥54,800	2	32232 ¥27,400	2	32233 ¥27,400	2	32234 ¥27,400	2	32237 ¥54,800	2	32238 ¥54,800	2	32239 ¥54,800
M42 × 1.5	2	32240 ¥54,800	2	32241 ¥54,800	2	32242 ¥27,400	2	32243 ¥27,400	2	32244 ¥27,400	2	32247 ¥54,800	2	32248 ¥54,800	2	32249 ¥54,800
M42 × 1	2	32250 ¥64,400	2	32251 ¥64,400	2	32252 ¥32,200	2	32253 ¥32,200	2	32254 ¥32,200	2	32257 ¥64,400	2	32258 ¥64,400	2	32259 ¥64,400
M45 × 4.5	2	32270 ¥70,600	2	32271 ¥70,600	2	32272 ¥35,300	2	32273 ¥35,300	2	32274 ¥35,300	2	32277 ¥70,600	2	32278 ¥70,600	2	32279 ¥70,600
M45 × 4	2	32280 ¥70,600	2	32281 ¥70,600	2	32282 ¥35,300	2	32283 ¥35,300	2	32284 ¥35,300	2	32287 ¥70,600	2	32288 ¥70,600	2	32289 ¥70,600
M45 × 3	2	32290 ¥63,800	2	32291 ¥63,800	2	32292 ¥31,900	2	32293 ¥31,900	2	32294 ¥31,900	2	32297 ¥63,800	2	32298 ¥63,800	2	32299 ¥63,800
M45 × 2	2	32300 ¥59,000	2	32301 ¥59,000	2	32302 ¥29,500	2	32303 ¥29,500	2	32304 ¥29,500	2	32307 ¥59,000	2	32308 ¥59,000	2	32309 ¥59,000
M45 × 1.5	2	32310 ¥59,000	2	32311 ¥59,000	2	32312 ¥29,500	2	32313 ¥29,500	2	32314 ¥29,500	2	32317 ¥59,000	2	32318 ¥59,000	2	32319 ¥59,000
M45 × 1	2	32320 ¥72,200	2	32321 ¥72,200	2	32322 ¥36,100	2	32323 ¥36,100	2	32324 ¥36,100	2	32327 ¥72,200	2	32328 ¥72,200	2	32329 ¥72,200
M46 × 1.5	2	32340 ¥67,600	2	32341 ¥67,600	2	32342 ¥33,800	2	32343 ¥33,800	2	32344 ¥33,800	2	32347 ¥67,600	2	32348 ¥67,600	2	32349 ¥67,600
M48 × 5	2	32360 ¥77,000	2	32361 ¥77,000	2	32362 ¥38,500	2	32363 ¥38,500	2	32364 ¥38,500	2	32367 ¥77,000	2	32368 ¥77,000	2	32369 ¥77,000
M48 × 4	2	32370 ¥77,000	2	32371 ¥77,000	2	32372 ¥38,500	2	32373 ¥38,500	2	32374 ¥38,500	2	32377 ¥77,000	2	32378 ¥77,000	2	32379 ¥77,000
M48 × 3	2	32380 ¥69,000	2	32381 ¥69,000	2	32382 ¥34,500	2	32383 ¥34,500	2	32384 ¥34,500	2	32387 ¥69,000	2	32388 ¥69,000	2	32389 ¥69,000
M48 × 2	2	32390 ¥64,400	2	32391 ¥64,400	2	32392 ¥32,200	2	32393 ¥32,200	2	32394 ¥32,200	2	32397 ¥64,400	2	32398 ¥64,400	2	32399 ¥64,400

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M48 ～ M56 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M40 ～ M48

メートル(M)ねじ Metric screw threads

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M48 × 1.5	2	32400 ¥64,400	2	32401 ¥64,400	2	32402 ¥32,200	2	32403 ¥32,200	2	32404 ¥32,200	2	32407 ¥64,400	2	32408 ¥64,400	2	32409 ¥64,400
M48 × 1	2	32410 ¥76,800	2	32411 ¥76,800	2	32412 ¥38,400	2	32413 ¥38,400	2	32414 ¥38,400	2	32417 ¥76,800	2	32418 ¥76,800	2	32419 ¥76,800
M50 × 3	2	32430 ¥72,400	2	32431 ¥72,400	2	32432 ¥36,200	2	32433 ¥36,200	2	32434 ¥36,200	2	32437 ¥72,400	2	32438 ¥72,400	2	32439 ¥72,400
M50 × 2	2	32440 ¥68,000	2	32441 ¥68,000	2	32442 ¥34,000	2	32443 ¥34,000	2	32444 ¥34,000	2	32447 ¥68,000	2	32448 ¥68,000	2	32449 ¥68,000
M50 × 1.5	2	32450 ¥68,000	2	32451 ¥68,000	2	32452 ¥34,000	2	32453 ¥34,000	2	32454 ¥34,000	2	32457 ¥68,000	2	32458 ¥68,000	2	32459 ¥68,000
M50 × 1	2	32460 ¥80,400	2	32461 ¥80,400	2	32462 ¥40,200	2	32463 ¥40,200	2	32464 ¥40,200	2	32467 ¥80,400	2	32468 ¥80,400	2	32469 ¥80,400
M52 × 5	—	— —	—	— —	2	32482 ¥48,100	2	32483 ¥48,100	2	32484 ¥48,100	2	32487 ¥96,200	2	32488 ¥96,200	2	32489 ¥96,200
M52 × 4	—	— —	—	— —	2	32492 ¥44,000	2	32493 ¥44,000	2	32494 ¥44,000	2	32497 ¥88,000	2	32498 ¥88,000	2	32499 ¥88,000
M52 × 3	—	— —	—	— —	2	32502 ¥39,800	2	32503 ¥39,800	2	32504 ¥39,800	2	32507 ¥79,600	2	32508 ¥79,600	2	32509 ¥79,600
M52 × 2	—	— —	—	— —	2	32512 ¥36,700	2	32513 ¥36,700	2	32514 ¥36,700	2	32517 ¥73,400	2	32518 ¥73,400	2	32519 ¥73,400
M52 × 1.5	—	— —	—	— —	2	32522 ¥37,100	2	32523 ¥37,100	2	32524 ¥37,100	2	32527 ¥74,200	2	32528 ¥74,200	2	32529 ¥74,200
M54 × 4	—	— —	—	— —	2	32532 ¥46,400	2	32533 ¥46,400	2	32534 ¥46,400	2	32537 ¥92,800	2	32538 ¥92,800	2	32539 ¥92,800
M55 × 4	—	— —	—	— —	2	32552 ¥48,200	2	32553 ¥48,200	2	32554 ¥48,200	2	32557 ¥96,400	2	32558 ¥96,400	2	32559 ¥96,400
M55 × 3	—	— —	—	— —	2	32562 ¥43,900	2	32563 ¥43,900	2	32564 ¥43,900	2	32567 ¥87,800	2	32568 ¥87,800	2	32569 ¥87,800
M55 × 2	—	— —	—	— —	2	32572 ¥39,800	2	32573 ¥39,800	2	32574 ¥39,800	2	32577 ¥79,600	2	32578 ¥79,600	2	32579 ¥79,600
M55 × 1.5	—	— —	—	— —	2	32582 ¥41,400	2	32583 ¥41,400	2	32584 ¥41,400	2	32587 ¥82,800	2	32588 ¥82,800	2	32589 ¥82,800
M56 × 5.5	—	— —	—	— —	2	32592 ¥54,300	2	32593 ¥54,300	2	32594 ¥54,300	2	32597 ¥108,600	2	32598 ¥108,600	2	32599 ¥108,600
M56 × 4	—	— —	—	— —	2	32602 ¥48,200	2	32603 ¥48,200	2	32604 ¥48,200	2	32607 ¥96,400	2	32608 ¥96,400	2	32609 ¥96,400

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M56 ～ M64 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

前ページより
FROM 呼び Size M48 ～ M56

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M56 × 3	—	—	—	—	2	32612 ¥45,100	2	32613 ¥45,100	2	32614 ¥45,100	2	32617 ¥90,200	2	32618 ¥90,200	2	32619 ¥90,200
M56 × 2	—	—	—	—	2	32622 ¥40,900	2	32623 ¥40,900	2	32624 ¥40,900	2	32627 ¥81,800	2	32628 ¥81,800	2	32629 ¥81,800
M56 × 1.5	—	—	—	—	2	32632 ¥43,000	2	32633 ¥43,000	2	32634 ¥43,000	2	32637 ¥86,000	2	32638 ¥86,000	2	32639 ¥86,000
M58 × 4	—	—	—	—	2	32652 ¥52,300	2	32653 ¥52,300	2	32654 ¥52,300	2	32657 ¥104,600	2	32658 ¥104,600	2	32659 ¥104,600
M58 × 3	—	—	—	—	2	32662 ¥48,200	2	32663 ¥48,200	2	32664 ¥48,200	2	32667 ¥96,400	2	32668 ¥96,400	2	32669 ¥96,400
M58 × 2	—	—	—	—	2	32672 ¥43,300	2	32673 ¥43,300	2	32674 ¥43,300	2	32677 ¥86,600	2	32678 ¥86,600	2	32679 ¥86,600
M58 × 1.5	—	—	—	—	2	32682 ¥46,400	2	32683 ¥46,400	2	32684 ¥46,400	2	32687 ¥92,800	2	32688 ¥92,800	2	32689 ¥92,800
M60 × 5.5	—	—	—	—	2	32702 ¥59,600	2	32703 ¥59,600	2	32704 ¥59,600	2	32707 ¥119,200	2	32708 ¥119,200	2	32709 ¥119,200
M60 × 4	—	—	—	—	2	32712 ¥55,300	2	32713 ¥55,300	2	32714 ¥55,300	2	32717 ¥110,600	2	32718 ¥110,600	2	32719 ¥110,600
M60 × 3	—	—	—	—	2	32722 ¥51,300	2	32723 ¥51,300	2	32724 ¥51,300	2	32727 ¥102,600	2	32728 ¥102,600	2	32729 ¥102,600
M60 × 2	—	—	—	—	2	32732 ¥44,900	2	32733 ¥44,900	2	32734 ¥44,900	2	32737 ¥89,800	2	32738 ¥89,800	2	32739 ¥89,800
M60 × 1.5	—	—	—	—	2	32742 ¥49,300	2	32743 ¥49,300	2	32744 ¥49,300	2	32747 ¥98,600	2	32748 ¥98,600	2	32749 ¥98,600
M62 × 4	—	—	—	—	2	32762 ¥58,300	2	32763 ¥58,300	2	32764 ¥58,300	2	32767 ¥116,600	2	32768 ¥116,600	2	32769 ¥116,600
M62 × 3	—	—	—	—	2	32772 ¥58,300	2	32773 ¥58,300	2	32774 ¥58,300	2	32777 ¥116,600	2	32778 ¥116,600	2	32779 ¥116,600
M62 × 2	—	—	—	—	2	32782 ¥46,900	2	32783 ¥46,900	2	32784 ¥46,900	2	32787 ¥93,800	2	32788 ¥93,800	2	32789 ¥93,800
M62 × 1.5	—	—	—	—	2	32792 ¥51,300	2	32793 ¥51,300	2	32794 ¥51,300	2	32797 ¥102,600	2	32798 ¥102,600	2	32799 ¥102,600
M64 × 6	—	—	—	—	2	32812 ¥67,400	2	32813 ¥67,400	2	32814 ¥67,400	2	32817 ¥134,800	2	32818 ¥134,800	2	32819 ¥134,800
M64 × 4	—	—	—	—	2	32822 ¥61,200	2	32823 ¥61,200	2	32824 ¥61,200	2	32827 ¥122,400	2	32828 ¥122,400	2	32829 ¥122,400

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M64 ～ M72 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M56 ～ M64

メートル(M)ねじ Metric screw threads

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug											リング Ring								
	GPIP			GPWP			GP			IP			WP			GR			IR			WR		
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)		精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)		精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)		精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)		精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)		精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)		精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)		精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	
M64 × 3	—	—	—	—	—	—	2	32832	¥56,400	2	32833	¥56,400	2	32834	¥56,400	2	32837	¥112,800	2	32838	¥112,800	2	32839	¥112,800
M64 × 2	—	—	—	—	—	—	2	32842	¥48,700	2	32843	¥48,700	2	32844	¥48,700	2	32847	¥97,400	2	32848	¥97,400	2	32849	¥97,400
M64 × 1.5	—	—	—	—	—	—	2	32852	¥52,900	2	32853	¥52,900	2	32854	¥52,900	2	32857	¥105,800	2	32858	¥105,800	2	32859	¥105,800
M65 × 4	—	—	—	—	—	—	2	32872	¥62,200	2	32873	¥62,200	2	32874	¥62,200	2	32877	¥124,400	2	32878	¥124,400	2	32879	¥124,400
M65 × 3	—	—	—	—	—	—	2	32882	¥57,600	2	32883	¥57,600	2	32884	¥57,600	2	32887	¥115,200	2	32888	¥115,200	2	32889	¥115,200
M65 × 2	—	—	—	—	—	—	2	32892	¥50,400	2	32893	¥50,400	2	32894	¥50,400	2	32897	¥100,800	2	32898	¥100,800	2	32899	¥100,800
M65 × 1.5	—	—	—	—	—	—	2	32902	¥53,700	2	32903	¥53,700	2	32904	¥53,700	2	32907	¥107,400	2	32908	¥107,400	2	32909	¥107,400
M68 × 6	—	—	—	—	—	—	2	32922	¥74,800	2	32923	¥74,800	2	32924	¥74,800	2	32927	¥149,600	2	32928	¥149,600	2	32929	¥149,600
M68 × 4	—	—	—	—	—	—	2	32932	¥65,500	2	32933	¥65,500	2	32934	¥65,500	2	32937	¥131,000	2	32938	¥131,000	2	32939	¥131,000
M68 × 3	—	—	—	—	—	—	2	32942	¥61,200	2	32943	¥61,200	2	32944	¥61,200	2	32947	¥122,400	2	32948	¥122,400	2	32949	¥122,400
M68 × 2	—	—	—	—	—	—	2	32952	¥52,900	2	32953	¥52,900	2	32954	¥52,900	2	32957	¥105,800	2	32958	¥105,800	2	32959	¥105,800
M68 × 1.5	—	—	—	—	—	—	2	32962	¥56,800	2	32963	¥56,800	2	32964	¥56,800	2	32967	¥113,600	2	32968	¥113,600	2	32969	¥113,600
M70 × 6	—	—	—	—	—	—	2	9314402	¥79,600	2	9314403	¥79,600	2	9314404	¥79,600	2	9314407	¥159,200	2	9314408	¥159,200	2	9314409	¥159,200
M70 × 4	—	—	—	—	—	—	2	9314442	¥69,200	2	9314443	¥69,200	2	9314444	¥69,200	2	9314447	¥138,400	2	9314448	¥138,400	2	9314449	¥138,400
M70 × 3	—	—	—	—	—	—	2	9314482	¥63,700	2	9314483	¥63,700	2	9314484	¥63,700	2	9314487	¥127,400	2	9314488	¥127,400	2	9314489	¥127,400
M70 × 2	—	—	—	—	—	—	2	9314522	¥58,000	2	9314523	¥58,000	2	9314524	¥58,000	2	9314527	¥116,000	2	9314528	¥116,000	2	9314529	¥116,000
M70 × 1.5	—	—	—	—	—	—	2	9314562	¥61,700	2	9314563	¥61,700	2	9314564	¥61,700	2	9314567	¥123,400	2	9314568	¥123,400	2	9314569	¥123,400
M72 × 6	—	—	—	—	—	—	2	9314572	¥86,000	2	9314573	¥86,000	2	9314574	¥86,000	2	9314577	¥172,000	2	9314578	¥172,000	2	9314579	¥172,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M72 ～ M80 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

前ページより
FROM 呼び Size M64 ～ M72

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M72 × 4	—	—	—	—	2	9314582	2	9314583	2	9314584	2	9314587	2	9314588	2	9314589
		—		—		¥74,600		¥74,600		¥74,600		¥149,200		¥149,200		¥149,200
M72 × 3	—	—	—	—	2	9314602	2	9314603	2	9314604	2	9314607	2	9314608	2	9314609
		—		—		¥66,000		¥66,000		¥66,000		¥132,000		¥132,000		¥132,000
M72 × 2	—	—	—	—	2	9314642	2	9314643	2	9314644	2	9314647	2	9314648	2	9314649
		—		—		¥60,300		¥60,300		¥60,300		¥120,600		¥120,600		¥120,600
M72 × 1.5	—	—	—	—	2	9314682	2	9314683	2	9314684	2	9314687	2	9314688	2	9314689
		—		—		¥66,000		¥66,000		¥66,000		¥132,000		¥132,000		¥132,000
M75 × 4	—	—	—	—	2	9314702	2	9314703	2	9314704	2	9314707	2	9314708	2	9314709
		—		—		¥77,200		¥77,200		¥77,200		¥154,400		¥154,400		¥154,400
M75 × 3	—	—	—	—	2	9314722	2	9314723	2	9314724	2	9314727	2	9314728	2	9314729
		—		—		¥69,000		¥69,000		¥69,000		¥138,000		¥138,000		¥138,000
M75 × 2	—	—	—	—	2	9314762	2	9314763	2	9314764	2	9314767	2	9314768	2	9314769
		—		—		¥63,700		¥63,700		¥63,700		¥127,400		¥127,400		¥127,400
M75 × 1.5	—	—	—	—	2	9314802	2	9314803	2	9314804	2	9314807	2	9314808	2	9314809
		—		—		¥69,400		¥69,400		¥69,400		¥138,800		¥138,800		¥138,800
M76 × 6	—	—	—	—	2	9314812	2	9314813	2	9314814	2	9314817	2	9314818	2	9314819
		—		—		¥90,800		¥90,800		¥90,800		¥181,600		¥181,600		¥181,600
M76 × 4	—	—	—	—	2	9314822	2	9314823	2	9314824	2	9314827	2	9314828	2	9314829
		—		—		¥78,800		¥78,800		¥78,800		¥157,600		¥157,600		¥157,600
M76 × 3	—	—	—	—	2	9314842	2	9314843	2	9314844	2	9314847	2	9314848	2	9314849
		—		—		¥69,400		¥69,400		¥69,400		¥138,800		¥138,800		¥138,800
M76 × 2	—	—	—	—	2	9314882	2	9314883	2	9314884	2	9314887	2	9314888	2	9314889
		—		—		¥66,000		¥66,000		¥66,000		¥132,000		¥132,000		¥132,000
M76 × 1.5	—	—	—	—	2	9314892	2	9314893	2	9314894	2	9314897	2	9314898	2	9314899
		—		—		¥69,400		¥69,400		¥69,400		¥138,800		¥138,800		¥138,800
M78 × 2	—	—	—	—	2	9314912	2	9314913	2	9314914	2	9314917	2	9314918	2	9314919
		—		—		¥67,300		¥67,300		¥67,300		¥134,600		¥134,600		¥134,600
M80 × 6	—	—	—	—	2	9314922	2	9314923	2	9314924	2	9314927	2	9314928	2	9314929
		—		—		¥96,000		¥96,000		¥96,000		¥192,000		¥192,000		¥192,000
M80 × 3	—	—	—	—	2	9314962	2	9314963	2	9314964	2	9314967	2	9314968	2	9314969
		—		—		¥74,300		¥74,300		¥74,300		¥148,600		¥148,600		¥148,600
M80 × 2	—	—	—	—	2	9315002	2	9315003	2	9315004	2	9315007	2	9315008	2	9315009
		—		—		¥69,400		¥69,400		¥69,400		¥138,800		¥138,800		¥138,800
M80 × 1.5	—	—	—	—	2	9315042	2	9315043	2	9315044	2	9315047	2	9315048	2	9315049
		—		—		¥74,300		¥74,300		¥74,300		¥148,600		¥148,600		¥148,600

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M82 ～ M100 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M72 ～ M80

メートル(M)ねじ Metric screw threads

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M82 × 2	—	—	—	—	2	9315062 ¥71,700	2	9315063 ¥71,700	2	9315064 ¥71,700	2	9315067 ¥143,400	2	9315068 ¥143,400	2	9315069 ¥143,400
M85 × 4	—	—	—	—	2	9315082 ¥89,900	2	9315083 ¥89,900	2	9315084 ¥89,900	2	9315087 ¥179,800	2	9315088 ¥179,800	2	9315089 ¥179,800
M85 × 3	—	—	—	—	2	9315122 ¥79,600	2	9315123 ¥79,600	2	9315124 ¥79,600	2	9315127 ¥159,200	2	9315128 ¥159,200	2	9315129 ¥159,200
M85 × 2	—	—	—	—	2	9315162 ¥79,300	2	9315163 ¥79,300	2	9315164 ¥79,300	2	9315167 ¥158,600	2	9315168 ¥158,600	2	9315169 ¥158,600
M85 × 1.5	—	—	—	—	2	9315202 ¥79,600	2	9315203 ¥79,600	2	9315204 ¥79,600	2	9315207 ¥159,200	2	9315208 ¥159,200	2	9315209 ¥159,200
M90 × 6	—	—	—	—	2	9315242 ¥111,000	2	9315243 ¥111,000	2	9315244 ¥111,000	2	9315247 ¥222,000	2	9315248 ¥222,000	2	9315249 ¥222,000
M90 × 4	—	—	—	—	2	9315282 ¥96,000	2	9315283 ¥96,000	2	9315284 ¥96,000	2	9315287 ¥192,000	2	9315288 ¥192,000	2	9315289 ¥192,000
M90 × 3	—	—	—	—	2	9315322 ¥86,000	2	9315323 ¥86,000	2	9315324 ¥86,000	2	9315327 ¥172,000	2	9315328 ¥172,000	2	9315329 ¥172,000
M90 × 2	—	—	—	—	2	9315362 ¥82,900	2	9315363 ¥82,900	2	9315364 ¥82,900	2	9315367 ¥165,800	2	9315368 ¥165,800	2	9315369 ¥165,800
M90 × 1.5	—	—	—	—	2	9315402 ¥91,600	2	9315403 ¥91,600	2	9315404 ¥91,600	2	9315407 ¥183,200	2	9315408 ¥183,200	2	9315409 ¥183,200
M95 × 6	—	—	—	—	2	9315412 ¥123,000	2	9315413 ¥123,000	2	9315414 ¥123,000	2	9315417 ¥246,000	2	9315418 ¥246,000	2	9315419 ¥246,000
M95 × 4	—	—	—	—	2	9315432 ¥106,000	2	9315433 ¥106,000	2	9315434 ¥106,000	2	9315437 ¥212,000	2	9315438 ¥212,000	2	9315439 ¥212,000
M95 × 3	—	—	—	—	2	9315452 ¥94,400	2	9315453 ¥94,400	2	9315454 ¥94,400	2	9315457 ¥188,800	2	9315458 ¥188,800	2	9315459 ¥188,800
M95 × 2	—	—	—	—	2	9315492 ¥89,900	2	9315493 ¥89,900	2	9315494 ¥89,900	2	9315497 ¥179,800	2	9315498 ¥179,800	2	9315499 ¥179,800
M95 × 1.5	—	—	—	—	2	9315532 ¥98,800	2	9315533 ¥98,800	2	9315534 ¥98,800	2	9315537 ¥197,600	2	9315538 ¥197,600	2	9315539 ¥197,600
M100 × 6	—	—	—	—	2	9315572 ¥132,000	2	9315573 ¥132,000	2	9315574 ¥132,000	2	9315577 ¥264,000	2	9315578 ¥264,000	2	9315579 ¥264,000
M100 × 4	—	—	—	—	2	9315612 ¥117,000	2	9315613 ¥117,000	2	9315614 ¥117,000	2	9315617 ¥234,000	2	9315618 ¥234,000	2	9315619 ¥234,000
M100 × 3	—	—	—	—	2	9315652 ¥104,000	2	9315653 ¥104,000	2	9315654 ¥104,000	2	9315657 ¥208,000	2	9315658 ¥208,000	2	9315659 ¥208,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M100 ～ M130 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

前ページより

FROM 呼び Size M82 ～ M100

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M100 × 2	—	—	—	—	2	9315692 ¥96,000	2	9315693 ¥96,000	2	9315694 ¥96,000	2	9315697 ¥192,000	2	9315698 ¥192,000	2	9315699 ¥192,000
M100 × 1.5	—	—	—	—	2	9315732 ¥109,000	2	9315733 ¥109,000	2	9315734 ¥109,000	2	9315737 ¥218,000	2	9315738 ¥218,000	2	9315739 ¥218,000
M105 × 6	—	—	—	—	2	9315752 ¥135,000	2	9315753 ¥135,000	2	9315754 ¥135,000	2	9315757 ¥270,000	2	9315758 ¥270,000	2	9315759 ¥270,000
M105 × 2	—	—	—	—	2	9315792 ¥102,000	2	9315793 ¥102,000	2	9315794 ¥102,000	2	9315797 ¥204,000	2	9315798 ¥204,000	2	9315799 ¥204,000
M110 × 3	—	—	—	—	2	9315842 ¥113,000	2	9315843 ¥113,000	2	9315844 ¥113,000	2	9315847 ¥226,000	2	9315848 ¥226,000	2	9315849 ¥226,000
M110 × 2	—	—	—	—	2	9315862 ¥108,000	2	9315863 ¥108,000	2	9315864 ¥108,000	2	9315867 ¥216,000	2	9315868 ¥216,000	2	9315869 ¥216,000
M115 × 4	—	—	—	—	2	9315912 ¥132,000	2	9315913 ¥132,000	2	9315914 ¥132,000	2	9315917 ¥264,000	2	9315918 ¥264,000	2	9315919 ¥264,000
M115 × 2	—	—	—	—	2	9315932 ¥112,000	2	9315933 ¥112,000	2	9315934 ¥112,000	2	9315937 ¥224,000	2	9315938 ¥224,000	2	9315939 ¥224,000
M120 × 3	—	—	—	—	2	9315982 ¥125,000	2	9315983 ¥125,000	2	9315984 ¥125,000	2	9315987 ¥250,000	2	9315988 ¥250,000	2	9315989 ¥250,000
M120 × 2	—	—	—	—	2	9316002 ¥119,000	2	9316003 ¥119,000	2	9316004 ¥119,000	2	9316007 ¥238,000	2	9316008 ¥238,000	2	9316009 ¥238,000
M125 × 4	—	—	—	—	2	9316032 ¥149,000	2	9316033 ¥149,000	2	9316034 ¥149,000	2	9316037 ¥298,000	2	9316038 ¥298,000	2	9316039 ¥298,000
M125 × 2	—	—	—	—	2	9316052 ¥125,000	2	9316053 ¥125,000	2	9316054 ¥125,000	2	9316057 ¥250,000	2	9316058 ¥250,000	2	9316059 ¥250,000
M130 × 6	—	—	—	—	2	9316072 ¥176,000	2	9316073 ¥176,000	2	9316074 ¥176,000	2	9316077 ¥352,000	2	9316078 ¥352,000	2	9316079 ¥352,000
M130 × 3	—	—	—	—	2	9316092 ¥144,000	2	9316093 ¥144,000	2	9316094 ¥144,000	2	9316097 ¥288,000	2	9316098 ¥288,000	2	9316099 ¥288,000
M130 × 2	—	—	—	—	2	9316112 ¥142,000	2	9316113 ¥142,000	2	9316114 ¥142,000	2	9316117 ¥284,000	2	9316118 ¥284,000	2	9316119 ¥284,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

ねじ用限界ゲージ首長タイプ(LG)
Thread Limit Gauge (long neck type)

ねじ用限界プラグゲージの首部のみを長くしたねじプラグゲージです。
※有効ねじ長さの判定には使用できません。有効ねじ長の判定をご検討の場合は当社営業へご相談下さい。
Thread plug gauge with only the neck of the thread limit plug gauge lengthened.
*Cannot be used to determine the effective thread length. Please consult with your nearest OSG sales office if required.

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size ねじサイズ×ピッチ×ℓ Pitch	ハンドル長 Handle Length	プラグ Plug					
		GPIP		GPWP		GP	
		精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4 × 30	40	2	9344000 ¥69,400	2	9344001 ¥69,400	2	9344002 ¥34,700
M 2.5 × 0.45 × 30	40	2	9344010 ¥63,800	2	9344011 ¥63,800	2	9344012 ¥31,900
M 2.6 × 0.45 × 30	40	2	9344020 ¥65,800	2	9344021 ¥65,800	2	9344022 ¥32,900
M 3 × 0.5 × 30	40	2	9344030 ¥63,000	2	9344031 ¥63,000	2	9344032 ¥31,500
M 4 × 0.7 × 40	50	2	9344040 ¥60,600	2	9344041 ¥60,600	2	9344042 ¥30,300
M 5 × 0.8 × 40	50	2	9344050 ¥55,200	2	9344051 ¥55,200	2	9344052 ¥27,600
M 6 × 1 × 40	70	2	9344060 ¥54,200	2	9344061 ¥54,200	2	9344062 ¥27,100
M 8 × 1.25 × 40	70	2	9344070 ¥50,000	2	9344071 ¥50,000	2	9344072 ¥25,000
M 10 × 1.5 × 50	75	2	9344080 ¥50,400	2	9344081 ¥50,400	2	9344082 ¥25,200
M 10 × 1.25 × 50	75	2	9344090 ¥50,400	2	9344091 ¥50,400	2	9344092 ¥25,200
M 12 × 1.75 × 50	75	2	9344100 ¥51,200	2	9344101 ¥51,200	2	9344102 ¥25,600
M 12 × 1.25 × 50	75	2	9344110 ¥51,200	2	9344111 ¥51,200	2	9344112 ¥25,600

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

※1:プラグゲージとハンドルは圧入組立の為、寸法のバラツキ(±1.5mm程度)があります。
※2:ワークとの干渉確認には2mm以上の余裕を確認してからご使用下さい。
※3:有効ねじ長の測定はできません。

※1:The dimensions of the plug gauge and handle vary due to press-fitting (± 1.5 mm).
※2:Please confirm that there is at least 2 mm between the handle and the workpiece with no interference before purchasing.
※3:The effective thread length cannot be measured.

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability
※詳細は▶P.981を参照下さい。
See p.981 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■左ねじ LH Thread

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1.4 × 0.3 -L	2	39420 ¥48,400	2	39421 ¥48,400	2	39422 ¥24,200	2	39423 ¥24,200	2	39424 ¥24,200	2	39427 ¥48,400	2	39428 ¥48,400	2	39429 ¥48,400
M 1.7 × 0.35 -L	2	39460 ¥43,200	2	39461 ¥43,200	2	39462 ¥21,600	2	39463 ¥21,600	2	39464 ¥21,600	2	39467 ¥43,200	2	39468 ¥43,200	2	39469 ¥43,200
M 2 × 0.4 -L	2	39500 ¥36,000	2	39501 ¥36,000	2	39502 ¥18,000	2	39503 ¥18,000	2	39504 ¥18,000	2	39507 ¥36,000	2	39508 ¥36,000	2	39509 ¥36,000
M 2.5 × 0.45 -L	2	39560 ¥32,200	2	39561 ¥32,200	2	39562 ¥16,100	2	39563 ¥16,100	2	39564 ¥16,100	2	39567 ¥32,200	2	39568 ¥32,200	2	39569 ¥32,200
M 2.6 × 0.45 -L	2	39580 ¥33,400	2	39581 ¥33,400	2	39582 ¥16,700	2	39583 ¥16,700	2	39584 ¥16,700	2	39587 ¥33,400	2	39588 ¥33,400	2	39589 ¥33,400
M 3 × 0.6 -L	2	39600 ¥33,000	2	39601 ¥33,000	2	39602 ¥16,500	2	39603 ¥16,500	2	39604 ¥16,500	2	39607 ¥33,000	2	39608 ¥33,000	2	39609 ¥33,000
M 3 × 0.5 -L	2	39610 ¥33,000	2	39611 ¥33,000	2	39612 ¥16,500	2	39613 ¥16,500	2	39614 ¥16,500	2	39617 ¥33,000	2	39618 ¥33,000	2	39619 ¥33,000
M 4 × 0.75 -L	2	39630 ¥31,200	2	39631 ¥31,200	2	39632 ¥15,600	2	39633 ¥15,600	2	39634 ¥15,600	2	39637 ¥31,200	2	39638 ¥31,200	2	39639 ¥31,200
M 4 × 0.7 -L	2	39640 ¥31,200	2	39641 ¥31,200	2	39642 ¥15,600	2	39643 ¥15,600	2	39644 ¥15,600	2	39647 ¥31,200	2	39648 ¥31,200	2	39649 ¥31,200
M 5 × 0.9 -L	2	39660 ¥30,400	2	39661 ¥30,400	2	39662 ¥15,200	2	39663 ¥15,200	2	39664 ¥15,200	2	39667 ¥30,400	2	39668 ¥30,400	2	39669 ¥30,400
M 5 × 0.8 -L	2	39670 ¥31,000	2	39671 ¥31,000	2	39672 ¥15,500	2	39673 ¥15,500	2	39674 ¥15,500	2	39677 ¥31,000	2	39678 ¥31,000	2	39679 ¥31,000
M 6 × 1 -L	2	39680 ¥30,800	2	39681 ¥30,800	2	39682 ¥15,400	2	39683 ¥15,400	2	39684 ¥15,400	2	39687 ¥30,800	2	39688 ¥30,800	2	39689 ¥30,800
M 7 × 1 -L	2	39700 ¥30,800	2	39701 ¥30,800	2	39702 ¥15,400	2	39703 ¥15,400	2	39704 ¥15,400	2	39707 ¥30,800	2	39708 ¥30,800	2	39709 ¥30,800
M 8 × 1.25 -L	2	39710 ¥31,200	2	39711 ¥31,200	2	39712 ¥15,600	2	39713 ¥15,600	2	39714 ¥15,600	2	39717 ¥31,200	2	39718 ¥31,200	2	39719 ¥31,200
M 9 × 1.25 -L	2	39730 ¥31,200	2	39731 ¥31,200	2	39732 ¥15,600	2	39733 ¥15,600	2	39734 ¥15,600	2	39737 ¥31,200	2	39738 ¥31,200	2	39739 ¥31,200
M10 × 1.5 -L	2	39750 ¥32,000	2	39751 ¥32,000	2	39752 ¥16,000	2	39753 ¥16,000	2	39754 ¥16,000	2	39757 ¥32,000	2	39758 ¥32,000	2	39759 ¥32,000
M10 × 1.25 -L	2	39760 ¥31,200	2	39761 ¥31,200	2	39762 ¥15,600	2	39763 ¥15,600	2	39764 ¥15,600	2	39767 ¥31,200	2	39768 ¥31,200	2	39769 ¥31,200
M11 × 1.5 -L	2	39780 ¥32,400	2	39781 ¥32,400	2	39782 ¥16,200	2	39783 ¥16,200	2	39784 ¥16,200	2	39787 ¥32,400	2	39788 ¥32,400	2	39789 ¥32,400
M12 × 1.75 -L	2	39800 ¥33,400	2	39801 ¥33,400	2	39802 ¥16,700	2	39803 ¥16,700	2	39804 ¥16,700	2	39807 ¥33,400	2	39808 ¥33,400	2	39809 ¥33,400
M12 × 1.5 -L	2	39810 ¥33,400	2	39811 ¥33,400	2	39812 ¥16,700	2	39813 ¥16,700	2	39814 ¥16,700	2	39817 ¥33,400	2	39818 ¥33,400	2	39819 ¥33,400

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M12 ～ M30 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M1.4 ～ M12

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■左ねじ LH Thread

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M12 × 1.25 -L	2	39820 ¥33,400	2	39821 ¥33,400	2	39822 ¥16,700	2	39823 ¥16,700	2	39824 ¥16,700	2	39827 ¥33,400	2	39828 ¥33,400	2	39829 ¥33,400
M14 × 2 -L	2	39840 ¥35,200	2	39841 ¥35,200	2	39842 ¥17,600	2	39843 ¥17,600	2	39844 ¥17,600	2	39847 ¥35,200	2	39848 ¥35,200	2	39849 ¥35,200
M14 × 1.5 -L	2	39850 ¥34,400	2	39851 ¥34,400	2	39852 ¥17,200	2	39853 ¥17,200	2	39854 ¥17,200	2	39857 ¥34,400	2	39858 ¥34,400	2	39859 ¥34,400
M14 × 1.25 -L	2	39860 ¥36,600	2	39861 ¥36,600	2	39862 ¥18,300	2	39863 ¥18,300	2	39864 ¥18,300	2	39867 ¥36,600	2	39868 ¥36,600	2	39869 ¥36,600
M16 × 2 -L	2	39870 ¥37,600	2	39871 ¥37,600	2	39872 ¥18,800	2	39873 ¥18,800	2	39874 ¥18,800	2	39877 ¥37,600	2	39878 ¥37,600	2	39879 ¥37,600
M16 × 1.5 -L	2	39880 ¥36,400	2	39881 ¥36,400	2	39882 ¥18,200	2	39883 ¥18,200	2	39884 ¥18,200	2	39887 ¥36,400	2	39888 ¥36,400	2	39889 ¥36,400
M18 × 2.5 -L	2	9320630 ¥36,800	2	9320631 ¥36,800	2	9320632 ¥18,400	2	9320633 ¥18,400	2	9320634 ¥18,400	2	9320637 ¥36,800	2	9320638 ¥36,800	2	9320639 ¥36,800
M18 × 1.5 -L	2	9320650 ¥34,600	2	9320651 ¥34,600	2	9320652 ¥17,300	2	9320653 ¥17,300	2	9320654 ¥17,300	2	9320657 ¥34,600	2	9320658 ¥34,600	2	9320659 ¥34,600
M20 × 2.5 -L	2	9320720 ¥39,600	2	9320721 ¥39,600	2	9320722 ¥19,800	2	9320723 ¥19,800	2	9320724 ¥19,800	2	9320727 ¥39,600	2	9320728 ¥39,600	2	9320729 ¥39,600
M20 × 1.5 -L	2	9320740 ¥36,800	2	9320741 ¥36,800	2	9320742 ¥18,400	2	9320743 ¥18,400	2	9320744 ¥18,400	2	9320747 ¥36,800	2	9320748 ¥36,800	2	9320749 ¥36,800
M22 × 2.5 -L	2	9320790 ¥42,600	2	9320791 ¥42,600	2	9320792 ¥21,300	2	9320793 ¥21,300	2	9320794 ¥21,300	2	9320797 ¥42,600	2	9320798 ¥42,600	2	9320799 ¥42,600
M22 × 1.5 -L	2	9320810 ¥38,200	2	9320811 ¥38,200	2	9320812 ¥19,100	2	9320813 ¥19,100	2	9320814 ¥19,100	2	9320817 ¥38,200	2	9320818 ¥38,200	2	9320819 ¥38,200
M24 × 3 -L	2	9320850 ¥46,800	2	9320851 ¥46,800	2	9320852 ¥23,400	2	9320853 ¥23,400	2	9320854 ¥23,400	2	9320857 ¥46,800	2	9320858 ¥46,800	2	9320859 ¥46,800
M24 × 1.5 -L	2	9320870 ¥40,400	2	9320871 ¥40,400	2	9320872 ¥20,200	2	9320873 ¥20,200	2	9320874 ¥20,200	2	9320877 ¥40,400	2	9320878 ¥40,400	2	9320879 ¥40,400
M26 × 1.5 -L	2	9320910 ¥43,000	2	9320911 ¥43,000	2	9320912 ¥21,500	2	9320913 ¥21,500	2	9320914 ¥21,500	2	9320917 ¥43,000	2	9320918 ¥43,000	2	9320919 ¥43,000
M27 × 3 -L	2	9320930 ¥50,600	2	9320931 ¥50,600	2	9320932 ¥25,300	2	9320933 ¥25,300	2	9320934 ¥25,300	2	9320937 ¥50,600	2	9320938 ¥50,600	2	9320939 ¥50,600
M27 × 1.5 -L	2	9320950 ¥44,000	2	9320951 ¥44,000	2	9320952 ¥22,000	2	9320953 ¥22,000	2	9320954 ¥22,000	2	9320957 ¥44,000	2	9320958 ¥44,000	2	9320959 ¥44,000
M28 × 1.5 -L	2	9320960 ¥45,200	2	9320961 ¥45,200	2	9320962 ¥22,600	2	9320963 ¥22,600	2	9320964 ¥22,600	2	9320967 ¥45,200	2	9320968 ¥45,200	2	9320969 ¥45,200
M30 × 3.5 -L	2	9321000 ¥55,200	2	9321001 ¥55,200	2	9321002 ¥27,600	2	9321003 ¥27,600	2	9321004 ¥27,600	2	9321007 ¥55,200	2	9321008 ¥55,200	2	9321009 ¥55,200
M30 × 1.5 -L	2	9321020 ¥46,800	2	9321021 ¥46,800	2	9321022 ¥23,400	2	9321023 ¥23,400	2	9321024 ¥23,400	2	9321027 ¥46,800	2	9321028 ¥46,800	2	9321029 ¥46,800

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※1：Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

1級(従来JIS)
Class 1 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	1	9322160 ¥34,600	1	9322161 ¥34,600	1	9322162 ¥17,300	1	9322163 ¥17,300	1	9322164 ¥17,300	1	9322167 ¥34,600	1	9322168 ¥34,600	1	9322169 ¥34,600
M 2.6 × 0.45	1	9322260 ¥32,200	1	9322261 ¥32,200	1	9322262 ¥16,100	1	9322263 ¥16,100	1	9322264 ¥16,100	1	9322267 ¥32,200	1	9322268 ¥32,200	1	9322269 ¥32,200
M 3 × 0.6	1	9322290 ¥31,400	1	9322291 ¥31,400	1	9322292 ¥15,700	1	9322293 ¥15,700	1	9322294 ¥15,700	1	9322297 ¥31,400	1	9322298 ¥31,400	1	9322299 ¥31,400
M 3 × 0.5	1	9322300 ¥30,400	1	9322301 ¥30,400	1	9322302 ¥15,200	1	9322303 ¥15,200	1	9322304 ¥15,200	1	9322307 ¥30,400	1	9322308 ¥30,400	1	9322309 ¥30,400
M 3.5 × 0.6	1	9322320 ¥30,000	1	9322321 ¥30,000	1	9322322 ¥15,000	1	9322323 ¥15,000	1	9322324 ¥15,000	1	9322327 ¥30,000	1	9322328 ¥30,000	1	9322329 ¥30,000
M 4 × 0.75	1	9322350 ¥30,000	1	9322351 ¥30,000	1	9322352 ¥15,000	1	9322353 ¥15,000	1	9322354 ¥15,000	1	9322357 ¥30,000	1	9322358 ¥30,000	1	9322359 ¥30,000
M 4 × 0.7	1	9322360 ¥28,800	1	9322361 ¥28,800	1	9322362 ¥14,400	1	9322363 ¥14,400	1	9322364 ¥14,400	1	9322367 ¥28,800	1	9322368 ¥28,800	1	9322369 ¥28,800
M 5 × 0.9	1	9322400 ¥29,800	1	9322401 ¥29,800	1	9322402 ¥14,900	1	9322403 ¥14,900	1	9322404 ¥14,900	1	9322407 ¥29,800	1	9322408 ¥29,800	1	9322409 ¥29,800
M 5 × 0.8	1	9322410 ¥28,400	1	9322411 ¥28,400	1	9322412 ¥14,200	1	9322413 ¥14,200	1	9322414 ¥14,200	1	9322417 ¥28,400	1	9322418 ¥28,400	1	9322419 ¥28,400
M 6 × 1	1	9322470 ¥28,200	1	9322471 ¥28,200	1	9322472 ¥14,100	1	9322473 ¥14,100	1	9322474 ¥14,100	1	9322477 ¥28,200	1	9322478 ¥28,200	1	9322479 ¥28,200
M 8 × 1.25	1	9322530 ¥28,400	1	9322531 ¥28,400	1	9322532 ¥14,200	1	9322533 ¥14,200	1	9322534 ¥14,200	1	9322537 ¥28,400	1	9322538 ¥28,400	1	9322539 ¥28,400
M 8 × 1	1	9322540 ¥27,600	1	9322541 ¥27,600	1	9322542 ¥13,800	1	9322543 ¥13,800	1	9322544 ¥13,800	1	9322547 ¥27,600	1	9322548 ¥27,600	1	9322549 ¥27,600
M10 × 1.5	1	9322610 ¥28,800	1	9322611 ¥28,800	1	9322612 ¥14,400	1	9322613 ¥14,400	1	9322614 ¥14,400	1	9322617 ¥28,800	1	9322618 ¥28,800	1	9322619 ¥28,800
M10 × 1.25	1	9322620 ¥27,600	1	9322621 ¥27,600	1	9322622 ¥13,800	1	9322623 ¥13,800	1	9322624 ¥13,800	1	9322627 ¥27,600	1	9322628 ¥27,600	1	9322629 ¥27,600
M10 × 1	1	9322630 ¥28,800	1	9322631 ¥28,800	1	9322632 ¥14,400	1	9322633 ¥14,400	1	9322634 ¥14,400	1	9322637 ¥28,800	1	9322638 ¥28,800	1	9322639 ¥28,800
M12 × 1.75	1	9322710 ¥29,400	1	9322711 ¥29,400	1	9322712 ¥14,700	1	9322713 ¥14,700	1	9322714 ¥14,700	1	9322717 ¥29,400	1	9322718 ¥29,400	1	9322719 ¥29,400
M12 × 1.5	1	9322720 ¥28,800	1	9322721 ¥28,800	1	9322722 ¥14,400	1	9322723 ¥14,400	1	9322724 ¥14,400	1	9322727 ¥28,800	1	9322728 ¥28,800	1	9322729 ¥28,800
M12 × 1.25	1	9322730 ¥29,400	1	9322731 ¥29,400	1	9322732 ¥14,700	1	9322733 ¥14,700	1	9322734 ¥14,700	1	9322737 ¥29,400	1	9322738 ¥29,400	1	9322739 ¥29,400

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※1: Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M12 ~ M24 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M2 ～ M12

メートル(M)ねじ Metric screw threads

1級(従来JIS)
Class 1 (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M12 × 1	1	9322740 ¥31,400	1	9322741 ¥31,400	1	9322742 ¥15,700	1	9322743 ¥15,700	1	9322744 ¥15,700	1	9322747 ¥31,400	1	9322748 ¥31,400	1	9322749 ¥31,400
M14 × 2	1	9322830 ¥31,200	1	9322831 ¥31,200	1	9322832 ¥15,600	1	9322833 ¥15,600	1	9322834 ¥15,600	1	9322837 ¥31,200	1	9322838 ¥31,200	1	9322839 ¥31,200
M14 × 1.5	1	9322840 ¥30,800	1	9322841 ¥30,800	1	9322842 ¥15,400	1	9322843 ¥15,400	1	9322844 ¥15,400	1	9322847 ¥30,800	1	9322848 ¥30,800	1	9322849 ¥30,800
M14 × 1	1	9322860 ¥33,400	1	9322861 ¥33,400	1	9322862 ¥16,700	1	9322863 ¥16,700	1	9322864 ¥16,700	1	9322867 ¥33,400	1	9322868 ¥33,400	1	9322869 ¥33,400
M16 × 2	1	9322950 ¥32,800	1	9322951 ¥32,800	1	9322952 ¥16,400	1	9322953 ¥16,400	1	9322954 ¥16,400	1	9322957 ¥32,800	1	9322958 ¥32,800	1	9322959 ¥32,800
M16 × 1.5	1	9322960 ¥31,600	1	9322961 ¥31,600	1	9322962 ¥15,800	1	9322963 ¥15,800	1	9322964 ¥15,800	1	9322967 ¥31,600	1	9322968 ¥31,600	1	9322969 ¥31,600
M16 × 1	1	9322980 ¥35,200	1	9322981 ¥35,200	1	9322982 ¥17,600	1	9322983 ¥17,600	1	9322984 ¥17,600	1	9322987 ¥35,200	1	9322988 ¥35,200	1	9322989 ¥35,200
M18 × 2.5	1	9323070 ¥35,200	1	9323071 ¥35,200	1	9323072 ¥17,600	1	9323073 ¥17,600	1	9323074 ¥17,600	1	9323077 ¥35,200	1	9323078 ¥35,200	1	9323079 ¥35,200
M18 × 1.5	1	9323090 ¥33,400	1	9323091 ¥33,400	1	9323092 ¥16,700	1	9323093 ¥16,700	1	9323094 ¥16,700	1	9323097 ¥33,400	1	9323098 ¥33,400	1	9323099 ¥33,400
M20 × 2.5	1	9323210 ¥38,000	1	9323211 ¥38,000	1	9323212 ¥19,000	1	9323213 ¥19,000	1	9323214 ¥19,000	1	9323217 ¥38,000	1	9323218 ¥38,000	1	9323219 ¥38,000
M20 × 2	1	9323220 ¥36,400	1	9323221 ¥36,400	1	9323222 ¥18,200	1	9323223 ¥18,200	1	9323224 ¥18,200	1	9323227 ¥36,400	1	9323228 ¥36,400	1	9323229 ¥36,400
M20 × 1.5	1	9323230 ¥35,200	1	9323231 ¥35,200	1	9323232 ¥17,600	1	9323233 ¥17,600	1	9323234 ¥17,600	1	9323237 ¥35,200	1	9323238 ¥35,200	1	9323239 ¥35,200
M22 × 2.5	1	9323300 ¥40,800	1	9323301 ¥40,800	1	9323302 ¥20,400	1	9323303 ¥20,400	1	9323304 ¥20,400	1	9323307 ¥40,800	1	9323308 ¥40,800	1	9323309 ¥40,800
M22 × 2	1	9323310 ¥38,000	1	9323311 ¥38,000	1	9323312 ¥19,000	1	9323313 ¥19,000	1	9323314 ¥19,000	1	9323317 ¥38,000	1	9323318 ¥38,000	1	9323319 ¥38,000
M22 × 1.5	1	9323320 ¥36,800	1	9323321 ¥36,800	1	9323322 ¥18,400	1	9323323 ¥18,400	1	9323324 ¥18,400	1	9323327 ¥36,800	1	9323328 ¥36,800	1	9323329 ¥36,800
M24 × 3	1	9323390 ¥44,800	1	9323391 ¥44,800	1	9323392 ¥22,400	1	9323393 ¥22,400	1	9323394 ¥22,400	1	9323397 ¥44,800	1	9323398 ¥44,800	1	9323399 ¥44,800
M24 × 2	1	9323410 ¥39,400	1	9323411 ¥39,400	1	9323412 ¥19,700	1	9323413 ¥19,700	1	9323414 ¥19,700	1	9323417 ¥39,400	1	9323418 ¥39,400	1	9323419 ¥39,400
M24 × 1.5	1	9323420 ¥38,800	1	9323421 ¥38,800	1	9323422 ¥19,400	1	9323423 ¥19,400	1	9323424 ¥19,400	1	9323427 ¥38,800	1	9323428 ¥38,800	1	9323429 ¥38,800

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M27 ～ M36 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

前ページより
FROM 呼び Size M12 ～ M24

1級(従来JIS)
Class 1 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring									
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR					
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)				
M27 × 3	1	9323530 ¥48,400	1	9323531 ¥48,400	1	9323532 ¥24,200	1	9323533 ¥24,200	1	9323534 ¥24,200	1	9323537 ¥48,400	1	9323538 ¥48,400	1	9323539 ¥48,400				
M27 × 2	1	9323550 ¥42,600	1	9323551 ¥42,600	1	9323552 ¥21,300	1	9323553 ¥21,300	1	9323554 ¥21,300	1	9323557 ¥42,600	1	9323558 ¥42,600	1	9323559 ¥42,600				
M27 × 1.5	1	9323580 ¥42,000	1	9323581 ¥42,000	1	9323582 ¥21,000	1	9323583 ¥21,000	1	9323584 ¥21,000	1	9323587 ¥42,000	1	9323588 ¥42,000	1	9323589 ¥42,000				
M30 × 3.5	1	9323640 ¥52,800	1	9323641 ¥52,800	1	9323642 ¥26,400	1	9323643 ¥26,400	1	9323644 ¥26,400	1	9323647 ¥52,800	1	9323648 ¥52,800	1	9323649 ¥52,800				
M30 × 2	1	9323660 ¥45,800	1	9323661 ¥45,800	1	9323662 ¥22,900	1	9323663 ¥22,900	1	9323664 ¥22,900	1	9323667 ¥45,800	1	9323668 ¥45,800	1	9323669 ¥45,800				
M30 × 1.5	1	9323670 ¥44,800	1	9323671 ¥44,800	1	9323672 ¥22,400	1	9323673 ¥22,400	1	9323674 ¥22,400	1	9323677 ¥44,800	1	9323678 ¥44,800	1	9323679 ¥44,800				
M32 × 1.5	1	9323710 ¥48,600	1	9323711 ¥48,600	1	9323712 ¥24,300	1	9323713 ¥24,300	1	9323714 ¥24,300	1	9323717 ¥48,600	1	9323718 ¥48,600	1	9323719 ¥48,600				
M33 × 3.5	1	9323730 ¥58,800	1	9323731 ¥58,800	1	9323732 ¥29,400	1	9323733 ¥29,400	1	9323734 ¥29,400	1	9323737 ¥58,800	1	9323738 ¥58,800	1	9323739 ¥58,800				
M33 × 2	1	9323750 ¥50,200	1	9323751 ¥50,200	1	9323752 ¥25,100	1	9323753 ¥25,100	1	9323754 ¥25,100	1	9323757 ¥50,200	1	9323758 ¥50,200	1	9323759 ¥50,200				
M33 × 1.5	1	9323760 ¥50,200	1	9323761 ¥50,200	1	9323762 ¥25,100	1	9323763 ¥25,100	1	9323764 ¥25,100	1	9323767 ¥50,200	1	9323768 ¥50,200	1	9323769 ¥50,200				
M36 × 4	1	9323860 ¥64,200	1	9323861 ¥64,200	1	9323862 ¥32,100	1	9323863 ¥32,100	1	9323864 ¥32,100	1	9323867 ¥64,200	1	9323868 ¥64,200	1	9323869 ¥64,200				
M36 × 3	1	9323870 ¥60,200	1	9323871 ¥60,200	1	9323872 ¥30,100	1	9323873 ¥30,100	1	9323874 ¥30,100	1	9323877 ¥60,200	1	9323878 ¥60,200	1	9323879 ¥60,200				
M36 × 2	1	9323880 ¥54,000	1	9323881 ¥54,000	1	9323882 ¥27,000	1	9323883 ¥27,000	1	9323884 ¥27,000	1	9323887 ¥54,000	1	9323888 ¥54,000	1	9323889 ¥54,000				
M36 × 1.5	1	9323890 ¥54,000	1	9323891 ¥54,000	1	9323892 ¥27,000	1	9323893 ¥27,000	1	9323894 ¥27,000	1	9323897 ¥54,000	1	9323898 ¥54,000	1	9323899 ¥54,000				

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.981を参照下さい。
See p.981 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

3級(従来JIS)
Class 3 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	3	36460 ¥30,000	3	36461 ¥30,000	3	36462 ¥15,000	3	36463 ¥15,000	3	36464 ¥15,000	3	36467 ¥30,000	3	36468 ¥30,000	3	36469 ¥30,000
M 3 × 0.6	3	36510 ¥27,200	3	36511 ¥27,200	3	36512 ¥13,600	3	36513 ¥13,600	3	36514 ¥13,600	3	36517 ¥27,200	3	36518 ¥27,200	3	36519 ¥27,200
M 3 × 0.5	3	36520 ¥26,400	3	36521 ¥26,400	3	36522 ¥13,200	3	36523 ¥13,200	3	36524 ¥13,200	3	36527 ¥26,400	3	36528 ¥26,400	3	36529 ¥26,400
M 4 × 0.75	3	36540 ¥26,000	3	36541 ¥26,000	3	36542 ¥13,000	3	36543 ¥13,000	3	36544 ¥13,000	3	36547 ¥26,000	3	36548 ¥26,000	3	36549 ¥26,000
M 4 × 0.7	3	36550 ¥24,800	3	36551 ¥24,800	3	36552 ¥12,400	3	36553 ¥12,400	3	36554 ¥12,400	3	36557 ¥24,800	3	36558 ¥24,800	3	36559 ¥24,800
M 5 × 0.9	3	36570 ¥26,000	3	36571 ¥26,000	3	36572 ¥13,000	3	36573 ¥13,000	3	36574 ¥13,000	3	36577 ¥26,000	3	36578 ¥26,000	3	36579 ¥26,000
M 5 × 0.8	3	36580 ¥24,600	3	36581 ¥24,600	3	36582 ¥12,300	3	36583 ¥12,300	3	36584 ¥12,300	3	36587 ¥24,600	3	36588 ¥24,600	3	36589 ¥24,600
M 6 × 1	3	36600 ¥24,200	3	36601 ¥24,200	3	36602 ¥12,100	3	36603 ¥12,100	3	36604 ¥12,100	3	36607 ¥24,200	3	36608 ¥24,200	3	36609 ¥24,200
M 8 × 1.25	3	36650 ¥24,600	3	36651 ¥24,600	3	36652 ¥12,300	3	36653 ¥12,300	3	36654 ¥12,300	3	36657 ¥24,600	3	36658 ¥24,600	3	36659 ¥24,600
M 8 × 1	3	36660 ¥24,000	3	36661 ¥24,000	3	36662 ¥12,000	3	36663 ¥12,000	3	36664 ¥12,000	3	36667 ¥24,000	3	36668 ¥24,000	3	36669 ¥24,000
M10 × 1.5	3	36700 ¥24,800	3	36701 ¥24,800	3	36702 ¥12,400	3	36703 ¥12,400	3	36704 ¥12,400	3	36707 ¥24,800	3	36708 ¥24,800	3	36709 ¥24,800
M10 × 1.25	3	36710 ¥24,000	3	36711 ¥24,000	3	36712 ¥12,000	3	36713 ¥12,000	3	36714 ¥12,000	3	36717 ¥24,000	3	36718 ¥24,000	3	36719 ¥24,000
M12 × 1.75	3	36760 ¥25,800	3	36761 ¥25,800	3	36762 ¥12,900	3	36763 ¥12,900	3	36764 ¥12,900	3	36767 ¥25,800	3	36768 ¥25,800	3	36769 ¥25,800
M12 × 1.5	3	36770 ¥25,000	3	36771 ¥25,000	3	36772 ¥12,500	3	36773 ¥12,500	3	36774 ¥12,500	3	36777 ¥25,000	3	36778 ¥25,000	3	36779 ¥25,000
M12 × 1.25	3	36780 ¥25,800	3	36781 ¥25,800	3	36782 ¥12,900	3	36783 ¥12,900	3	36784 ¥12,900	3	36787 ¥25,800	3	36788 ¥25,800	3	36789 ¥25,800
M12 × 1	3	36790 ¥27,000	3	36791 ¥27,000	3	36792 ¥13,500	3	36793 ¥13,500	3	36794 ¥13,500	3	36797 ¥27,000	3	36798 ¥27,000	3	36799 ¥27,000
M14 × 2	3	36810 ¥27,000	3	36811 ¥27,000	3	36812 ¥13,500	3	36813 ¥13,500	3	36814 ¥13,500	3	36817 ¥27,000	3	36818 ¥27,000	3	36819 ¥27,000
M14 × 1.5	3	36820 ¥26,600	3	36821 ¥26,600	3	36822 ¥13,300	3	36823 ¥13,300	3	36824 ¥13,300	3	36827 ¥26,600	3	36828 ¥26,600	3	36829 ¥26,600
M16 × 2	3	36860 ¥28,600	3	36861 ¥28,600	3	36862 ¥14,300	3	36863 ¥14,300	3	36864 ¥14,300	3	36867 ¥28,600	3	36868 ¥28,600	3	36869 ¥28,600
M16 × 1.5	3	36870 ¥27,600	3	36871 ¥27,600	3	36872 ¥13,800	3	36873 ¥13,800	3	36874 ¥13,800	3	36877 ¥27,600	3	36878 ¥27,600	3	36879 ¥27,600

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

JIS (ISO等級) JIS (ISO)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■JIS (ISO)［はめあい区分：中］(Fitting quality:Medium)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1 × 0.25	5H	9326980 ¥55,400	5H	9326982 ¥27,700	5H	9326983 ¥27,700	6h	9326987 ¥55,400	6h	9326988 ¥55,400
M 1 × 0.2	6H※	9326990 ¥60,800	6H※	9326992 ¥30,400	6H※	9326993 ¥30,400	6h	9326997 ¥60,800	6h	9326998 ¥60,800
M 1.1 × 0.25	5H	9327010 ¥52,200	5H	9327012 ¥26,100	5H	9327013 ¥26,100	6h	9327017 ¥52,200	6h	9327018 ¥52,200
M 1.1 × 0.2	6H※	9327020 ¥60,000	6H※	9327022 ¥30,000	6H※	9327023 ¥30,000	6h	9327027 ¥60,000	6h	9327028 ¥60,000
M 1.2 × 0.25	5H	9327040 ¥48,000	5H	9327042 ¥24,000	5H	9327043 ¥24,000	6h	9327047 ¥48,000	6h	9327048 ¥48,000
M 1.2 × 0.2	6H※	9327050 ¥58,800	6H※	9327052 ¥29,400	6H※	9327053 ¥29,400	6h	9327057 ¥58,800	6h	9327058 ¥58,800
M 1.4 × 0.3	5H	9327060 ¥40,400	5H	9327062 ¥20,200	5H	9327063 ¥20,200	6h	9327067 ¥40,400	6h	9327068 ¥40,400
M 1.4 × 0.2	6H※	9327070 ¥56,400	6H※	9327072 ¥28,200	6H※	9327073 ¥28,200	6h	9327077 ¥56,400	6h	9327078 ¥56,400
M 1.6 × 0.35	6H	9327080 ¥38,200	6H	9327082 ¥19,100	6H	9327083 ¥19,100	6g	9327087 ¥38,200	6g	9327088 ¥38,200
M 1.6 × 0.2	6H※	9327090 ¥54,800	6H※	9327092 ¥27,400	6H※	9327093 ¥27,400	6g	9327097 ¥54,800	6g	9327098 ¥54,800
M 1.8 × 0.35	6H	9327130 ¥33,600	6H	9327132 ¥16,800	6H	9327133 ¥16,800	6g	9327137 ¥33,600	6g	9327138 ¥33,600
M 1.8 × 0.2	6H※	9327140 ¥51,400	6H※	9327142 ¥25,700	6H	9327143 ¥25,700	6g	9327147 ¥51,400	6g	9327148 ¥51,400
M 2 × 0.4	6H	9327150 ¥30,000	6H	9327152 ¥15,000	6H	9327153 ¥15,000	6g	9327157 ¥30,000	6g	9327158 ¥30,000
M 2 × 0.25	6H※	9327170 ¥46,800	6H※	9327172 ¥23,400	6H※	9327173 ¥23,400	6g	9327177 ¥46,800	6g	9327178 ¥46,800
M 2.2 × 0.45	6H	9327180 ¥29,200	6H	9327182 ¥14,600	6H	9327183 ¥14,600	6g	9327187 ¥29,200	6g	9327188 ¥29,200
M 2.2 × 0.25	6H※	9327190 ¥45,200	6H※	9327192 ¥22,600	6H※	9327193 ¥22,600	6g	9327197 ¥45,200	6g	9327198 ¥45,200
M 2.5 × 0.45	6H	9327240 ¥26,800	6H	9327242 ¥13,400	6H	9327243 ¥13,400	6g	9327247 ¥26,800	6g	9327248 ¥26,800
M 2.5 × 0.35	6H	9327250 ¥42,600	6H	9327252 ¥21,300	6H	9327253 ¥21,300	6g	9327257 ¥42,600	6g	9327258 ¥42,600
M 3 × 0.5	6H	9327280 ¥26,400	6H	9327282 ¥13,200	6H	9327283 ¥13,200	6g	9327287 ¥26,400	6g	9327288 ¥26,400

※印はJIS規格外のため、［はめあい区分：中］と規定されていません。
※ indicates items outside of the JIS standard and are not stipulated by the "normal fit" thread tolerance class.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※2：首長タイプはP.926を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.
※2 : Refer to p. 926 for the head type.

次ページへ
呼び Size M3 ～ M9 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M1 ～ M3

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO)【はめあい区分：中】(Fitting quality:Medium)

JIS (ISO等級) JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 3 × 0.35	6H	9327290 ¥39,600	6H	9327292 ¥19,800	6H	9327293 ¥19,800	6g	9327297 ¥39,600	6g	9327298 ¥39,600
M 3.5 × 0.6	6H	9327300 ¥26,000	6H	9327302 ¥13,000	6H	9327303 ¥13,000	6g	9327307 ¥26,000	6g	9327308 ¥26,000
M 3.5 × 0.35	6H	9327310 ¥37,000	6H	9327312 ¥18,500	6H	9327313 ¥18,500	6g	9327317 ¥37,000	6g	9327318 ¥37,000
M 4 × 0.7	6H	9327350 ¥24,800	6H	9327352 ¥12,400	6H	9327353 ¥12,400	6g	9327357 ¥24,800	6g	9327358 ¥24,800
M 4 × 0.5	6H	9327360 ¥31,000	6H	9327362 ¥15,500	6H	9327363 ¥15,500	6g	9327367 ¥31,000	6g	9327368 ¥31,000
M 4.5 × 0.75	6H	9327370 ¥24,600	6H	9327372 ¥12,300	6H	9327373 ¥12,300	6g	9327377 ¥24,600	6g	9327378 ¥24,600
M 4.5 × 0.5	6H	9327380 ¥31,400	6H	9327382 ¥15,700	6H	9327383 ¥15,700	6g	9327387 ¥31,400	6g	9327388 ¥31,400
M 5 × 0.8	6H	9327400 ¥24,600	6H	9327402 ¥12,300	6H	9327403 ¥12,300	6g	9327407 ¥24,600	6g	9327408 ¥24,600
M 5 × 0.5	6H	9327420 ¥32,400	6H	9327422 ¥16,200	6H	9327423 ¥16,200	6g	9327427 ¥32,400	6g	9327428 ¥32,400
M 5.5 × 0.5	6H	9327450 ¥33,400	6H	9327452 ¥16,700	6H	9327453 ¥16,700	6g	9327457 ¥33,400	6g	9327458 ¥33,400
M 6 × 1	6H	9327460 ¥24,200	6H	9327462 ¥12,100	6H	9327463 ¥12,100	6g	9327467 ¥24,200	6g	9327468 ¥24,200
M 6 × 0.75	6H	9327470 ¥26,600	6H	9327472 ¥13,300	6H	9327473 ¥13,300	6g	9327477 ¥26,600	6g	9327478 ¥26,600
M 7 × 1	6H	9327490 ¥24,200	6H	9327492 ¥12,100	6H	9327493 ¥12,100	6g	9327497 ¥24,200	6g	9327498 ¥24,200
M 7 × 0.75	6H	9327500 ¥27,600	6H	9327502 ¥13,800	6H	9327503 ¥13,800	6g	9327507 ¥27,600	6g	9327508 ¥27,600
M 8 × 1.25	6H	9327520 ¥24,600	6H	9327522 ¥12,300	6H	9327523 ¥12,300	6g	9327527 ¥24,600	6g	9327528 ¥24,600
M 8 × 1	6H	9327530 ¥24,000	6H	9327532 ¥12,000	6H	9327533 ¥12,000	6g	9327537 ¥24,000	6g	9327538 ¥24,000
M 8 × 0.75	6H	9327540 ¥28,800	6H	9327542 ¥14,400	6H	9327543 ¥14,400	6g	9327547 ¥28,800	6g	9327548 ¥28,800
M 9 × 1.25	6H	9327560 ¥24,600	6H	9327562 ¥12,300	6H	9327563 ¥12,300	6g	9327567 ¥24,600	6g	9327568 ¥24,600
M 9 × 1	6H	9327570 ¥24,600	6H	9327572 ¥12,300	6H	9327573 ¥12,300	6g	9327577 ¥24,600	6g	9327578 ¥24,600

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※2：首長タイプはP.926を参照下さい。
※1：Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.
※2：Refer to p. 926 for the head type.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M9 ～ M16 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

前ページより
FROM 呼び Size M3 ～ M9

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO)［はめあい区分：中］(Fitting quality:Medium)

JIS (ISO等級) JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 9 × 0.75	6H	9327580 ¥30,400	6H	9327582 ¥15,200	6H	9327583 ¥15,200	6g	9327587 ¥30,400	6g	9327588 ¥30,400
M 10 × 1.5	6H	9327600 ¥24,800	6H	9327602 ¥12,400	6H	9327603 ¥12,400	6g	9327607 ¥24,800	6g	9327608 ¥24,800
M 10 × 1.25	6H	9327610 ¥24,000	6H	9327612 ¥12,000	6H	9327613 ¥12,000	6g	9327617 ¥24,000	6g	9327618 ¥24,000
M 10 × 1	6H	9327620 ¥24,800	6H	9327622 ¥12,400	6H	9327623 ¥12,400	6g	9327627 ¥24,800	6g	9327628 ¥24,800
M 10 × 0.75	6H	9327630 ¥31,400	6H	9327632 ¥15,700	6H	9327633 ¥15,700	6g	9327637 ¥31,400	6g	9327638 ¥31,400
M 11 × 1.5	6H	9327650 ¥24,800	6H	9327652 ¥12,400	6H	9327653 ¥12,400	6g	9327657 ¥24,800	6g	9327658 ¥24,800
M 11 × 1	6H	9327670 ¥26,600	6H	9327672 ¥13,300	6H	9327673 ¥13,300	6g	9327677 ¥26,600	6g	9327678 ¥26,600
M 11 × 0.75	6H	9327680 ¥33,400	6H	9327682 ¥16,700	6H	9327683 ¥16,700	6g	9327687 ¥33,400	6g	9327688 ¥33,400
M 12 × 1.75	6H	9327700 ¥25,800	6H	9327702 ¥12,900	6H	9327703 ¥12,900	6g	9327707 ¥25,800	6g	9327708 ¥25,800
M 12 × 1.5	6H	9327710 ¥25,000	6H	9327712 ¥12,500	6H	9327713 ¥12,500	6g	9327717 ¥25,000	6g	9327718 ¥25,000
M 12 × 1.25	6H	9327720 ¥25,800	6H	9327722 ¥12,900	6H	9327723 ¥12,900	6g	9327727 ¥25,800	6g	9327728 ¥25,800
M 12 × 1	6H	9327730 ¥27,000	6H	9327732 ¥13,500	6H	9327733 ¥13,500	6g	9327737 ¥27,000	6g	9327738 ¥27,000
M 14 × 2	6H	9327820 ¥27,000	6H	9327822 ¥13,500	6H	9327823 ¥13,500	6g	9327827 ¥27,000	6g	9327828 ¥27,000
M 14 × 1.5	6H	9327830 ¥26,600	6H	9327832 ¥13,300	6H	9327833 ¥13,300	6g	9327837 ¥26,600	6g	9327838 ¥26,600
M 14 × 1.25	6H	9327840 ¥28,200	6H	9327842 ¥14,100	6H	9327843 ¥14,100	6g	9327847 ¥28,200	6g	9327848 ¥28,200
M 14 × 1	6H	9327850 ¥28,800	6H	9327852 ¥14,400	6H	9327853 ¥14,400	6g	9327857 ¥28,800	6g	9327858 ¥28,800
M 15 × 1.5	6H	9327870 ¥27,000	6H	9327872 ¥13,500	6H	9327873 ¥13,500	6g	9327877 ¥27,000	6g	9327878 ¥27,000
M 15 × 1	6H	9327880 ¥29,800	6H	9327882 ¥14,900	6H	9327883 ¥14,900	6g	9327887 ¥29,800	6g	9327888 ¥29,800
M 16 × 2	6H	9327940 ¥28,600	6H	9327942 ¥14,300	6H	9327943 ¥14,300	6g	9327947 ¥28,600	6g	9327948 ¥28,600

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※2：首長タイプはP.926を参照下さい。

※1：Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.
※2：Refer to p. 926 for the head type.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M16 ～ M24 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M9 ～ M16

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO)［はめあい区分：中］(Fitting quality:Medium)

JIS (ISO等級) JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 16 × 1.5	6H	9327950 ¥27,600	6H	9327952 ¥13,800	6H	9327953 ¥13,800	6g	9327957 ¥27,600	6g	9327958 ¥27,600
M 16 × 1	6H	9327960 ¥30,800	6H	9327962 ¥15,400	6H	9327963 ¥15,400	6g	9327967 ¥30,800	6g	9327968 ¥30,800
M 17 × 1.5	6H	9327970 ¥28,200	6H	9327972 ¥14,100	6H	9327973 ¥14,100	6g	9327977 ¥28,200	6g	9327978 ¥28,200
M 17 × 1	6H	9327980 ¥32,000	6H	9327982 ¥16,000	6H	9327983 ¥16,000	6g	9327987 ¥32,000	6g	9327988 ¥32,000
M 18 × 2.5	6H	9328060 ¥30,800	6H	9328062 ¥15,400	6H	9328063 ¥15,400	6g	9328067 ¥30,800	6g	9328068 ¥30,800
M 18 × 2	6H	9328070 ¥30,400	6H	9328072 ¥15,200	6H	9328073 ¥15,200	6g	9328077 ¥30,400	6g	9328078 ¥30,400
M 18 × 1.5	6H	9328080 ¥28,800	6H	9328082 ¥14,400	6H	9328083 ¥14,400	6g	9328087 ¥28,800	6g	9328088 ¥28,800
M 18 × 1	6H	9328090 ¥32,800	6H	9328092 ¥16,400	6H	9328093 ¥16,400	6g	9328097 ¥32,800	6g	9328098 ¥32,800
M 20 × 2.5	6H	9328200 ¥33,400	6H	9328202 ¥16,700	6H	9328203 ¥16,700	6g	9328207 ¥33,400	6g	9328208 ¥33,400
M 20 × 2	6H	9328210 ¥31,400	6H	9328212 ¥15,700	6H	9328213 ¥15,700	6g	9328217 ¥31,400	6g	9328218 ¥31,400
M 20 × 1.5	6H	9328220 ¥30,800	6H	9328222 ¥15,400	6H	9328223 ¥15,400	6g	9328227 ¥30,800	6g	9328228 ¥30,800
M 20 × 1	6H	9328230 ¥35,200	6H	9328232 ¥17,600	6H	9328233 ¥17,600	6g	9328237 ¥35,200	6g	9328238 ¥35,200
M 22 × 2.5	6H	9328290 ¥35,400	6H	9328292 ¥17,700	6H	9328293 ¥17,700	6g	9328297 ¥35,400	6g	9328298 ¥35,400
M 22 × 2	6H	9328300 ¥33,400	6H	9328302 ¥16,700	6H	9328303 ¥16,700	6g	9328307 ¥33,400	6g	9328308 ¥33,400
M 22 × 1.5	6H	9328310 ¥32,000	6H	9328312 ¥16,000	6H	9328313 ¥16,000	6g	9328317 ¥32,000	6g	9328318 ¥32,000
M 22 × 1	6H	9328320 ¥37,000	6H	9328322 ¥18,500	6H	9328323 ¥18,500	6g	9328327 ¥37,000	6g	9328328 ¥37,000
M 24 × 3	6H	9328380 ¥39,200	6H	9328382 ¥19,600	6H	9328383 ¥19,600	6g	9328387 ¥39,200	6g	9328388 ¥39,200
M 24 × 2	6H	9328390 ¥34,400	6H	9328392 ¥17,200	6H	9328393 ¥17,200	6g	9328397 ¥34,400	6g	9328398 ¥34,400
M 24 × 1.5	6H	9328410 ¥33,600	6H	9328412 ¥16,800	6H	9328413 ¥16,800	6g	9328417 ¥33,600	6g	9328418 ¥33,600

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※1：Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD（標準在庫品）となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M24 ～ M32 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

前ページより
FROM 呼び Size M16 ～ M24

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO)［はめあい区分：中］(Fitting quality:Medium)

JIS (ISO等級) JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 24 × 1	6H	9328420 ¥39,400	6H	9328422 ¥19,700	6H	9328423 ¥19,700	6g	9328427 ¥39,400	6g	9328428 ¥39,400
M 25 × 2	6H	9328430 ¥35,400	6H	9328432 ¥17,700	6H	9328433 ¥17,700	6g	9328437 ¥35,400	6g	9328438 ¥35,400
M 25 × 1.5	6H	9328440 ¥34,400	6H	9328442 ¥17,200	6H	9328443 ¥17,200	6g	9328447 ¥34,400	6g	9328448 ¥34,400
M 25 × 1	6H	9328450 ¥41,000	6H	9328452 ¥20,500	6H	9328453 ¥20,500	6g	9328457 ¥41,000	6g	9328458 ¥41,000
M 26 × 1.5	6H	9328470 ¥35,600	6H	9328472 ¥17,800	6H	9328473 ¥17,800	6g	9328477 ¥35,600	6g	9328478 ¥35,600
M 27 × 3	6H	9328520 ¥42,000	6H	9328522 ¥21,000	6H	9328523 ¥21,000	6g	9328527 ¥42,000	6g	9328528 ¥42,000
M 27 × 2	6H	9328530 ¥37,000	6H	9328532 ¥18,500	6H	9328533 ¥18,500	6g	9328537 ¥37,000	6g	9328538 ¥37,000
M 27 × 1.5	6H	9328550 ¥36,800	6H	9328552 ¥18,400	6H	9328553 ¥18,400	6g	9328557 ¥36,800	6g	9328558 ¥36,800
M 27 × 1	6H	9328560 ¥43,200	6H	9328562 ¥21,600	6H	9328563 ¥21,600	6g	9328567 ¥43,200	6g	9328568 ¥43,200
M 28 × 2	6H	9328570 ¥38,000	6H	9328572 ¥19,000	6H	9328573 ¥19,000	6g	9328577 ¥38,000	6g	9328578 ¥38,000
M 28 × 1.5	6H	9328580 ¥37,600	6H	9328582 ¥18,800	6H	9328583 ¥18,800	6g	9328587 ¥37,600	6g	9328588 ¥37,600
M 28 × 1	6H	9328590 ¥44,400	6H	9328592 ¥22,200	6H	9328593 ¥22,200	6g	9328597 ¥44,400	6g	9328598 ¥44,400
M 30 × 3.5	6H	9328610 ¥45,800	6H	9328612 ¥22,900	6H	9328613 ¥22,900	6g	9328617 ¥45,800	6g	9328618 ¥45,800
M 30 × 3	6H	9328620 ¥45,200	6H	9328622 ¥22,600	6H	9328623 ¥22,600	6g	9328627 ¥45,200	6g	9328628 ¥45,200
M 30 × 2	6H	9328630 ¥39,600	6H	9328632 ¥19,800	6H	9328633 ¥19,800	6g	9328637 ¥39,600	6g	9328638 ¥39,600
M 30 × 1.5	6H	9328640 ¥39,200	6H	9328642 ¥19,600	6H	9328643 ¥19,600	6g	9328647 ¥39,200	6g	9328648 ¥39,200
M 30 × 1	6H	9328650 ¥46,600	6H	9328652 ¥23,300	6H	9328653 ¥23,300	6g	9328657 ¥46,600	6g	9328658 ¥46,600
M 32 × 2	6H	9328660 ¥43,200	6H	9328662 ¥21,600	6H	9328663 ¥21,600	6g	9328667 ¥43,200	6g	9328668 ¥43,200
M 32 × 1.5	6H	9328670 ¥42,400	6H	9328672 ¥21,200	6H	9328673 ¥21,200	6g	9328677 ¥42,400	6g	9328678 ¥42,400

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※1：Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M33 ～ M42 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M24 ～ M32

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO)［はめあい区分：中］(Fitting quality:Medium)

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 33 × 3.5	6H	9328680 ¥51,000	6H	9328682 ¥25,500	6H	9328683 ¥25,500	6g	9328687 ¥51,000	6g	9328688 ¥51,000
M 33 × 3	6H	9328690 ¥49,200	6H	9328692 ¥24,600	6H	9328693 ¥24,600	6g	9328697 ¥49,200	6g	9328698 ¥49,200
M 33 × 2	6H	9328700 ¥43,600	6H	9328702 ¥21,800	6H	9328703 ¥21,800	6g	9328707 ¥43,600	6g	9328708 ¥43,600
M 33 × 1.5	6H	9328710 ¥43,600	6H	9328712 ¥21,800	6H	9328713 ¥21,800	6g	9328717 ¥43,600	6g	9328718 ¥43,600
M 35 × 1.5	6H	9328720 ¥45,800	6H	9328722 ¥22,900	6H	9328723 ¥22,900	6g	9328727 ¥45,800	6g	9328728 ¥45,800
M 36 × 4	6H	9328730 ¥55,600	6H	9328732 ¥27,800	6H	9328733 ¥27,800	6g	9328737 ¥55,600	6g	9328738 ¥55,600
M 36 × 3	6H	9328740 ¥52,600	6H	9328742 ¥26,300	6H	9328743 ¥26,300	6g	9328747 ¥52,600	6g	9328748 ¥52,600
M 36 × 2	6H	9328750 ¥47,400	6H	9328752 ¥23,700	6H	9328753 ¥23,700	6g	9328757 ¥47,400	6g	9328758 ¥47,400
M 36 × 1.5	6H	9328760 ¥47,400	6H	9328762 ¥23,700	6H	9328763 ¥23,700	6g	9328767 ¥47,400	6g	9328768 ¥47,400
M 38 × 1.5	6H	9328770 ¥50,200	6H	9328772 ¥25,100	6H	9328773 ¥25,100	6g	9328777 ¥50,200	6g	9328778 ¥50,200
M 39 × 4	6H	9328780 ¥60,600	6H	9328782 ¥30,300	6H	9328783 ¥30,300	6g	9328787 ¥60,600	6g	9328788 ¥60,600
M 39 × 3	6H	9328790 ¥55,800	6H	9328792 ¥27,900	6H	9328793 ¥27,900	6g	9328797 ¥55,800	6g	9328798 ¥55,800
M 39 × 2	6H	9328800 ¥50,600	6H	9328802 ¥25,300	6H	9328803 ¥25,300	6g	9328807 ¥50,600	6g	9328808 ¥50,600
M 39 × 1.5	6H	9328810 ¥50,600	6H	9328812 ¥25,300	6H	9328813 ¥25,300	6g	9328817 ¥50,600	6g	9328818 ¥50,600
M 40 × 3	6H	9328820 ¥57,400	6H	9328822 ¥28,700	6H	9328823 ¥28,700	6g	9328827 ¥57,400	6g	9328828 ¥57,400
M 40 × 2	6H	9328830 ¥52,200	6H	9328832 ¥26,100	6H	9328833 ¥26,100	6g	9328837 ¥52,200	6g	9328838 ¥52,200
M 40 × 1.5	6H	9328840 ¥52,200	6H	9328842 ¥26,100	6H	9328843 ¥26,100	6g	9328847 ¥52,200	6g	9328848 ¥52,200
M 42 × 4.5	6H	9328850 ¥65,400	6H	9328852 ¥32,700	6H	9328853 ¥32,700	6g	9328857 ¥65,400	6g	9328858 ¥65,400
M 42 × 4	6H	9328860 ¥66,000	6H	9328862 ¥33,000	6H	9328863 ¥33,000	6g	9328867 ¥66,000	6g	9328868 ¥66,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M42 ～ M50 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

前ページより

FROM 呼び Size M33 ～ M42

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■JIS (ISO)［はめあい区分：中］(Fitting quality:Medium)

JIS (ISO等級) JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 42 × 3	6H	9328870 ¥60,000	6H	9328872 ¥30,000	6H	9328873 ¥30,000	6g	9328877 ¥60,000	6g	9328878 ¥60,000
M 42 × 2	6H	9328880 ¥54,800	6H	9328882 ¥27,400	6H	9328883 ¥27,400	6g	9328887 ¥54,800	6g	9328888 ¥54,800
M 42 × 1.5	6H	9328890 ¥54,800	6H	9328892 ¥27,400	6H	9328893 ¥27,400	6g	9328897 ¥54,800	6g	9328898 ¥54,800
M 45 × 4.5	6H	9328900 ¥70,600	6H	9328902 ¥35,300	6H	9328903 ¥35,300	6g	9328907 ¥70,600	6g	9328908 ¥70,600
M 45 × 4	6H	9328910 ¥70,600	6H	9328912 ¥35,300	6H	9328913 ¥35,300	6g	9328917 ¥70,600	6g	9328918 ¥70,600
M 45 × 3	6H	9328920 ¥63,800	6H	9328922 ¥31,900	6H	9328923 ¥31,900	6g	9328927 ¥63,800	6g	9328928 ¥63,800
M 45 × 2	6H	9328930 ¥59,000	6H	9328932 ¥29,500	6H	9328933 ¥29,500	6g	9328937 ¥59,000	6g	9328938 ¥59,000
M 45 × 1.5	6H	9328940 ¥59,000	6H	9328942 ¥29,500	6H	9328943 ¥29,500	6g	9328947 ¥59,000	6g	9328948 ¥59,000
M 48 × 5	6H	9328950 ¥77,000	6H	9328952 ¥38,500	6H	9328953 ¥38,500	6g	9328957 ¥77,000	6g	9328958 ¥77,000
M 48 × 4	6H	9328960 ¥77,000	6H	9328962 ¥38,500	6H	9328963 ¥38,500	6g	9328967 ¥77,000	6g	9328968 ¥77,000
M 48 × 3	6H	9328970 ¥69,000	6H	9328972 ¥34,500	6H	9328973 ¥34,500	6g	9328977 ¥69,000	6g	9328978 ¥69,000
M 48 × 2	6H	9328980 ¥64,400	6H	9328982 ¥32,200	6H	9328983 ¥32,200	6g	9328987 ¥64,400	6g	9328988 ¥64,400
M 48 × 1.5	6H	9328990 ¥64,400	6H	9328992 ¥32,200	6H	9328993 ¥32,200	6g	9328997 ¥64,400	6g	9328998 ¥64,400
M 50 × 3	6H	9325020 ¥72,400	6H	9325022 ¥36,200	6H	9325023 ¥36,200	6g	9325027 ¥72,400	6g	9325028 ¥72,400
M 50 × 2	6H	9325030 ¥68,000	6H	9325032 ¥34,000	6H	9325033 ¥34,000	6g	9325037 ¥68,000	6g	9325038 ¥68,000
M 50 × 1.5	6H	9325040 ¥68,000	6H	9325042 ¥34,000	6H	9325043 ¥34,000	6g	9325047 ¥68,000	6g	9325048 ¥68,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

ねじ用限界ゲージ首長タイプ(LG)
Thread Limit Gauge (long neck type)

ねじ用限界プラグゲージの首部のみを長くしたねじプラグゲージです。
※有効ねじ長さの判定には使用できません。有効ねじ長の判定をご検討の場合は当社営業へご相談下さい。
Thread plug gauge with only the neck of the thread limit plug gauge lengthened.
*Cannot be used to determine the effective thread length. Please consult with your nearest OSG sales office if required.

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size ねじサイズ×ピッチ×ℓ Pitch	ハンドル長 Handle Length	プラグ Plug GPNP 精度 Class	GPNP ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	プラグ Plug GP 精度 Class	GP ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4 × 30	40	6H	9344120 ¥69,400	6H	9344122 ¥34,700
M 2.5 × 0.45 × 30	40	6H	9344130 ¥63,800	6H	9344132 ¥31,900
M 2.6 × 0.45 × 30	40	6H	9344140 ¥65,800	6H	9344142 ¥32,900
M 3 × 0.5 × 30	40	6H	9344150 ¥63,000	6H	9344152 ¥31,500
M 4 × 0.7 × 40	48	6H	9344160 ¥60,600	6H	9344162 ¥30,300
M 5 × 0.8 × 40	48	6H	9344170 ¥55,200	6H	9344172 ¥27,600
M 6 × 1 × 40	48	6H	9344180 ¥54,200	6H	9344182 ¥27,100
M 8 × 1.25 × 40	56	6H	9344190 ¥50,000	6H	9344192 ¥25,000
M 10 × 1.5 × 50	56	6H	9344200 ¥50,400	6H	9344202 ¥25,200
M 10 × 1.25 × 50	56	6H	9344210 ¥50,400	6H	9344212 ¥25,200
M 12 × 1.75 × 50	63	6H	9344220 ¥51,200	6H	9344222 ¥25,600
M 12 × 1.25 × 50	63	6H	9344230 ¥51,200	6H	9344232 ¥25,600

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

※1:プラグゲージとハンドルは圧入組立の為、寸法のバラツキ(±1.5mm程度)があります。
※2:ワークとの干渉確認には2mm以上の余裕を確認してからご使用下さい。
※3:有効ねじ長の測定はできません。

※1:The dimensions of the plug gauge and handle vary due to press-fitting (± 1.5 mm).
※2:Please confirm that there is at least 2 mm between the handle and the workpiece with no interference before purchasing.
※3:The effective thread length cannot be measured.

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability
※詳細は▶P.981を参照下さい。
See p.981 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■JIS (ISO) 左ねじ [はめあい区分：中] LH Thread (Fitting quality:Medium)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1.4 × 0.3 -L	5H	9318060 ¥48,400	5H	9318062 ¥24,200	5H	9318063 ¥24,200	6h	9318067 ¥48,400	6h	9318068 ¥48,400
M 2 × 0.4 -L	6H	9318150 ¥36,000	6H	9318152 ¥18,000	6H	9318153 ¥18,000	6g	9318157 ¥36,000	6g	9318158 ¥36,000
M 2.5 × 0.45 -L	6H	9318240 ¥32,200	6H	9318242 ¥16,100	6H	9318243 ¥16,100	6g	9318247 ¥32,200	6g	9318248 ¥32,200
M 3 × 0.5 -L	6H	9318280 ¥33,000	6H	9318282 ¥16,500	6H	9318283 ¥16,500	6g	9318287 ¥33,000	6g	9318288 ¥33,000
M 4 × 0.7 -L	6H	9318350 ¥31,200	6H	9318352 ¥15,600	6H	9318353 ¥15,600	6g	9318357 ¥31,200	6g	9318358 ¥31,200
M 5 × 0.8 -L	6H	9318400 ¥31,000	6H	9318402 ¥15,500	6H	9318403 ¥15,500	6g	9318407 ¥31,000	6g	9318408 ¥31,000
M 6 × 1 -L	6H	9318460 ¥30,800	6H	9318462 ¥15,400	6H	9318463 ¥15,400	6g	9318467 ¥30,800	6g	9318468 ¥30,800
M 7 × 1 -L	6H	9318490 ¥30,800	6H	9318492 ¥15,400	6H	9318493 ¥15,400	6g	9318497 ¥30,800	6g	9318498 ¥30,800
M 8 × 1.25 -L	6H	9318520 ¥31,200	6H	9318522 ¥15,600	6H	9318523 ¥15,600	6g	9318527 ¥31,200	6g	9318528 ¥31,200
M 10 × 1.5 -L	6H	9318600 ¥32,000	6H	9318602 ¥16,000	6H	9318603 ¥16,000	6g	9318607 ¥32,000	6g	9318608 ¥32,000
M 10 × 1.25 -L	6H	9318610 ¥31,200	6H	9318612 ¥15,600	6H	9318613 ¥15,600	6g	9318617 ¥31,200	6g	9318618 ¥31,200
M 12 × 1.75 -L	6H	9318700 ¥33,400	6H	9318702 ¥16,700	6H	9318703 ¥16,700	6g	9318707 ¥33,400	6g	9318708 ¥33,400
M 12 × 1.5 -L	6H	9318710 ¥33,400	6H	9318712 ¥16,700	6H	9318713 ¥16,700	6g	9318717 ¥33,400	6g	9318718 ¥33,400
M 12 × 1.25 -L	6H	9318720 ¥33,400	6H	9318722 ¥16,700	6H	9318723 ¥16,700	6g	9318727 ¥33,400	6g	9318728 ¥33,400
M 14 × 2 -L	6H	9318820 ¥35,200	6H	9318822 ¥17,600	6H	9318823 ¥17,600	6g	9318827 ¥35,200	6g	9318828 ¥35,200

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※1：Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M14 ～ M30 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M1.4 ～ M14

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■JIS (ISO) 左ねじ [はめあい区分：中] LH Thread (Fitting quality:Medium)

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 14 × 1.5 - L	6H	9318830 ¥34,400	6H	9318832 ¥17,200	6H	9318833 ¥17,200	6g	9318837 ¥34,400	6g	9318838 ¥34,400
M 16 × 2 - L	6H	9318940 ¥37,600	6H	9318942 ¥18,800	6H	9318943 ¥18,800	6g	9318947 ¥37,600	6g	9318948 ¥37,600
M 16 × 1.5 - L	6H	9318950 ¥36,400	6H	9318952 ¥18,200	6H	9318953 ¥18,200	6g	9318957 ¥36,400	6g	9318958 ¥36,400
M 18 × 2.5 - L	6H	9319060 ¥36,800	6H	9319062 ¥18,400	6H	9319063 ¥18,400	6g	9319067 ¥36,800	6g	9319068 ¥36,800
M 18 × 1.5 - L	6H	9319080 ¥34,600	6H	9319082 ¥17,300	6H	9319083 ¥17,300	6g	9319087 ¥34,600	6g	9319088 ¥34,600
M 20 × 2.5 - L	6H	9319200 ¥39,600	6H	9319202 ¥19,800	6H	9319203 ¥19,800	6g	9319207 ¥39,600	6g	9319208 ¥39,600
M 20 × 1.5 - L	6H	9319220 ¥36,800	6H	9319222 ¥18,400	6H	9319223 ¥18,400	6g	9319227 ¥36,800	6g	9319228 ¥36,800
M 22 × 2.5 - L	6H	9319290 ¥42,600	6H	9319292 ¥21,300	6H	9319293 ¥21,300	6g	9319297 ¥42,600	6g	9319298 ¥42,600
M 22 × 1.5 - L	6H	9319310 ¥38,200	6H	9319312 ¥19,100	6H	9319313 ¥19,100	6g	9319317 ¥38,200	6g	9319318 ¥38,200
M 24 × 3 - L	6H	9319380 ¥46,800	6H	9319382 ¥23,400	6H	9319383 ¥23,400	6g	9319387 ¥46,800	6g	9319388 ¥46,800
M 24 × 1.5 - L	6H	9319410 ¥40,400	6H	9319412 ¥20,200	6H	9319413 ¥20,200	6g	9319417 ¥40,400	6g	9319418 ¥40,400
M 27 × 3 - L	6H	9319520 ¥50,600	6H	9319522 ¥25,300	6H	9319523 ¥25,300	6g	9319527 ¥50,600	6g	9319528 ¥50,600
M 27 × 1.5 - L	6H	9319550 ¥44,000	6H	9319552 ¥22,000	6H	9319553 ¥22,000	6g	9319557 ¥44,000	6g	9319558 ¥44,000
M 30 × 3.5 - L	6H	9319610 ¥55,200	6H	9319612 ¥27,600	6H	9319613 ¥27,600	6g	9319617 ¥55,200	6g	9319618 ¥55,200
M 30 × 1.5 - L	6H	9319640 ¥46,800	6H	9319642 ¥23,400	6H	9319643 ¥23,400	6g	9319647 ¥46,800	6g	9319648 ¥46,800

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※1：Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■JIS (ISO)［はめあい区分：精］(Fitting quality:Fine)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	5H	9310150 ¥34,600	5H	9310152 ¥17,300	5H	9310153 ¥17,300	4h	9310157 ¥34,600	4h	9310158 ¥34,600
M 3 × 0.5	5H	9310280 ¥30,400	5H	9310282 ¥15,200	5H	9310283 ¥15,200	4h	9310287 ¥30,400	4h	9310288 ¥30,400
M 3.5 × 0.6	5H	9310300 ¥30,000	5H	9310302 ¥15,000	5H	9310303 ¥15,000	4h	9310307 ¥30,000	4h	9310308 ¥30,000
M 4 × 0.7	5H	9310350 ¥28,800	5H	9310352 ¥14,400	5H	9310353 ¥14,400	4h	9310357 ¥28,800	4h	9310358 ¥28,800
M 5 × 0.8	5H	9310400 ¥28,400	5H	9310402 ¥14,200	5H	9310403 ¥14,200	4h	9310407 ¥28,400	4h	9310408 ¥28,400
M 6 × 1	5H	9310460 ¥28,200	5H	9310462 ¥14,100	5H	9310463 ¥14,100	4h	9310467 ¥28,200	4h	9310468 ¥28,200
M 8 × 1.25	5H	9310520 ¥28,400	5H	9310522 ¥14,200	5H	9310523 ¥14,200	4h	9310527 ¥28,400	4h	9310528 ¥28,400
M 8 × 1	5H	9310530 ¥27,600	5H	9310532 ¥13,800	5H	9310533 ¥13,800	4h	9310537 ¥27,600	4h	9310538 ¥27,600
M 10 × 1.5	5H	9310600 ¥28,800	5H	9310602 ¥14,400	5H	9310603 ¥14,400	4h	9310607 ¥28,800	4h	9310608 ¥28,800
M 10 × 1.25	5H	9310610 ¥27,600	5H	9310612 ¥13,800	5H	9310613 ¥13,800	4h	9310617 ¥27,600	4h	9310618 ¥27,600
M 12 × 1.75	5H	9310700 ¥29,400	5H	9310702 ¥14,700	5H	9310703 ¥14,700	4h	9310707 ¥29,400	4h	9310708 ¥29,400
M 12 × 1.5	5H	9310710 ¥28,800	5H	9310712 ¥14,400	5H	9310713 ¥14,400	4h	9310717 ¥28,800	4h	9310718 ¥28,800
M 12 × 1.25	5H	9310720 ¥29,400	5H	9310722 ¥14,700	5H	9310723 ¥14,700	4h	9310727 ¥29,400	4h	9310728 ¥29,400
M 12 × 1	5H	9310730 ¥31,400	5H	9310732 ¥15,700	5H	9310733 ¥15,700	4h	9310737 ¥31,400	4h	9310738 ¥31,400
M 14 × 2	5H	9310820 ¥31,200	5H	9310822 ¥15,600	5H	9310823 ¥15,600	4h	9310827 ¥31,200	4h	9310828 ¥31,200
M 14 × 1.5	5H	9310830 ¥30,800	5H	9310832 ¥15,400	5H	9310833 ¥15,400	4h	9310837 ¥30,800	4h	9310838 ¥30,800
M 14 × 1	5H	9310850 ¥33,400	5H	9310852 ¥16,700	5H	9310853 ¥16,700	4h	9310857 ¥33,400	4h	9310858 ¥33,400
M 16 × 2	5H	9310940 ¥32,800	5H	9310942 ¥16,400	5H	9310943 ¥16,400	4h	9310947 ¥32,800	4h	9310948 ¥32,800
M 16 × 1.5	5H	9310950 ¥31,600	5H	9310952 ¥15,800	5H	9310953 ¥15,800	4h	9310957 ¥31,600	4h	9310958 ¥31,600

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※1：Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M16 ～ M36 NEXT

前ページより

FROM 呼び Size M2 ～ M16

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■JIS (ISO)［はめあい区分：精］(Fitting quality:Fine)

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 16 × 1	5H	9310960 ¥35,200	5H	9310962 ¥17,600	5H	9310963 ¥17,600	4h	9310967 ¥35,200	4h	9310968 ¥35,200
M 18 × 2.5	5H	9311060 ¥35,200	5H	9311062 ¥17,600	5H	9311063 ¥17,600	4h	9311067 ¥35,200	4h	9311068 ¥35,200
M 18 × 1.5	5H	9311080 ¥33,400	5H	9311082 ¥16,700	5H	9311083 ¥16,700	4h	9311087 ¥33,400	4h	9311088 ¥33,400
M 20 × 2.5	5H	9311200 ¥38,000	5H	9311202 ¥19,000	5H	9311203 ¥19,000	4h	9311207 ¥38,000	4h	9311208 ¥38,000
M 20 × 1.5	5H	9311220 ¥35,200	5H	9311222 ¥17,600	5H	9311223 ¥17,600	4h	9311227 ¥35,200	4h	9311228 ¥35,200
M 22 × 2.5	5H	9311290 ¥40,800	5H	9311292 ¥20,400	5H	9311293 ¥20,400	4h	9311297 ¥40,800	4h	9311298 ¥40,800
M 22 × 1.5	5H	9311310 ¥36,800	5H	9311312 ¥18,400	5H	9311313 ¥18,400	4h	9311317 ¥36,800	4h	9311318 ¥36,800
M 24 × 3	5H	9311380 ¥44,800	5H	9311382 ¥22,400	5H	9311383 ¥22,400	4h	9311387 ¥44,800	4h	9311388 ¥44,800
M 24 × 1.5	5H	9311410 ¥38,800	5H	9311412 ¥19,400	5H	9311413 ¥19,400	4h	9311417 ¥38,800	4h	9311418 ¥38,800
M 27 × 3	5H	9311520 ¥48,400	5H	9311522 ¥24,200	5H	9311523 ¥24,200	4h	9311527 ¥48,400	4h	9311528 ¥48,400
M 27 × 1.5	5H	9311550 ¥42,000	5H	9311552 ¥21,000	5H	9311553 ¥21,000	4h	9311557 ¥42,000	4h	9311558 ¥42,000
M 30 × 3.5	5H	9311610 ¥52,800	5H	9311612 ¥26,400	5H	9311613 ¥26,400	4h	9311617 ¥52,800	4h	9311618 ¥52,800
M 30 × 1.5	5H	9311640 ¥44,800	5H	9311642 ¥22,400	5H	9311643 ¥22,400	4h	9311647 ¥44,800	4h	9311648 ¥44,800
M 33 × 3.5	5H	9311710 ¥58,800	5H	9311712 ¥29,400	5H	9311713 ¥29,400	4h	9311717 ¥58,800	4h	9311718 ¥58,800
M 33 × 1.5	5H	9311740 ¥50,200	5H	9311742 ¥25,100	5H	9311743 ¥25,100	4h	9311747 ¥50,200	4h	9311748 ¥50,200
M 36 × 4	5H	9311800 ¥64,200	5H	9311802 ¥32,100	5H	9311803 ¥32,100	4h	9311807 ¥64,200	4h	9311808 ¥64,200
M 36 × 3	5H	9311810 ¥60,200	5H	9311812 ¥30,100	5H	9311813 ¥30,100	4h	9311817 ¥60,200	4h	9311818 ¥60,200
M 36 × 2	5H	9311820 ¥54,000	5H	9311822 ¥27,000	5H	9311823 ¥27,000	4h	9311827 ¥54,000	4h	9311828 ¥54,000
M 36 × 1.5	5H	9311830 ¥54,000	5H	9311832 ¥27,000	5H	9311833 ¥27,000	4h	9311837 ¥54,000	4h	9311838 ¥54,000

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※1：Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD（標準在庫品）となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

植込みボルト(JIS B 1173:2010)用のねじリングゲージです。
Thread ring gauge for studs (JIS B 1173:2010)

植込みボルト(STUD)
Stud Bolt

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	リング Ring					
	GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)
M 6 × 1	STUD	9346787 / ¥26,600	STUD	9346788 / ¥26,600	STUD	9346789 / ¥26,600
M 8 × 1.25	STUD	9346797 / ¥27,200	STUD	9346798 / ¥27,200	STUD	9346799 / ¥27,200
M 10 × 1.5	STUD	9346807 / ¥27,600	STUD	9346808 / ¥27,600	STUD	9346809 / ¥27,600
M 10 × 1.25	STUD	9346817 / ¥26,400	STUD	9346818 / ¥26,400	STUD	9346819 / ¥26,400
M 12 × 1.75	STUD	9346827 / ¥28,400	STUD	9346828 / ¥28,400	STUD	9346829 / ¥28,400
M 12 × 1.25	STUD	9346837 / ¥28,400	STUD	9346838 / ¥28,400	STUD	9346839 / ¥28,400
M 14 × 2	STUD	9346847 / ¥29,800	STUD	9346848 / ¥29,800	STUD	9346849 / ¥29,800
M 16 × 1.5	STUD	9346857 / ¥30,200	STUD	9346858 / ¥30,200	STUD	9346859 / ¥30,200

※JIS B 1173 : 2010

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.981を参照下さい。
See p.981 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

2級±0.03 (従来JIS)
Class 2±0.03 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■めっき前用 Before plating

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	2 +0.03	36060 ¥36,000	2 +0.03	36061 ¥36,000	2 +0.03	36062 ¥18,000	2 +0.03	36063 ¥18,000	2 +0.03	36064 ¥18,000	2 −0.03	36067 ¥36,000	2 −0.03	36068 ¥36,000	2 −0.03	36069 ¥36,000
M 2.3 × 0.4	2 +0.03	36080 ¥35,600	2 +0.03	36081 ¥35,600	2 +0.03	36082 ¥17,800	2 +0.03	36083 ¥17,800	2 +0.03	36084 ¥17,800	2 −0.03	36087 ¥35,600	2 −0.03	36088 ¥35,600	2 −0.03	36089 ¥35,600
M 2.6 × 0.45	2 +0.03	36100 ¥33,400	2 +0.03	36101 ¥33,400	2 +0.03	36102 ¥16,700	2 +0.03	36103 ¥16,700	2 +0.03	36104 ¥16,700	2 −0.03	36107 ¥33,400	2 −0.03	36108 ¥33,400	2 −0.03	36109 ¥33,400
M 3 × 0.6	2 +0.03	36110 ¥33,000	2 +0.03	36111 ¥33,000	2 +0.03	36112 ¥16,500	2 +0.03	36113 ¥16,500	2 +0.03	36114 ¥16,500	2 −0.03	36117 ¥33,000	2 −0.03	36118 ¥33,000	2 −0.03	36119 ¥33,000
M 3 × 0.5	2 +0.03	36120 ¥33,000	2 +0.03	36121 ¥33,000	2 +0.03	36122 ¥16,500	2 +0.03	36123 ¥16,500	2 +0.03	36124 ¥16,500	2 −0.03	36127 ¥33,000	2 −0.03	36128 ¥33,000	2 −0.03	36129 ¥33,000
M 3.5 × 0.6	2 +0.03	36130 ¥31,200	2 +0.03	36131 ¥31,200	2 +0.03	36132 ¥15,600	2 +0.03	36133 ¥15,600	2 +0.03	36134 ¥15,600	2 −0.03	36137 ¥31,200	2 −0.03	36138 ¥31,200	2 −0.03	36139 ¥31,200
M 4 × 0.75	2 +0.03	36140 ¥31,200	2 +0.03	36141 ¥31,200	2 +0.03	36142 ¥15,600	2 +0.03	36143 ¥15,600	2 +0.03	36144 ¥15,600	2 −0.03	36147 ¥31,200	2 −0.03	36148 ¥31,200	2 −0.03	36149 ¥31,200
M 4 × 0.7	2 +0.03	36150 ¥31,200	2 +0.03	36151 ¥31,200	2 +0.03	36152 ¥15,600	2 +0.03	36153 ¥15,600	2 +0.03	36154 ¥15,600	2 −0.03	36157 ¥31,200	2 −0.03	36158 ¥31,200	2 −0.03	36159 ¥31,200
M 5 × 0.9	2 +0.03	36170 ¥30,400	2 +0.03	36171 ¥30,400	2 +0.03	36172 ¥15,200	2 +0.03	36173 ¥15,200	2 +0.03	36174 ¥15,200	2 −0.03	36177 ¥30,400	2 −0.03	36178 ¥30,400	2 −0.03	36179 ¥30,400
M 5 × 0.8	2 +0.03	36180 ¥31,000	2 +0.03	36181 ¥31,000	2 +0.03	36182 ¥15,500	2 +0.03	36183 ¥15,500	2 +0.03	36184 ¥15,500	2 −0.03	36187 ¥31,000	2 −0.03	36188 ¥31,000	2 −0.03	36189 ¥31,000
M 6 × 1	2 +0.03	36200 ¥30,800	2 +0.03	36201 ¥30,800	2 +0.03	36202 ¥15,400	2 +0.03	36203 ¥15,400	2 +0.03	36204 ¥15,400	2 −0.03	36207 ¥30,800	2 −0.03	36208 ¥30,800	2 −0.03	36209 ¥30,800
M 8 × 1.25	2 +0.03	36220 ¥31,200	2 +0.03	36221 ¥31,200	2 +0.03	36222 ¥15,600	2 +0.03	36223 ¥15,600	2 +0.03	36224 ¥15,600	2 −0.03	36227 ¥31,200	2 −0.03	36228 ¥31,200	2 −0.03	36229 ¥31,200
M10 × 1.5	2 +0.03	36240 ¥32,000	2 +0.03	36241 ¥32,000	2 +0.03	36242 ¥16,000	2 +0.03	36243 ¥16,000	2 +0.03	36244 ¥16,000	2 −0.03	36247 ¥32,000	2 −0.03	36248 ¥32,000	2 −0.03	36249 ¥32,000
M10 × 1.25	2 +0.03	36250 ¥31,200	2 +0.03	36251 ¥31,200	2 +0.03	36252 ¥15,600	2 +0.03	36253 ¥15,600	2 +0.03	36254 ¥15,600	2 −0.03	36257 ¥31,200	2 −0.03	36258 ¥31,200	2 −0.03	36259 ¥31,200
M12 × 1.75	2 +0.03	36270 ¥33,400	2 +0.03	36271 ¥33,400	2 +0.03	36272 ¥16,700	2 +0.03	36273 ¥16,700	2 +0.03	36274 ¥16,700	2 −0.03	36277 ¥33,400	2 −0.03	36278 ¥33,400	2 −0.03	36279 ¥33,400

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※1：Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M12 ～ M20 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

前ページより
FROM 呼び Size M2 ～ M12

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■**めっき前用** Before plating

2級±0.03(従来JIS)
Class 2±0.03 (Previous JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M12 × 1.5	2 +0.03	36280 ¥33,400	2 +0.03	36281 ¥33,400	2 +0.03	36282 ¥16,700	2 +0.03	36283 ¥16,700	2 +0.03	36284 ¥16,700	2 −0.03	36287 ¥33,400	2 −0.03	36288 ¥33,400	2 −0.03	36289 ¥33,400
M12 × 1.25	2 +0.03	36290 ¥33,400	2 +0.03	36291 ¥33,400	2 +0.03	36292 ¥16,700	2 +0.03	36293 ¥16,700	2 +0.03	36294 ¥16,700	2 −0.03	36297 ¥33,400	2 −0.03	36298 ¥33,400	2 −0.03	36299 ¥33,400
M14 × 2	2 +0.03	9325690 ¥32,400	—	—	2 +0.03	9325692 ¥16,200	2 +0.03	9325693 ¥16,200	—	—	2 −0.03	9325697 ¥32,400	2 −0.03	9325698 ¥32,400	—	—
M14 × 1.5	2 +0.03	9325700 ¥32,000	—	—	2 +0.03	9325702 ¥16,000	2 +0.03	9325703 ¥16,000	—	—	2 −0.03	9325707 ¥32,000	2 −0.03	9325708 ¥32,000	—	—
M16 × 2	2 +0.03	9325810 ¥34,200	—	—	2 +0.03	9325812 ¥17,100	2 +0.03	9325813 ¥17,100	—	—	2 −0.03	9325817 ¥34,200	2 −0.03	9325818 ¥34,200	—	—
M16 × 1.5	2 +0.03	9325820 ¥33,400	—	—	2 +0.03	9325822 ¥16,700	2 +0.03	9325823 ¥16,700	—	—	2 −0.03	9325827 ¥33,400	2 −0.03	9325828 ¥33,400	—	—
M18 × 2.5	2 +0.03	9325930 ¥36,800	—	—	2 +0.03	9325932 ¥18,400	2 +0.03	9325933 ¥18,400	—	—	2 −0.03	9325937 ¥36,800	2 −0.03	9325938 ¥36,800	—	—
M18 × 1.5	2 +0.03	9325950 ¥34,600	—	—	2 +0.03	9325952 ¥17,300	2 +0.03	9325953 ¥17,300	—	—	2 −0.03	9325957 ¥34,600	2 −0.03	9325958 ¥34,600	—	—
M20 × 2.5	2 +0.03	9326070 ¥39,600	—	—	2 +0.03	9326072 ¥19,800	2 +0.03	9326073 ¥19,800	—	—	2 −0.03	9326077 ¥39,600	2 −0.03	9326078 ¥39,600	—	—
M20 × 1.5	2 +0.03	9326090 ¥36,800	—	—	2 +0.03	9326092 ¥18,400	2 +0.03	9326093 ¥18,400	—	—	2 −0.03	9326097 ¥36,800	2 −0.03	9326098 ¥36,800	—	—

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※1：Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.981を参照下さい。
See p.981 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

6H級+0.03 JIS (ISO等級)
Class 6H+0.03 JIS (ISO)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■ JIS (ISO) めっき前用 [はめあい区分：中] Before plating (Fitting quality:Medium)

呼び Thread Size	プラグ Plug					
	GPNP		GP		NP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	6H+0.03	9312150 / ¥36,000	6H+0.03	9312152 / ¥18,000	6H+0.03	9312153 / ¥18,000
M 3 × 0.5	6H+0.03	9312280 / ¥33,000	6H+0.03	9312282 / ¥16,500	6H+0.03	9312283 / ¥16,500
M 3.5 × 0.6	6H+0.03	9312300 / ¥31,200	6H+0.03	9312302 / ¥15,600	6H+0.03	9312303 / ¥15,600
M 4 × 0.7	6H+0.03	9312350 / ¥31,200	6H+0.03	9312352 / ¥15,600	6H+0.03	9312353 / ¥15,600
M 5 × 0.8	6H+0.03	9312400 / ¥31,000	6H+0.03	9312402 / ¥15,500	6H+0.03	9312403 / ¥15,500
M 6 × 1	6H+0.03	9312460 / ¥30,800	6H+0.03	9312462 / ¥15,400	6H+0.03	9312463 / ¥15,400
M 8 × 1.25	6H+0.03	9312520 / ¥31,200	6H+0.03	9312522 / ¥15,600	6H+0.03	9312523 / ¥15,600
M 10 × 1.5	6H+0.03	9312600 / ¥32,000	6H+0.03	9312602 / ¥16,000	6H+0.03	9312603 / ¥16,000
M 10 × 1.25	6H+0.03	9312610 / ¥31,200	6H+0.03	9312612 / ¥15,600	6H+0.03	9312613 / ¥15,600
M 12 × 1.75	6H+0.03	9312700 / ¥33,400	6H+0.03	9312702 / ¥16,700	6H+0.03	9312703 / ¥16,700
M 12 × 1.5	6H+0.03	9312710 / ¥33,400	6H+0.03	9312712 / ¥16,700	6H+0.03	9312713 / ¥16,700
M 12 × 1.25	6H+0.03	9312720 / ¥33,400	6H+0.03	9312722 / ¥16,700	6H+0.03	9312723 / ¥16,700
M 14 × 2	6H+0.03	9312820 / ¥32,400	6H+0.03	9312822 / ¥16,200	6H+0.03	9312823 / ¥16,200
M 14 × 1.5	6H+0.03	9312830 / ¥32,000	6H+0.03	9312832 / ¥16,000	6H+0.03	9312833 / ¥16,000
M 16 × 2	6H+0.03	9312940 / ¥34,200	6H+0.03	9312942 / ¥17,100	6H+0.03	9312943 / ¥17,100
M 16 × 1.5	6H+0.03	9312950 / ¥33,400	6H+0.03	9312952 / ¥16,700	6H+0.03	9312953 / ¥16,700
M 18 × 2.5	6H+0.03	9313060 / ¥36,800	6H+0.03	9313062 / ¥18,400	6H+0.03	9313063 / ¥18,400
M 18 × 1.5	6H+0.03	9313080 / ¥34,600	6H+0.03	9313082 / ¥17,300	6H+0.03	9313083 / ¥17,300
M 20 × 2.5	6H+0.03	9313200 / ¥39,600	6H+0.03	9313202 / ¥19,800	6H+0.03	9313203 / ¥19,800
M 20 × 1.5	6H+0.03	9313220 / ¥36,800	6H+0.03	9313222 / ¥18,400	6H+0.03	9313223 / ¥18,400

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※1：Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

2B級・2A級 JIS(UNC,UNF)※
Class 2B・2A JIS(UNC,UNF)※

ユニファイ(U)ねじ Unified inch screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
No.0 - 80 UNF	2B	34010 ¥42,600	2B	34011 ¥42,600	2B	34012 ¥21,300	2B	34013 ¥21,300	2B	34014 ¥21,300	2A	34017 ¥42,600	2A	34018 ¥42,600	2A	34019 ¥42,600
No.1 - 64 UNC	2B	34020 ¥36,600	2B	34021 ¥36,600	2B	34022 ¥18,300	2B	34023 ¥18,300	2B	34024 ¥18,300	2A	34027 ¥36,600	2A	34028 ¥36,600	2A	34029 ¥36,600
No.1 - 72 UNF	2B	34030 ¥36,600	2B	34031 ¥36,600	2B	34032 ¥18,300	2B	34033 ¥18,300	2B	34034 ¥18,300	2A	34037 ¥36,600	2A	34038 ¥36,600	2A	34039 ¥36,600
No.2 - 56 UNC	2B	34040 ¥30,800	2B	34041 ¥30,800	2B	34042 ¥15,400	2B	34043 ¥15,400	2B	34044 ¥15,400	2A	34047 ¥30,800	2A	34048 ¥30,800	2A	34049 ¥30,800
No.2 - 64 UNF	2B	34050 ¥33,000	2B	34051 ¥33,000	2B	34052 ¥16,500	2B	34053 ¥16,500	2B	34054 ¥16,500	2A	34057 ¥33,000	2A	34058 ¥33,000	2A	34059 ¥33,000
No.3 - 48 UNC	2B	34060 ¥30,800	2B	34061 ¥30,800	2B	34062 ¥15,400	2B	34063 ¥15,400	2B	34064 ¥15,400	2A	34067 ¥30,800	2A	34068 ¥30,800	2A	34069 ¥30,800
No.3 - 56 UNF	2B	34070 ¥30,800	2B	34071 ¥30,800	2B	34072 ¥15,400	2B	34073 ¥15,400	2B	34074 ¥15,400	2A	34077 ¥30,800	2A	34078 ¥30,800	2A	34079 ¥30,800
No.4 - 40 UNC	2B	34080 ¥29,200	2B	34081 ¥29,200	2B	34082 ¥14,600	2B	34083 ¥14,600	2B	34084 ¥14,600	2A	34087 ¥29,200	2A	34088 ¥29,200	2A	34089 ¥29,200
No.4 - 48 UNF	2B	34090 ¥29,200	2B	34091 ¥29,200	2B	34092 ¥14,600	2B	34093 ¥14,600	2B	34094 ¥14,600	2A	34097 ¥29,200	2A	34098 ¥29,200	2A	34099 ¥29,200
No.5 - 40 UNC	2B	34110 ¥28,200	2B	34111 ¥28,200	2B	34112 ¥14,100	2B	34113 ¥14,100	2B	34114 ¥14,100	2A	34117 ¥28,200	2A	34118 ¥28,200	2A	34119 ¥28,200
No.5 - 44 UNF	2B	34120 ¥29,200	2B	34121 ¥29,200	2B	34122 ¥14,600	2B	34123 ¥14,600	2B	34124 ¥14,600	2A	34127 ¥29,200	2A	34128 ¥29,200	2A	34129 ¥29,200
No.6 - 32 UNC	2B	34130 ¥28,200	2B	34131 ¥28,200	2B	34132 ¥14,100	2B	34133 ¥14,100	2B	34134 ¥14,100	2A	34137 ¥28,200	2A	34138 ¥28,200	2A	34139 ¥28,200
No.6 - 40 UNF	2B	34140 ¥28,200	2B	34141 ¥28,200	2B	34142 ¥14,100	2B	34143 ¥14,100	2B	34144 ¥14,100	2A	34147 ¥28,200	2A	34148 ¥28,200	2A	34149 ¥28,200
No.8 - 32 UNC	2B	34150 ¥28,600	2B	34151 ¥28,600	2B	34152 ¥14,300	2B	34153 ¥14,300	2B	34154 ¥14,300	2A	34157 ¥28,600	2A	34158 ¥28,600	2A	34159 ¥28,600
No.8 - 36 UNF	2B	34160 ¥27,600	2B	34161 ¥27,600	2B	34162 ¥13,800	2B	34163 ¥13,800	2B	34164 ¥13,800	2A	34167 ¥27,600	2A	34168 ¥27,600	2A	34169 ¥27,600
No.10-24 UNC	2B	34170 ¥26,600	2B	34171 ¥26,600	2B	34172 ¥13,300	2B	34173 ¥13,300	2B	34174 ¥13,300	2A	34177 ¥26,600	2A	34178 ¥26,600	2A	34179 ¥26,600
No.10-32 UNF	2B	34180 ¥27,000	2B	34181 ¥27,000	2B	34182 ¥13,500	2B	34183 ¥13,500	2B	34184 ¥13,500	2A	34187 ¥27,000	2A	34188 ¥27,000	2A	34189 ¥27,000
No.12-24 UNC	2B	34190 ¥27,000	2B	34191 ¥27,000	2B	34192 ¥13,500	2B	34193 ¥13,500	2B	34194 ¥13,500	2A	34197 ¥27,000	2A	34198 ¥27,000	2A	34199 ¥27,000
No.12-28 UNF	2B	34200 ¥27,000	2B	34201 ¥27,000	2B	34202 ¥13,500	2B	34203 ¥13,500	2B	34204 ¥13,500	2A	34207 ¥27,000	2A	34208 ¥27,000	2A	34209 ¥27,000

※UNEF,UNS,UNは、"ANSI/ASME B1.2"準用です。
※UNEF, UNS, UN are manufactured in correspondence to " ANSI / ASME B1.2 ".

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size 1/4 ～ 5/8 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size No.0 ～ No.12

ユニファイ(U)ねじ Unified inch screw threads

2B級・2A級 JIS(UNC,UNF)※
Class 2B・2A JIS(UNC,UNF)※

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
1/4 -20 UNC	2B	34220 ¥27,000	2B	34221 ¥27,000	2B	34222 ¥13,500	2B	34223 ¥13,500	2B	34224 ¥13,500	2A	34227 ¥27,000	2A	34228 ¥27,000	2A	34229 ¥27,000
1/4 -28 UNF	2B	34230 ¥27,000	2B	34231 ¥27,000	2B	34232 ¥13,500	2B	34233 ¥13,500	2B	34234 ¥13,500	2A	34237 ¥27,000	2A	34238 ¥27,000	2A	34239 ¥27,000
1/4 -32 UNEF	2B	34240 ¥32,800	2B	34241 ¥32,800	2B	34242 ¥16,400	2B	34243 ¥16,400	2B	34244 ¥16,400	2A	34247 ¥32,800	2A	34248 ¥32,800	2A	34249 ¥32,800
5/16 -18 UNC	2B	34250 ¥27,200	2B	34251 ¥27,200	2B	34252 ¥13,600	2B	34253 ¥13,600	2B	34254 ¥13,600	2A	34257 ¥27,200	2A	34258 ¥27,200	2A	34259 ¥27,200
5/16 -24 UNF	2B	34260 ¥27,600	2B	34261 ¥27,600	2B	34262 ¥13,800	2B	34263 ¥13,800	2B	34264 ¥13,800	2A	34267 ¥27,600	2A	34268 ¥27,600	2A	34269 ¥27,600
5/16 -32 UNEF	2B	34270 ¥32,800	2B	34271 ¥32,800	2B	34272 ¥16,400	2B	34273 ¥16,400	2B	34274 ¥16,400	2A	34277 ¥32,800	2A	34278 ¥32,800	2A	34279 ¥32,800
3/8 -16 UNC	2B	34280 ¥27,600	2B	34281 ¥27,600	2B	34282 ¥13,800	2B	34283 ¥13,800	2B	34284 ¥13,800	2A	34287 ¥27,600	2A	34288 ¥27,600	2A	34289 ¥27,600
3/8 -24 UNF	2B	34290 ¥28,800	2B	34291 ¥28,800	2B	34292 ¥14,400	2B	34293 ¥14,400	2B	34294 ¥14,400	2A	34297 ¥28,800	2A	34298 ¥28,800	2A	34299 ¥28,800
3/8 -32 UNEF	2B	34300 ¥33,000	2B	34301 ¥33,000	2B	34302 ¥16,500	2B	34303 ¥16,500	2B	34304 ¥16,500	2A	34307 ¥33,000	2A	34308 ¥33,000	2A	34309 ¥33,000
7/16 -14 UNC	2B	34310 ¥28,800	2B	34311 ¥28,800	2B	34312 ¥14,400	2B	34313 ¥14,400	2B	34314 ¥14,400	2A	34317 ¥28,800	2A	34318 ¥28,800	2A	34319 ¥28,800
7/16 -20 UNF	2B	34320 ¥28,800	2B	34321 ¥28,800	2B	34322 ¥14,400	2B	34323 ¥14,400	2B	34324 ¥14,400	2A	34327 ¥28,800	2A	34328 ¥28,800	2A	34329 ¥28,800
1/2 -13 UNC	2B	34340 ¥29,200	2B	34341 ¥29,200	2B	34342 ¥14,600	2B	34343 ¥14,600	2B	34344 ¥14,600	2A	34347 ¥29,200	2A	34348 ¥29,200	2A	34349 ¥29,200
1/2 -20 UNF	2B	34360 ¥29,200	2B	34361 ¥29,200	2B	34362 ¥14,600	2B	34363 ¥14,600	2B	34364 ¥14,600	2A	34367 ¥29,200	2A	34368 ¥29,200	2A	34369 ¥29,200
1/2 -32 UN	2B	9330600 ¥35,200	2B	9330601 ¥35,200	2B	9330602 ¥17,600	2B	9330603 ¥17,600	2B	9330604 ¥17,600	2A	9330607 ¥35,200	2A	9330608 ¥35,200	2A	9330609 ¥35,200
9/16 -12 UNC	2B	34390 ¥31,000	2B	34391 ¥31,000	2B	34392 ¥15,500	2B	34393 ¥15,500	2B	34394 ¥15,500	2A	34397 ¥31,000	2A	34398 ¥31,000	2A	34399 ¥31,000
9/16 -18 UNF	2B	34400 ¥30,800	2B	34401 ¥30,800	2B	34402 ¥15,400	2B	34403 ¥15,400	2B	34404 ¥15,400	2A	34407 ¥30,800	2A	34408 ¥30,800	2A	34409 ¥30,800
5/8 -11 UNC	2B	34420 ¥32,800	2B	34421 ¥32,800	2B	34422 ¥16,400	2B	34423 ¥16,400	2B	34424 ¥16,400	2A	34427 ¥32,800	2A	34428 ¥32,800	2A	34429 ¥32,800
5/8 -18 UNF	2B	34430 ¥32,000	2B	34431 ¥32,000	2B	34432 ¥16,000	2B	34433 ¥16,000	2B	34434 ¥16,000	2A	34437 ¥32,000	2A	34438 ¥32,000	2A	34439 ¥32,000
5/8 -24 UNEF	2B	34440 ¥39,200	2B	34441 ¥39,200	2B	34442 ¥19,600	2B	34443 ¥19,600	2B	34444 ¥19,600	2A	34447 ¥39,200	2A	34448 ¥39,200	2A	34449 ¥39,200

※UNEF,UNS,UNは、"ANSI/ASME B1.2"準用です。
※UNEF, UNS, UN are manufactured in correspondence to " ANSI / ASME B1.2 ".

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size 3/4 ～ 1 3/8 NEXT

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

前ページより FROM 呼び Size 1/4 ～ 5/8

2B級・2A級 JIS(UNC,UNF)※
Class 2B・2A JIS(UNC,UNF)※

ユニファイ(U)ねじ Unified inch screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
3/4 -10 UNC	2B	34450 ¥38,000	2B	34451 ¥38,000	2B	34452 ¥19,000	2B	34453 ¥19,000	2B	34454 ¥19,000	2A	34457 ¥38,000	2A	34458 ¥38,000	2A	34459 ¥38,000
3/4 -16 UNF	2B	34460 ¥35,200	2B	34461 ¥35,200	2B	34462 ¥17,600	2B	34463 ¥17,600	2B	34464 ¥17,600	2A	34467 ¥35,200	2A	34468 ¥35,200	2A	34469 ¥35,200
7/8 - 9 UNC	2B	34480 ¥41,000	2B	34481 ¥41,000	2B	34482 ¥20,500	2B	34483 ¥20,500	2B	34484 ¥20,500	2A	34487 ¥41,000	2A	34488 ¥41,000	2A	34489 ¥41,000
7/8 -14 UNF	2B	34490 ¥36,800	2B	34491 ¥36,800	2B	34492 ¥18,400	2B	34493 ¥18,400	2B	34494 ¥18,400	2A	34497 ¥36,800	2A	34498 ¥36,800	2A	34499 ¥36,800
1 - 8 UNC	2B	34510 ¥45,400	2B	34511 ¥45,400	2B	34512 ¥22,700	2B	34513 ¥22,700	2B	34514 ¥22,700	2A	34517 ¥45,400	2A	34518 ¥45,400	2A	34519 ¥45,400
1 -12 UNF	2B	34520 ¥41,000	2B	34521 ¥41,000	2B	34522 ¥20,500	2B	34523 ¥20,500	2B	34524 ¥20,500	2A	34527 ¥41,000	2A	34528 ¥41,000	2A	34529 ¥41,000
1 -14 UNS	2B	34530 ¥54,200	2B	34531 ¥54,200	2B	34532 ¥27,100	2B	34533 ¥27,100	2B	34534 ¥27,100	2A	34537 ¥54,200	2A	34538 ¥54,200	2A	34539 ¥54,200
1 1/16-12 UN	2B	9330660 ¥58,800	2B	9330661 ¥58,800	2B	9330662 ¥29,400	2B	9330663 ¥29,400	2B	9330664 ¥29,400	2A	9330667 ¥58,800	2A	9330668 ¥58,800	2A	9330669 ¥58,800
1 1/8 - 7 UNC	2B	34550 ¥52,800	2B	34551 ¥52,800	2B	34552 ¥26,400	2B	34553 ¥26,400	2B	34554 ¥26,400	2A	34557 ¥52,800	2A	34558 ¥52,800	2A	34559 ¥52,800
1 1/8 - 8 UN	2B	9330680 ¥63,000	2B	9330681 ¥63,000	2B	9330682 ¥31,500	2B	9330683 ¥31,500	2B	9330684 ¥31,500	2A	9330687 ¥63,000	2A	9330688 ¥63,000	2A	9330689 ¥63,000
1 1/8 -12 UNF	2B	34560 ¥44,000	2B	34561 ¥44,000	2B	34562 ¥22,000	2B	34563 ¥22,000	2B	34564 ¥22,000	2A	34567 ¥44,000	2A	34568 ¥44,000	2A	34569 ¥44,000
1 3/16-12 UN	2B	9330700 ¥67,200	2B	9330701 ¥67,200	2B	9330702 ¥33,600	2B	9330703 ¥33,600	2B	9330704 ¥33,600	2A	9330707 ¥67,200	2A	9330708 ¥67,200	2A	9330709 ¥67,200
1 1/4 - 7 UNC	2B	34580 ¥58,800	2B	34581 ¥58,800	2B	34582 ¥29,400	2B	34583 ¥29,400	2B	34584 ¥29,400	2A	34587 ¥58,800	2A	34588 ¥58,800	2A	34589 ¥58,800
1 1/4 - 8 UN	2B	9330710 ¥70,600	2B	9330711 ¥70,600	2B	9330712 ¥35,300	2B	9330713 ¥35,300	2B	9330714 ¥35,300	2A	9330717 ¥70,600	2A	9330718 ¥70,600	2A	9330719 ¥70,600
1 1/4 -12 UNF	2B	34590 ¥50,200	2B	34591 ¥50,200	2B	34592 ¥25,100	2B	34593 ¥25,100	2B	34594 ¥25,100	2A	34597 ¥50,200	2A	34598 ¥50,200	2A	34599 ¥50,200
1 5/16-12 UN	2B	9330720 ¥74,000	2B	9330721 ¥74,000	2B	9330722 ¥37,000	2B	9330723 ¥37,000	2B	9330724 ¥37,000	2A	9330727 ¥74,000	2A	9330728 ¥74,000	2A	9330729 ¥74,000
1 3/8 - 6 UNC	2B	34620 ¥64,400	2B	34621 ¥64,400	2B	34622 ¥32,200	2B	34623 ¥32,200	2B	34624 ¥32,200	2A	34627 ¥64,400	2A	34628 ¥64,400	2A	34629 ¥64,400
1 3/8 - 8 UN	2B	9330730 ¥77,000	2B	9330731 ¥77,000	2B	9330732 ¥38,500	2B	9330733 ¥38,500	2B	9330734 ¥38,500	2A	9330737 ¥77,000	2A	9330738 ¥77,000	2A	9330739 ¥77,000
1 3/8 -12 UNF	2B	34630 ¥54,000	2B	34631 ¥54,000	2B	34632 ¥27,000	2B	34633 ¥27,000	2B	34634 ¥27,000	2A	34637 ¥54,000	2A	34638 ¥54,000	2A	34639 ¥54,000

※UNEF,UNS,UNは、"ANSI/ASME B1.2"準用です。
※UNEF, UNS, UN are manufactured in correspondence to " ANSI / ASME B1.2 ".

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ 呼び Size 1 1/2 ～ 4 3/4 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size 3/4 ～ 1 3/8

ユニファイ(U)ねじ Unified inch screw threads

2B級・2A級 JIS(UNC,UNF)※
Class 2B・2A JIS(UNC,UNF)※

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
1 1/2 - 6 UNC	2B	34650 ¥69,400	2B	34651 ¥69,400	2B	34652 ¥34,700	2B	34653 ¥34,700	2B	34654 ¥34,700	2A	34657 ¥69,400	2A	34658 ¥69,400	2A	34659 ¥69,400
1 1/2 - 8 UN	2B	9330750 ¥83,000	2B	9330751 ¥83,000	2B	9330752 ¥41,500	2B	9330753 ¥41,500	2B	9330754 ¥41,500	2A	9330757 ¥83,000	2A	9330758 ¥83,000	2A	9330759 ¥83,000
1 1/2 -12 UNF	2B	34660 ¥57,400	2B	34661 ¥57,400	2B	34662 ¥28,700	2B	34663 ¥28,700	2B	34664 ¥28,700	2A	34667 ¥57,400	2A	34668 ¥57,400	2A	34669 ¥57,400
1 5/8 - 8 UN	2B	9330770 ¥90,000	2B	9330771 ¥90,000	2B	9330772 ¥45,000	2B	9330773 ¥45,000	2B	9330774 ¥45,000	2A	9330777 ¥90,000	2A	9330778 ¥90,000	2A	9330779 ¥90,000
1 7/8 - 8 UN	2B	9330790 ¥112,800	2B	9330791 ¥112,800	2B	9330792 ¥56,400	2B	9330793 ¥56,400	2B	9330794 ¥56,400	2A	9330797 ¥112,800	2A	9330798 ¥112,800	2A	9330799 ¥112,800
1 3/4 - 5 UNC	2B	34690 ¥81,400	2B	34691 ¥81,400	2B	34692 ¥40,700	2B	34693 ¥40,700	2B	34694 ¥40,700	2A	34697 ¥81,400	2A	34698 ¥81,400	2A	34699 ¥81,400
1 3/4 - 8 UN	2B	9330780 ¥97,400	2B	9330781 ¥97,400	2B	9330782 ¥48,700	2B	9330783 ¥48,700	2B	9330784 ¥48,700	2A	9330787 ¥97,400	2A	9330788 ¥97,400	2A	9330789 ¥97,400
2 -4 -1/2 UNC	2B	34730 ¥102,000	2B	34731 ¥102,000	2B	34732 ¥51,000	2B	34733 ¥51,000	2B	34734 ¥51,000	2A	34737 ¥102,000	2A	34738 ¥102,000	2A	34739 ¥102,000
2 - 8 UN	2B	9330800 ¥122,600	2B	9330801 ¥122,600	2B	9330802 ¥61,300	2B	9330803 ¥61,300	2B	9330804 ¥61,300	2A	9330807 ¥122,600	2A	9330808 ¥122,600	2A	9330809 ¥122,600
2 1/2 - 8 UN	—	— —	—	— —	2B	9330902 ¥65,000	2B	9330903 ¥65,000	2B	9330904 ¥65,000	2A	9330907 ¥130,000	2A	9330908 ¥130,000	2A	9330909 ¥130,000
3 - 8 UN	—	— —	—	— —	2B	9330952 ¥79,900	2B	9330953 ¥79,900	2B	9330954 ¥79,900	2A	9330957 ¥159,800	2A	9330958 ¥159,800	2A	9330959 ¥159,800
3 1/2 - 8 UN	—	— —	—	— —	2B	9331052 ¥98,800	2B	9331053 ¥98,800	2B	9331054 ¥98,800	2A	9331057 ¥197,600	2A	9331058 ¥197,600	2A	9331059 ¥197,600
4 - 8 UN	—	— —	—	— —	2B	9331102 ¥123,000	2B	9331103 ¥123,000	2B	9331104 ¥123,000	2A	9331107 ¥246,000	2A	9331108 ¥246,000	2A	9331109 ¥246,000
4 1/2 - 8 UN	—	— —	—	— —	2B	9331202 ¥136,000	2B	9331203 ¥136,000	2B	9331204 ¥136,000	2A	9331207 ¥272,000	2A	9331208 ¥272,000	2A	9331209 ¥272,000
4 3/4 - 8 UN	—	— —	—	— —	2B	9331232 ¥144,000	2B	9331233 ¥144,000	2B	9331234 ¥144,000	2A	9331237 ¥288,000	2A	9331238 ¥288,000	2A	9331239 ¥288,000

※UNEF,UNS,UNは、"ANSI/ASME B1.2"準用です。
※UNEF, UNS, UN are manufactured in correspondence to " ANSI / ASME B1.2 ".

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

3B級・3A級 (JIS)
Class 3B・3A(JIS)

ユニファイ(U)ねじ Unified inch screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
No. 2 - 56 UNC	3B	9334350 ¥30,800	3B	9334351 ¥30,800	3B	9334352 ¥15,400	3B	9334353 ¥15,400	3B	9334354 ¥15,400	3A	9334357 ¥30,800	3A	9334358 ¥30,800	3A	9334359 ¥30,800
No. 3 - 48 UNC	3B	9334370 ¥30,800	3B	9334371 ¥30,800	3B	9334372 ¥15,400	3B	9334373 ¥15,400	3B	9334374 ¥15,400	3A	9334377 ¥30,800	3A	9334378 ¥30,800	3A	9334379 ¥30,800
No. 4 - 40 UNC	3B	9334390 ¥29,200	3B	9334391 ¥29,200	3B	9334392 ¥14,600	3B	9334393 ¥14,600	3B	9334394 ¥14,600	3A	9334397 ¥29,200	3A	9334398 ¥29,200	3A	9334399 ¥29,200
No. 5 - 40 UNC	3B	9334410 ¥28,200	3B	9334411 ¥28,200	3B	9334412 ¥14,100	3B	9334413 ¥14,100	3B	9334414 ¥14,100	3A	9334417 ¥28,200	3A	9334418 ¥28,200	3A	9334419 ¥28,200
No. 6 - 32 UNC	3B	34810 ¥28,200	3B	34811 ¥28,200	3B	34812 ¥14,100	3B	34813 ¥14,100	3B	34814 ¥14,100	3A	34817 ¥28,200	3A	34818 ¥28,200	3A	34819 ¥28,200
No. 6 - 40 UNF	3B	34820 ¥28,200	3B	34821 ¥28,200	3B	34822 ¥14,100	3B	34823 ¥14,100	3B	34824 ¥14,100	3A	34827 ¥28,200	3A	34828 ¥28,200	3A	34829 ¥28,200
No. 8 - 32 UNC	3B	34830 ¥28,600	3B	34831 ¥28,600	3B	34832 ¥14,300	3B	34833 ¥14,300	3B	34834 ¥14,300	3A	34837 ¥28,600	3A	34838 ¥28,600	3A	34839 ¥28,600
No. 8 - 36 UNF	3B	34840 ¥27,600	3B	34841 ¥27,600	3B	34842 ¥13,800	3B	34843 ¥13,800	3B	34844 ¥13,800	3A	34847 ¥27,600	3A	34848 ¥27,600	3A	34849 ¥27,600
No.10 - 24 UNC	3B	34850 ¥26,600	3B	34851 ¥26,600	3B	34852 ¥13,300	3B	34853 ¥13,300	3B	34854 ¥13,300	3A	34857 ¥26,600	3A	34858 ¥26,600	3A	34859 ¥26,600
No.10 - 32 UNF	3B	34860 ¥27,000	3B	34861 ¥27,000	3B	34862 ¥13,500	3B	34863 ¥13,500	3B	34864 ¥13,500	3A	34867 ¥27,000	3A	34868 ¥27,000	3A	34869 ¥27,000
No.12 - 24 UNC	3B	34870 ¥27,000	3B	34871 ¥27,000	3B	34872 ¥13,500	3B	34873 ¥13,500	3B	34874 ¥13,500	3A	34877 ¥27,000	3A	34878 ¥27,000	3A	34879 ¥27,000
No.12 - 28 UNF	3B	34880 ¥27,000	3B	34881 ¥27,000	3B	34882 ¥13,500	3B	34883 ¥13,500	3B	34884 ¥13,500	3A	34887 ¥27,000	3A	34888 ¥27,000	3A	34889 ¥27,000
1/4 - 20 UNC	3B	34900 ¥27,000	3B	34901 ¥27,000	3B	34902 ¥13,500	3B	34903 ¥13,500	3B	34904 ¥13,500	3A	34907 ¥27,000	3A	34908 ¥27,000	3A	34909 ¥27,000
1/4 - 28 UNF	3B	34910 ¥27,000	3B	34911 ¥27,000	3B	34912 ¥13,500	3B	34913 ¥13,500	3B	34914 ¥13,500	3A	34917 ¥27,000	3A	34918 ¥27,000	3A	34919 ¥27,000
5/16 - 18 UNC	3B	34930 ¥27,200	3B	34931 ¥27,200	3B	34932 ¥13,600	3B	34933 ¥13,600	3B	34934 ¥13,600	3A	34937 ¥27,200	3A	34938 ¥27,200	3A	34939 ¥27,200
5/16 - 24 UNF	3B	34940 ¥27,600	3B	34941 ¥27,600	3B	34942 ¥13,800	3B	34943 ¥13,800	3B	34944 ¥13,800	3A	34947 ¥27,600	3A	34948 ¥27,600	3A	34949 ¥27,600
3/8 - 16 UNC	3B	34960 ¥27,600	3B	34961 ¥27,600	3B	34962 ¥13,800	3B	34963 ¥13,800	3B	34964 ¥13,800	3A	34967 ¥27,600	3A	34968 ¥27,600	3A	34969 ¥27,600
3/8 - 24 UNF	3B	34980 ¥28,800	3B	34981 ¥28,800	3B	34982 ¥14,400	3B	34983 ¥14,400	3B	34984 ¥14,400	3A	34987 ¥28,800	3A	34988 ¥28,800	3A	34989 ¥28,800

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size 7/16 ～ 1 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size No.2 ～ 3/8

ユニファイ(U)ねじ Unified inch screw threads

3B級・3A級 (JIS)
Class 3B・3A(JIS)

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
7/16 - 14 UNC	3B	35000 ¥28,800	3B	35001 ¥28,800	3B	35002 ¥14,400	3B	35003 ¥14,400	3B	35004 ¥14,400	3A	35007 ¥28,800	3A	35008 ¥28,800	3A	35009 ¥28,800
7/16 - 20 UNF	3B	35010 ¥28,800	3B	35011 ¥28,800	3B	35012 ¥14,400	3B	35013 ¥14,400	3B	35014 ¥14,400	3A	35017 ¥28,800	3A	35018 ¥28,800	3A	35019 ¥28,800
1/2 - 13 UNC	3B	35030 ¥29,200	3B	35031 ¥29,200	3B	35032 ¥14,600	3B	35033 ¥14,600	3B	35034 ¥14,600	3A	35037 ¥29,200	3A	35038 ¥29,200	3A	35039 ¥29,200
1/2 - 20 UNF	3B	35050 ¥29,200	3B	35051 ¥29,200	3B	35052 ¥14,600	3B	35053 ¥14,600	3B	35054 ¥14,600	3A	35057 ¥29,200	3A	35058 ¥29,200	3A	35059 ¥29,200
9/16 - 12 UNC	3B	35080 ¥31,000	3B	35081 ¥31,000	3B	35082 ¥15,500	3B	35083 ¥15,500	3B	35084 ¥15,500	3A	35087 ¥31,000	3A	35088 ¥31,000	3A	35089 ¥31,000
9/16 - 18 UNF	3B	35090 ¥30,800	3B	35091 ¥30,800	3B	35092 ¥15,400	3B	35093 ¥15,400	3B	35094 ¥15,400	3A	35097 ¥30,800	3A	35098 ¥30,800	3A	35099 ¥30,800
5/8 - 11 UNC	3B	35110 ¥32,800	3B	35111 ¥32,800	3B	35112 ¥16,400	3B	35113 ¥16,400	3B	35114 ¥16,400	3A	35117 ¥32,800	3A	35118 ¥32,800	3A	35119 ¥32,800
5/8 - 18 UNF	3B	35120 ¥32,000	3B	35121 ¥32,000	3B	35122 ¥16,000	3B	35123 ¥16,000	3B	35124 ¥16,000	3A	35127 ¥32,000	3A	35128 ¥32,000	3A	35129 ¥32,000
3/4 - 10 UNC	3B	35140 ¥38,000	3B	35141 ¥38,000	3B	35142 ¥19,000	3B	35143 ¥19,000	3B	35144 ¥19,000	3A	35147 ¥38,000	3A	35148 ¥38,000	3A	35149 ¥38,000
3/4 - 16 UNF	3B	35150 ¥35,200	3B	35151 ¥35,200	3B	35152 ¥17,600	3B	35153 ¥17,600	3B	35154 ¥17,600	3A	35157 ¥35,200	3A	35158 ¥35,200	3A	35159 ¥35,200
7/8 - 9 UNC	3B	35170 ¥41,000	3B	35171 ¥41,000	3B	35172 ¥20,500	3B	35173 ¥20,500	3B	35174 ¥20,500	3A	35177 ¥41,000	3A	35178 ¥41,000	3A	35179 ¥41,000
7/8 - 14 UNF	3B	35180 ¥36,800	3B	35181 ¥36,800	3B	35182 ¥18,400	3B	35183 ¥18,400	3B	35184 ¥18,400	3A	35187 ¥36,800	3A	35188 ¥36,800	3A	35189 ¥36,800
1 - 8 UNC	3B	35200 ¥45,400	3B	35201 ¥45,400	3B	35202 ¥22,700	3B	35203 ¥22,700	3B	35204 ¥22,700	3A	35207 ¥45,400	3A	35208 ¥45,400	3A	35209 ¥45,400
1 - 12 UNF	3B	35210 ¥41,000	3B	35211 ¥41,000	3B	35212 ¥20,500	3B	35213 ¥20,500	3B	35214 ¥20,500	3A	35217 ¥41,000	3A	35218 ¥41,000	3A	35219 ¥41,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability
※詳細は▶P.981を参照下さい。
See p.981 for details
ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

ANSI/ASME B1.2に準拠したUNJおねじのリングゲージです。
ゲージ方式はANSI規格の調整式ゲージ方式ではなく、JIS規格準拠の固定式ゲージ方式となります。
UNJ thread ring gauge in compliant with ANSI/ASME B1.2.
The gauge system is not the adjustable gauge system of the ANSI standard, but the fixed gauge system of the JIS standard.

3A級
Class 3A

ユニファイ(UNJ)ねじ　Unified inch screw threads (UNJ Thread form)

呼び Thread Size	リング Ring					
	GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
0.1380 - 32 UNJC	3A	9345057 ¥31,000	3A	9345058 ¥31,000	3A	9345059 ¥31,000
0.1640 - 32 UNJC	3A	9345067 ¥31,400	3A	9345068 ¥31,400	3A	9345069 ¥31,400
0.1900 - 32 UNJF	3A	9345077 ¥29,800	3A	9345078 ¥29,800	3A	9345079 ¥29,800
0.2160 - 28 UNJF	3A	9345087 ¥29,800	3A	9345088 ¥29,800	3A	9345089 ¥29,800
0.2500 - 28 UNJF	3A	9345097 ¥29,800	3A	9345098 ¥29,800	3A	9345099 ¥29,800
0.3125 - 18 UNJC	3A	9345107 ¥29,800	3A	9345108 ¥29,800	3A	9345109 ¥29,800
0.3125 - 24 UNJF	3A	9345117 ¥30,600	3A	9345118 ¥30,600	3A	9345119 ¥30,600
0.3750 - 24 UNJF	3A	9345127 ¥32,000	3A	9345128 ¥32,000	3A	9345129 ¥32,000
0.4375 - 20 UNJF	3A	9345137 ¥32,000	3A	9345138 ¥32,000	3A	9345139 ¥32,000
0.5000 - 20 UNJF	3A	9345147 ¥32,200	3A	9345148 ¥32,200	3A	9345149 ¥32,200
0.5625 - 18 UNJF	3A	9345157 ¥33,800	3A	9345158 ¥33,800	3A	9345159 ¥33,800
0.6250 - 18 UNJF	3A	9345167 ¥35,200	3A	9345168 ¥35,200	3A	9345169 ¥35,200
0.7500 - 16 UNJF	3A	9345177 ¥38,600	3A	9345178 ¥38,600	3A	9345179 ¥38,600

※UNJは"ANSI/ASME B1.2"準用です。
※UNJ is manufactured in correspondence to " ANSI / ASME B1.2 " .

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

ゲージ方式はJIS規格に準拠した検査用と工作用があります。ANSI規格のゲージ方式ではありません。
There are two types of gauges in compliance with JIS standards, one for inspection and one for working. Not ANSI standard gauge system.

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

2級（従来JIS）
Class 2 (Previous JIS)

ウィット(W)ねじ Whitworth screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
W 1/16 -60	2	35410 ¥61,800	2	35411 ¥61,800	2	35412 ¥30,900	2	35413 ¥30,900	2	35414 ¥30,900	2	35417 ¥61,800	2	35418 ¥61,800	2	35419 ¥61,800
W 1/8 -40	2	35420 ¥43,000	2	35421 ¥43,000	2	35422 ¥21,500	2	35423 ¥21,500	2	35424 ¥21,500	2	35427 ¥43,000	2	35428 ¥43,000	2	35429 ¥43,000
W 3/16 -24	2	35430 ¥40,800	2	35431 ¥40,800	2	35432 ¥20,400	2	35433 ¥20,400	2	35434 ¥20,400	2	35437 ¥40,800	2	35438 ¥40,800	2	35439 ¥40,800
W 1/4 -20	2	35440 ¥42,400	2	35441 ¥42,400	2	35442 ¥21,200	2	35443 ¥21,200	2	35444 ¥21,200	2	35447 ¥42,400	2	35448 ¥42,400	2	35449 ¥42,400
W 5/16 -18	2	35450 ¥42,600	2	35451 ¥42,600	2	35452 ¥21,300	2	35453 ¥21,300	2	35454 ¥21,300	2	35457 ¥42,600	2	35458 ¥42,600	2	35459 ¥42,600
W 3/8 -16	2	35460 ¥43,000	2	35461 ¥43,000	2	35462 ¥21,500	2	35463 ¥21,500	2	35464 ¥21,500	2	35467 ¥43,000	2	35468 ¥43,000	2	35469 ¥43,000
W 7/16 -14	2	35470 ¥45,200	2	35471 ¥45,200	2	35472 ¥22,600	2	35473 ¥22,600	2	35474 ¥22,600	2	35477 ¥45,200	2	35478 ¥45,200	2	35479 ¥45,200
W 1/2 -12	2	35480 ¥45,600	2	35481 ¥45,600	2	35482 ¥22,800	2	35483 ¥22,800	2	35484 ¥22,800	2	35487 ¥45,600	2	35488 ¥45,600	2	35489 ¥45,600
W 9/16 -12	2	35490 ¥48,000	2	35491 ¥48,000	2	35492 ¥24,000	2	35493 ¥24,000	2	35494 ¥24,000	2	35497 ¥48,000	2	35498 ¥48,000	2	35499 ¥48,000
W 5/8 -11	2	35500 ¥51,000	2	35501 ¥51,000	2	35502 ¥25,500	2	35503 ¥25,500	2	35504 ¥25,500	2	35507 ¥51,000	2	35508 ¥51,000	2	35509 ¥51,000
W 3/4 -10	2	35510 ¥59,000	2	35511 ¥59,000	2	35512 ¥29,500	2	35513 ¥29,500	2	35514 ¥29,500	2	35517 ¥59,000	2	35518 ¥59,000	2	35519 ¥59,000
W 7/8 - 9	2	35520 ¥63,400	2	35521 ¥63,400	2	35522 ¥31,700	2	35523 ¥31,700	2	35524 ¥31,700	2	35527 ¥63,400	2	35528 ¥63,400	2	35529 ¥63,400
W1 - 8	2	35530 ¥70,200	2	35531 ¥70,200	2	35532 ¥35,100	2	35533 ¥35,100	2	35534 ¥35,100	2	35537 ¥70,200	2	35538 ¥70,200	2	35539 ¥70,200
W1 1/8 - 7	2	35540 ¥82,000	2	35541 ¥82,000	2	35542 ¥41,000	2	35543 ¥41,000	2	35544 ¥41,000	2	35547 ¥82,000	2	35548 ¥82,000	2	35549 ¥82,000
W1 1/4 - 7	2	35550 ¥91,600	2	35551 ¥91,600	2	35552 ¥45,800	2	35553 ¥45,800	2	35554 ¥45,800	2	35557 ¥91,600	2	35558 ¥91,600	2	35559 ¥91,600
W1 3/8 - 6	2	35560 ¥99,800	2	35561 ¥99,800	2	35562 ¥49,900	2	35563 ¥49,900	2	35564 ¥49,900	2	35567 ¥99,800	2	35568 ¥99,800	2	35569 ¥99,800
W1 1/2 - 6	2	35570 ¥108,000	2	35571 ¥108,000	2	35572 ¥54,000	2	35573 ¥54,000	2	35574 ¥54,000	2	35577 ¥108,000	2	35578 ¥108,000	2	35579 ¥108,000
W1 5/8 - 5	2	35580 ¥117,000	2	35581 ¥117,000	2	35582 ¥58,500	2	35583 ¥58,500	2	35584 ¥58,500	2	35587 ¥117,000	2	35588 ¥117,000	2	35589 ¥117,000
W1 3/4 - 5	2	35590 ¥126,600	2	35591 ¥126,600	2	35592 ¥63,300	2	35593 ¥63,300	2	35594 ¥63,300	2	35597 ¥126,600	2	35598 ¥126,600	2	35599 ¥126,600
W1 7/8 - 4-1/2	2	35600 ¥143,200	2	35601 ¥143,200	2	35602 ¥71,600	2	35603 ¥71,600	2	35604 ¥71,600	2	35607 ¥143,200	2	35608 ¥143,200	2	35609 ¥143,200
W2 - 4-1/2	2	35610 ¥159,200	2	35611 ¥159,200	2	35612 ¥79,600	2	35613 ¥79,600	2	35614 ¥79,600	2	35617 ¥159,200	2	35618 ¥159,200	2	35619 ¥159,200

在庫区分は全てD（標準在庫品）となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)

Limit gauges for screw threads

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

ウィット(W)ねじ Whitworth screw threads

■左ねじ LH Threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
W1/4 - 20 - L	2	9330050 ¥50,800	2	9330051 ¥50,800	2	9330052 ¥25,400	2	9330053 ¥25,400	2	9330054 ¥25,400	2	9330057 ¥50,800	2	9330058 ¥50,800	2	9330059 ¥50,800
W5/16 - 18 - L	2	9330060 ¥51,000	2	9330061 ¥51,000	2	9330062 ¥25,500	2	9330063 ¥25,500	2	9330064 ¥25,500	2	9330067 ¥51,000	2	9330068 ¥51,000	2	9330069 ¥51,000
W3/8 - 16 - L	2	9330070 ¥51,000	2	9330071 ¥51,000	2	9330072 ¥25,500	2	9330073 ¥25,500	2	9330074 ¥25,500	2	9330077 ¥51,000	2	9330078 ¥51,000	2	9330079 ¥51,000
W1/2 - 12 - L	2	9330090 ¥54,800	2	9330091 ¥54,800	2	9330092 ¥27,400	2	9330093 ¥27,400	2	9330094 ¥27,400	2	9330097 ¥54,800	2	9330098 ¥54,800	2	9330099 ¥54,800
W5/8 - 11 - L	2	9330110 ¥61,200	2	9330111 ¥61,200	2	9330112 ¥30,600	2	9330113 ¥30,600	2	9330114 ¥30,600	2	9330117 ¥61,200	2	9330118 ¥61,200	2	9330119 ¥61,200
W3/4 - 10 - L	2	9330120 ¥70,600	2	9330121 ¥70,600	2	9330122 ¥35,300	2	9330123 ¥35,300	2	9330124 ¥35,300	2	9330127 ¥70,600	2	9330128 ¥70,600	2	9330129 ¥70,600
W7/8 - 9 - L	2	9330130 ¥76,000	2	9330131 ¥76,000	2	9330132 ¥38,000	2	9330133 ¥38,000	2	9330134 ¥38,000	2	9330137 ¥76,000	2	9330138 ¥76,000	2	9330139 ¥76,000
W1 - 8 - L	2	9330140 ¥84,200	2	9330141 ¥84,200	2	9330142 ¥42,100	2	9330143 ¥42,100	2	9330144 ¥42,100	2	9330147 ¥84,200	2	9330148 ¥84,200	2	9330149 ¥84,200

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

ねじ用限界ゲージ(LG)
Limit gauges for screw threads

2級（従来JIS）
Class 2 (Previous JIS)

ミシン(SM)ねじ　Screw threads for Sewing machines

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
SM 3/32 - 56	2	38920 ¥40,800	2	38921 ¥40,800	2	38922 ¥20,400	2	38923 ¥20,400	2	38924 ¥20,400	2	38927 ¥40,800	2	38928 ¥40,800	2	38929 ¥40,800
SM 1/8 - 40	2	38940 ¥40,000	2	38941 ¥40,000	2	38942 ¥20,000	2	38943 ¥20,000	2	38944 ¥20,000	2	38947 ¥40,000	2	38948 ¥40,000	2	38949 ¥40,000
SM 1/8 - 44	2	38950 ¥40,000	2	38951 ¥40,000	2	38952 ¥20,000	2	38953 ¥20,000	2	38954 ¥20,000	2	38957 ¥40,000	2	38958 ¥40,000	2	38959 ¥40,000
SM 9/64 - 40	2	38970 ¥39,400	2	38971 ¥39,400	2	38972 ¥19,700	2	38973 ¥19,700	2	38974 ¥19,700	2	38977 ¥39,400	2	38978 ¥39,400	2	38979 ¥39,400
SM11/64 - 40	2	38990 ¥39,400	2	38991 ¥39,400	2	38992 ¥19,700	2	38993 ¥19,700	2	38994 ¥19,700	2	38997 ¥39,400	2	38998 ¥39,400	2	38999 ¥39,400
SM 3/16 - 28	2	39010 ¥37,200	2	39011 ¥37,200	2	39012 ¥18,600	2	39013 ¥18,600	2	39014 ¥18,600	2	39017 ¥37,200	2	39018 ¥37,200	2	39019 ¥37,200
SM 3/16 - 32	2	39020 ¥38,000	2	39021 ¥38,000	2	39022 ¥19,000	2	39023 ¥19,000	2	39024 ¥19,000	2	39027 ¥38,000	2	39028 ¥38,000	2	39029 ¥38,000
SM15/64 - 28	2	39060 ¥37,800	2	39061 ¥37,800	2	39062 ¥18,900	2	39063 ¥18,900	2	39064 ¥18,900	2	39067 ¥37,800	2	39068 ¥37,800	2	39069 ¥37,800
SM 1/4 - 40	2	39090 ¥42,400	2	39091 ¥42,400	2	39092 ¥21,200	2	39093 ¥21,200	2	39094 ¥21,200	2	39097 ¥42,400	2	39098 ¥42,400	2	39099 ¥42,400

在庫区分は全てD（標準在庫品）となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

TiNコーティングねじ用限界ゲージ(TIN-LG)

TiN Coated Thread Limit Gauge

注:摩耗が進行しやすい通り側ゲージのみTiNコーティングを施しています。
TiN coating is applied only to the go side of the gauge as wear tends to progress.

ねじ部表面にTiNコーティング(金色)を施してあり、コーティングの付着状態によりゲージの摩耗状況の目安を目視判断できます。また、高硬度のTiNコーティングにより、ねじゲージの長寿命化を実現します。

The thread surface is coated with TiN (gold color), and wear on the gauge can be visually determined based on the adhesion of the coating.
In addition, long tool life of the thread gauge is achieved by the high hardness TiN coating.

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug					
	GPIP		GPWP		GP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	2	9344240 / ¥36,000	2	9344241 / ¥36,000	2	9344242 / ¥21,000
M 2.5 × 0.45	2	9344250 / ¥32,240	2	9344251 / ¥32,240	2	9344252 / ¥18,840
M 2.6 × 0.45	2	9344260 / ¥33,740	2	9344261 / ¥33,740	2	9344262 / ¥19,640
M 3 × 0.5	2	9344270 / ¥31,760	2	9344271 / ¥31,760	2	9344272 / ¥18,560
M 4 × 0.7	2	9344280 / ¥29,900	2	9344281 / ¥29,900	2	9344282 / ¥17,500
M 5 × 0.8	2	9344290 / ¥29,660	2	9344291 / ¥29,660	2	9344292 / ¥17,360
M 6 × 1	2	9344300 / ¥29,040	2	9344301 / ¥29,040	2	9344302 / ¥16,940
M 8 × 1.25	2	9344310 / ¥29,660	2	9344311 / ¥29,660	2	9344312 / ¥17,360
M 10 × 1.5	2	9344320 / ¥29,900	2	9344321 / ¥29,900	2	9344322 / ¥17,500
M 10 × 1.25	2	9344330 / ¥28,840	2	9344331 / ¥28,840	2	9344332 / ¥16,840
M 12 × 1.75	2	9344340 / ¥30,940	2	9344341 / ¥30,940	2	9344342 / ¥18,040

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

CADデータ(DXF・STEP)ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

TiNコーティングねじ用限界ゲージ(TIN-LG)
TiN Coated Thread Limit Gauge

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug			
	GPNP		GP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	6H	9344350 / ¥36,000	6H	9344352 / ¥21,000
M 2.5 × 0.45	6H	9344360 / ¥32,240	6H	9344362 / ¥18,840
M 2.6 × 0.45	6H	9344370 / ¥33,740	6H	9344372 / ¥19,640
M 3 × 0.5	6H	9344380 / ¥31,760	6H	9344382 / ¥18,560
M 4 × 0.7	6H	9344390 / ¥29,900	6H	9344392 / ¥17,500
M 5 × 0.8	6H	9344400 / ¥29,660	6H	9344402 / ¥17,360
M 6 × 1	6H	9344410 / ¥29,040	6H	9344412 / ¥16,940
M 8 × 1.25	6H	9344420 / ¥29,660	6H	9344422 / ¥17,360
M 10 × 1.5	6H	9344430 / ¥29,900	6H	9344432 / ¥17,500
M 10 × 1.25	6H	9344440 / ¥28,840	6H	9344442 / ¥16,840
M 12 × 1.75	6H	9344450 / ¥30,940	6H	9344452 / ¥18,040

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※1:Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.981を参照下さい。
See p.981 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

OSGアプリなら「Myカタログ」に登録でオリジナルのカタログ棚を作成可能 ▶▶▶P.6

TiNコーティングねじ用限界ゲージ(TIN-LG)

TiN Coated Thread Limit Gauge

注:摩耗が進行しやすい通り側ゲージのみTiNコーティングを施しています。
TiN coating is applied only to the go side of the gauge as wear tends to progress.

ねじ部表面にTiNコーティング(金色)を施してあり、コーティングの付着状態によりゲージの摩耗状況の目安を目視判断できます。また、高硬度のTiNコーティングにより、ねじゲージの長寿命化を実現します。ANSI/ASME B1.2に準拠した航空機用のUNJねじ用のゲージです。

The thread surface is coated with TiN (gold color), and wear on the gauge can be visually determined based on the adhesion of the coating. In addition, long tool life of the thread gauge is achieved by the high hardness TiN coating.
UNJ thread gauge in compliant with ANSI/ASME B1.2 for aircraft.

3B級
Class 3B

ユニファイ(UNJ)ねじ　Unified inch screw threads (UNJ Thread form)

呼び Thread Size	プラグ Plug					
	GPIP		GPWP		GP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)
0.1380 - 32 UNJC	3B	9344930 / ¥37,100	3B	9344931 / ¥37,100	3B	9344932 / ¥21,600
0.1640 - 32 UNJC	3B	9344940 / ¥37,700	3B	9344941 / ¥37,700	3B	9344942 / ¥22,000
0.1900 - 32 UNJF	3B	9344950 / ¥35,700	3B	9344951 / ¥35,700	3B	9344952 / ¥20,800
0.2160 - 28 UNJF	3B	9344960 / ¥35,700	3B	9344961 / ¥35,700	3B	9344962 / ¥20,800
0.2500 - 28 UNJF	3B	9344970 / ¥35,700	3B	9344971 / ¥35,700	3B	9344972 / ¥20,800
0.3125 - 18 UNJC	3B	9344980 / ¥35,900	3B	9344981 / ¥35,900	3B	9344982 / ¥21,000
0.3125 - 24 UNJF	3B	9344990 / ¥36,500	3B	9344991 / ¥36,500	3B	9344992 / ¥21,200
0.3750 - 24 UNJF	3B	9345000 / ¥38,200	3B	9345001 / ¥38,200	3B	9345002 / ¥22,200
0.4375 - 20 UNJF	3B	9345010 / ¥38,200	3B	9345011 / ¥38,200	3B	9345012 / ¥22,200
0.5000 - 20 UNJF	3B	9345020 / ¥38,500	3B	9345021 / ¥38,500	3B	9345022 / ¥22,400
0.5625 - 18 UNJF	3B	9345030 / ¥40,700	3B	9345031 / ¥40,700	3B	9345032 / ¥23,800
0.6250 - 18 UNJF	3B	9345040 / ¥42,200	3B	9345041 / ¥42,200	3B	9345042 / ¥24,600
0.7500 - 16 UNJF	3B	9345050 / ¥46,500	3B	9345051 / ¥46,500	3B	9345052 / ¥27,200

※UNJは"ANSI/ASME B1.2"準用です。
※UNJ is manufactured in correspondence to " ANSI / ASME B1.2 " .

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

ゲージ方式はJIS規格に準拠した検査用と工作用があります。ANSI規格のゲージ方式ではありません。
There are two types of gauges in compliance with JIS standards, one for inspection and one for working. Not ANSI standard gauge system.

形状やサイズ、被削材などの条件から最適な工具を選定 ▶▶▶P.6

DLCコーティングねじ用限界ゲージ(DLC-LG)

DLC Coated Thread Limit Gauge

ねじ部表面に潤滑性の優れたDLCコーティングを施しており、溶着対策に有効です。また、高硬度のDLCコーティングにより、ねじゲージの長寿命化を実現します。特に非鉄金属(アルミ、銅、樹脂など)の材料に効果的です。

DLC coating with excellent lubricity is applied to the thread surface, which is effective in preventing welding. In addition, the long life of the thread gauge is achieved by the high hardness DLC coating. It is especially effective for non-ferrous metals (aluminum, copper, resin, etc.).

注:溶着しやすい通り側ゲージのみDLCコーティングを施しています。

DLC coating is applied only to the go side of the gauge, which is easy to weld.

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug					
	GPIP		GPWP		GP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	2	9344460 / ¥36,000	2	9344461 / ¥36,000	2	9344462 / ¥21,000
M 2.5 × 0.45	2	9344470 / ¥32,240	2	9344471 / ¥32,240	2	9344472 / ¥18,840
M 2.6 × 0.45	2	9344480 / ¥33,740	2	9344481 / ¥33,740	2	9344482 / ¥19,640
M 3 × 0.5	2	9344490 / ¥31,760	2	9344491 / ¥31,760	2	9344492 / ¥18,560
M 4 × 0.7	2	9344500 / ¥29,900	2	9344501 / ¥29,900	2	9344502 / ¥17,500
M 5 × 0.8	2	9344510 / ¥29,660	2	9344511 / ¥29,660	2	9344512 / ¥17,360
M 6 × 1	2	9344520 / ¥29,040	2	9344521 / ¥29,040	2	9344522 / ¥16,940
M 8 × 1.25	2	9344530 / ¥29,660	2	9344531 / ¥29,660	2	9344532 / ¥17,360
M 10 × 1.5	2	9344540 / ¥29,900	2	9344541 / ¥29,900	2	9344542 / ¥17,500
M 10 × 1.25	2	9344550 / ¥28,840	2	9344551 / ¥28,840	2	9344552 / ¥16,840
M 12 × 1.75	2	9344560 / ¥30,940	2	9344561 / ¥30,940	2	9344562 / ¥18,040

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.981を参照下さい。
See p.981 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

OSGアプリにカタログをダウンロードすればオフラインで閲覧可能 ▶▶▶P.6

DLCコーティングねじ用限界ゲージ(DLC-LG)

DLC Coated Thread Limit Gauge

ねじ部表面に潤滑性の優れたDLCコーティングを施しており、溶着対策に有効です。また、高硬度のDLCコーティングにより、ねじゲージの長寿命化を実現します。特に非鉄金属(アルミ、銅、樹脂など)の材料に効果的です。

DLC coating with excellent lubricity is applied to the thread surface, which is effective in preventing welding. In addition, the long life of the thread gauge is achieved by the high hardness DLC coating. It is especially effective for non-ferrous metals (aluminum, copper, resin, etc.).

注:溶着しやすい通り側ゲージのみDLCコーティングを施しています。

DLC coating is applied only to the go side of the gauge, which is easy to weld.

JIS(ISO等級) JIS (ISO)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug			
	GPNP		GP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)
M 2 × 0.4	6H	9344570 / ¥36,000	6H	9344572 / ¥21,000
M 2.5 × 0.45	6H	9344580 / ¥32,240	6H	9344582 / ¥18,840
M 2.6 × 0.45	6H	9344590 / ¥33,740	6H	9344592 / ¥19,640
M 3 × 0.5	6H	9344600 / ¥31,760	6H	9344602 / ¥18,560
M 4 × 0.7	6H	9344610 / ¥29,900	6H	9344612 / ¥17,500
M 5 × 0.8	6H	9344620 / ¥29,660	6H	9344622 / ¥17,360
M 6 × 1	6H	9344630 / ¥29,040	6H	9344632 / ¥16,940
M 8 × 1.25	6H	9344640 / ¥29,660	6H	9344642 / ¥17,360
M 10 × 1.5	6H	9344650 / ¥29,900	6H	9344652 / ¥17,500
M 10 × 1.25	6H	9344660 / ¥28,840	6H	9344662 / ¥16,840
M 12 × 1.75	6H	9344670 / ¥30,940	6H	9344672 / ¥18,040

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。

※1 : Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。

Stock are categolized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ

Inspection results,Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.981を参照下さい。
See p.981 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

製品検索サイトから見積依頼書・注文書を作成できます ▶▶▶P.6

管用平行ねじゲージ(LG)
Parallel pipe threads

PSめねじの合否判定にはP.957管用テーパねじゲージ(TG PT)を用います(JIS B 0253)。
ねじ用限界ゲージ(LG)を使用するのはおねじがPSの場合に限られます。
At the inspection of PS internal thread, Taper Pipe Thread Gage (TG, PT) to be used (JIS B 0253)

—
(従来JIS) (Previous JIS)

管用平行ねじゲージ(PS) Parallel pipe threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
PS 1/8 - 28	—	35910 ¥37,000	—	35911 ¥37,000	—	35912 ¥18,500	—	35913 ¥18,500	—	35914 ¥18,500	—	35917 ¥37,000	—	35918 ¥37,000	—	35919 ¥37,000
PS 1/4 - 19	—	35920 ¥38,000	—	35921 ¥38,000	—	35922 ¥19,000	—	35923 ¥19,000	—	35924 ¥19,000	—	35927 ¥38,000	—	35928 ¥38,000	—	35929 ¥38,000
PS 3/8 - 19	—	35930 ¥41,000	—	35931 ¥41,000	—	35932 ¥20,500	—	35933 ¥20,500	—	35934 ¥20,500	—	35937 ¥41,000	—	35938 ¥41,000	—	35939 ¥41,000
PS 1/2 - 14	—	35940 ¥49,200	—	35941 ¥49,200	—	35942 ¥24,600	—	35943 ¥24,600	—	35944 ¥24,600	—	35947 ¥49,200	—	35948 ¥49,200	—	35949 ¥49,200
PS 5/8 - 14	—	35950 ¥52,200	—	35951 ¥52,200	—	35952 ¥26,100	—	35953 ¥26,100	—	35954 ¥26,100	—	35957 ¥52,200	—	35958 ¥52,200	—	35959 ¥52,200
PS 3/4 - 14	—	35960 ¥55,400	—	35961 ¥55,400	—	35962 ¥27,700	—	35963 ¥27,700	—	35964 ¥27,700	—	35967 ¥55,400	—	35968 ¥55,400	—	35969 ¥55,400
PS 7/8 - 14	—	35970 ¥60,000	—	35971 ¥60,000	—	35972 ¥30,000	—	35973 ¥30,000	—	35974 ¥30,000	—	35977 ¥60,000	—	35978 ¥60,000	—	35979 ¥60,000
PS 1 - 11	—	35980 ¥72,400	—	35981 ¥72,400	—	35982 ¥36,200	—	35983 ¥36,200	—	35984 ¥36,200	—	35987 ¥72,400	—	35988 ¥72,400	—	35989 ¥72,400
PS 1 1/8 - 11	—	35990 ¥82,000	—	35991 ¥82,000	—	35992 ¥41,000	—	35993 ¥41,000	—	35994 ¥41,000	—	35997 ¥82,000	—	35998 ¥82,000	—	35999 ¥82,000
PS 1 1/4 - 11	—	36000 ¥89,400	—	36001 ¥89,400	—	36002 ¥44,700	—	36003 ¥44,700	—	36004 ¥44,700	—	36007 ¥89,400	—	36008 ¥89,400	—	36009 ¥89,400
PS 1 1/2 - 11	—	36010 ¥103,400	—	36011 ¥103,400	—	36012 ¥51,700	—	36013 ¥51,700	—	36014 ¥51,700	—	36017 ¥103,400	—	36018 ¥103,400	—	36019 ¥103,400
PS 1 3/4 - 11	—	36020 ¥123,800	—	36021 ¥123,800	—	36022 ¥61,900	—	36023 ¥61,900	—	36024 ¥61,900	—	36027 ¥123,800	—	36028 ¥123,800	—	36029 ¥123,800
PS 2 - 11	—	— —	—	— —	—	36032 ¥71,000	—	36033 ¥71,000	—	36034 ¥71,000	—	36037 ¥142,000	—	36038 ¥142,000	—	36039 ¥142,000
PS 2 1/4 - 11	—	— —	—	— —	—	9333012 ¥85,100	—	9333013 ¥85,100	—	9333014 ¥85,100	—	9333017 ¥170,200	—	9333018 ¥170,200	—	9333019 ¥170,200
PS 2 1/2 - 11	—	— —	—	— —	—	9333032 ¥100,000	—	9333033 ¥100,000	—	9333034 ¥100,000	—	9333037 ¥200,000	—	9333038 ¥200,000	—	9333039 ¥200,000
PS 3 - 11	—	— —	—	— —	—	9333072 ¥130,000	—	9333073 ¥130,000	—	9333074 ¥130,000	—	9333077 ¥260,000	—	9333078 ¥260,000	—	9333079 ¥260,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

管用平行ねじゲージ(LG)
Parallel pipe threads

A級(従来JIS)
Class A (Previous JIS)

管用平行ねじゲージ(PF) Parallel pipe threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring								
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR				
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)			
PF 1/8 - 28	A	35710 ¥37,000	A	35711 ¥37,000	A/B	35712 ¥18,500	A	35713 ¥18,500	A	35714 ¥18,500	A/B	35717 ¥37,000	A	35718 ¥37,000	A	35719 ¥37,000			
PF 1/4 - 19	A	35720 ¥38,000	A	35721 ¥38,000	A/B	35722 ¥19,000	A	35723 ¥19,000	A	35724 ¥19,000	A/B	35727 ¥38,000	A	35728 ¥38,000	A	35729 ¥38,000			
PF 3/8 - 19	A	35730 ¥41,000	A	35731 ¥41,000	A/B	35732 ¥20,500	A	35733 ¥20,500	A	35734 ¥20,500	A/B	35737 ¥41,000	A	35738 ¥41,000	A	35739 ¥41,000			
PF 1/2 - 14	A	35740 ¥49,200	A	35741 ¥49,200	A/B	35742 ¥24,600	A	35743 ¥24,600	A	35744 ¥24,600	A/B	35747 ¥49,200	A	35748 ¥49,200	A	35749 ¥49,200			
PF 5/8 - 14	A	35750 ¥52,200	A	35751 ¥52,200	A/B	35752 ¥26,100	A	35753 ¥26,100	A	35754 ¥26,100	A/B	35757 ¥52,200	A	35758 ¥52,200	A	35759 ¥52,200			
PF 3/4 - 14	A	35760 ¥55,400	A	35761 ¥55,400	A/B	35762 ¥27,700	A	35763 ¥27,700	A	35764 ¥27,700	A/B	35767 ¥55,400	A	35768 ¥55,400	A	35769 ¥55,400			
PF 7/8 - 14	A	35770 ¥60,000	A	35771 ¥60,000	A/B	35772 ¥30,000	A	35773 ¥30,000	A	35774 ¥30,000	A/B	35777 ¥60,000	A	35778 ¥60,000	A	35779 ¥60,000			
PF 1 - 11	A	35780 ¥72,400	A	35781 ¥72,400	A/B	35782 ¥36,200	A	35783 ¥36,200	A	35784 ¥36,200	A/B	35787 ¥72,400	A	35788 ¥72,400	A	35789 ¥72,400			
PF 1 1/8 - 11	A	35790 ¥82,000	A	35791 ¥82,000	A/B	35792 ¥41,000	A	35793 ¥41,000	A	35794 ¥41,000	A/B	35797 ¥82,000	A	35798 ¥82,000	A	35799 ¥82,000			
PF 1 1/4 - 11	A	35800 ¥89,400	A	35801 ¥89,400	A/B	35802 ¥44,700	A	35803 ¥44,700	A	35804 ¥44,700	A/B	35807 ¥89,400	A	35808 ¥89,400	A	35809 ¥89,400			
PF 1 1/2 - 11	A	35810 ¥103,400	A	35811 ¥103,400	A/B	35812 ¥51,700	A	35813 ¥51,700	A	35814 ¥51,700	A/B	35817 ¥103,400	A	35818 ¥103,400	A	35819 ¥103,400			
PF 1 3/4 - 11	A	35820 ¥123,800	A	35821 ¥123,800	A/B	35822 ¥61,900	A	35823 ¥61,900	A	35824 ¥61,900	A/B	35827 ¥123,800	A	35828 ¥123,800	A	35829 ¥123,800			
PF 2 - 11	—	—	—	—	A/B	35832 ¥71,000	A	35833 ¥71,000	A	35834 ¥71,000	A/B	35837 ¥142,000	A	35838 ¥142,000	A	35839 ¥142,000			
PF 2 1/4 - 11	—	—	—	—	A/B	9332512 ¥85,100	A	9332513 ¥85,100	A	9332514 ¥85,100	A/B	9332517 ¥170,200	A	9332518 ¥170,200	A	9332519 ¥170,200			
PF 2 1/2 - 11	—	—	—	—	A/B	9332532 ¥100,000	A	9332533 ¥100,000	A	9332534 ¥100,000	A/B	9332537 ¥200,000	A	9332538 ¥200,000	A	9332539 ¥200,000			
PF 3 - 11	—	—	—	—	A/B	9332572 ¥130,000	A	9332573 ¥130,000	A	9332574 ¥130,000	A/B	9332577 ¥260,000	A	9332578 ¥260,000	A	9332579 ¥260,000			
PF 3 1/2 - 11	—	—	—	—	A/B	9332592 ¥154,000	A	9332593 ¥154,000	A	9332594 ¥154,000	A/B	9332597 ¥308,000	A	9332598 ¥308,000	A	9332599 ¥308,000			
PF 4 - 11	—	—	—	—	A/B	9332612 ¥180,000	A	9332613 ¥180,000	A	9332614 ¥180,000	A/B	9332617 ¥360,000	A	9332618 ¥360,000	A	9332619 ¥360,000			

※1：通り側ゲージ (GP, GR) はA級B級共用です。
※1：GO gauges (GP, GR) can be used by both class A and class B.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

管用平行ねじゲージ(LG)
Parallel pipe threads

B級(従来JIS)
Class B (Previous JIS)

管用平行ねじゲージ(PF) Parallel pipe threads

呼び Thread Size	プラグ Plug										リング Ring					
	GPIP		GPWP		GP		IP		WP		GR		IR		WR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
PF 1/8 - 28	B	9332700 ¥37,000	B	9332701 ¥37,000	A/B	35712 ¥18,500	B	9332703 ¥18,500	B	9332704 ¥18,500	A/B	35717 ¥37,000	B	9332708 ¥37,000	B	9332709 ¥37,000
PF 1/4 - 19	B	9332720 ¥38,000	B	9332721 ¥38,000	A/B	35722 ¥19,000	B	9332723 ¥19,000	B	9332724 ¥19,000	A/B	35727 ¥38,000	B	9332728 ¥38,000	B	9332729 ¥38,000
PF 3/8 - 19	B	9332740 ¥41,000	B	9332741 ¥41,000	A/B	35732 ¥20,500	B	9332743 ¥20,500	B	9332744 ¥20,500	A/B	35737 ¥41,000	B	9332748 ¥41,000	B	9332749 ¥41,000
PF 1/2 - 14	B	9332760 ¥49,200	B	9332761 ¥49,200	A/B	35742 ¥24,600	B	9332763 ¥24,600	B	9332764 ¥24,600	A/B	35747 ¥49,200	B	9332768 ¥49,200	B	9332769 ¥49,200
PF 3/4 - 14	B	9332800 ¥55,400	B	9332801 ¥55,400	A/B	35762 ¥27,700	B	9332803 ¥27,700	B	9332804 ¥27,700	A/B	35767 ¥55,400	B	9332808 ¥55,400	B	9332809 ¥55,400
PF 1 - 11	B	9332840 ¥72,400	B	9332841 ¥72,400	A/B	35782 ¥36,200	B	9332843 ¥36,200	B	9332844 ¥36,200	A/B	35787 ¥72,400	B	9332848 ¥72,400	B	9332849 ¥72,400
PF 1 1/4 - 11	B	9332880 ¥89,400	B	9332881 ¥89,400	A/B	35802 ¥44,700	B	9332883 ¥44,700	B	9332884 ¥44,700	A/B	35807 ¥89,400	B	9332888 ¥89,400	B	9332889 ¥89,400
PF 1 1/2 - 11	B	9332900 ¥103,400	B	9332901 ¥103,400	A/B	35812 ¥51,700	B	9332903 ¥51,700	B	9332904 ¥51,700	A/B	35817 ¥103,400	B	9332908 ¥103,400	B	9332909 ¥103,400

※1：通り側ゲージ（GP, GR）はA級B級共用です。
※1：GO gauges (GP, GR) can be used by both class A and class B.

在庫区分は全てD（標準在庫品）となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.981を参照下さい。
See p.981 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

デジタルカタログは付箋やしおりの追加など機能が充実 ▶▶▶P.6

管用平行ねじゲージ(LG)
Parallel pipe threads

A級 JIS (ISO等級)
Class A JIS (ISO)

管用平行ねじゲージ(G) Parallel pipe threads
■ JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug						リング Ring			
	GPNP		GP		NP		GR		NR	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
G 1/16 - 28	—	36340 ¥45,200	—	36342 ¥22,600	—	36343 ¥22,600	A/B	36347 ¥45,200	A	36348 ¥45,200
G 1/8 - 28	—	36350 ¥41,000	—	36352 ¥20,500	—	36353 ¥20,500	A/B	36357 ¥41,000	A	36358 ¥41,000
G 1/4 - 19	—	36360 ¥42,000	—	36362 ¥21,000	—	36363 ¥21,000	A/B	36367 ¥42,000	A	36368 ¥42,000
G 3/8 - 19	—	36370 ¥45,200	—	36372 ¥22,600	—	36373 ¥22,600	A/B	36377 ¥45,200	A	36378 ¥45,200
G 1/2 - 14	—	36380 ¥54,800	—	36382 ¥27,400	—	36383 ¥27,400	A/B	36387 ¥54,800	A	36388 ¥54,800
G 5/8 - 14	—	36390 ¥57,000	—	36392 ¥28,500	—	36393 ¥28,500	A/B	36397 ¥57,000	A	36398 ¥57,000
G 3/4 - 14	—	36400 ¥61,400	—	36402 ¥30,700	—	36403 ¥30,700	A/B	36407 ¥61,400	A	36408 ¥61,400
G 7/8 - 14	—	36410 ¥66,000	—	36412 ¥33,000	—	36413 ¥33,000	A/B	36417 ¥66,000	A	36418 ¥66,000
G 1 - 11	—	36420 ¥79,400	—	36422 ¥39,700	—	36423 ¥39,700	A/B	36427 ¥79,400	A	36428 ¥79,400
G 1 1/4 - 11	—	9331800 ¥98,400	—	9331802 ¥49,200	—	9331803 ¥49,200	A/B	9331807 ¥98,400	A	9331808 ¥98,400
G 1 1/2 - 11	—	9331810 ¥113,800	—	9331812 ¥56,900	—	9331813 ¥56,900	A/B	9331817 ¥113,800	A	9331818 ¥113,800
G 2 - 11	—	— —	—	9331832 ¥78,100	—	9331833 ¥78,100	A/B	9331837 ¥156,200	A	9331838 ¥156,200

※1：通り側ゲージ（GR）はA級B級共用です。
※1：GO gauges (GR) can be used by both class A and class B.

在庫区分は全てD（標準在庫品）となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

内径プラグゲージ(LG)
Limit plug gauge for minor diameter

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	検査用 Inspection IM 精度 Class	検査用 IM ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	工作用 Working WM 精度 Class	工作用 WM ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1.4 × 0.3	2	9329020 ¥30,400	2	9329021 ¥30,400
M 1.6 × 0.35	2	9329035 ¥30,400	2	9329036 ¥30,400
M 1.7 × 0.35	2	9329045 ¥30,400	2	9329046 ¥30,400
M 2 × 0.4	2	9329075 ¥28,200	2	9329076 ¥28,200
M 2.3 × 0.4	2	9329100 ¥28,200	2	9329101 ¥28,200
M 2.5 × 0.45	2	9329115 ¥24,600	2	9329116 ¥24,600
M 2.6 × 0.45	2	9329125 ¥24,600	2	9329126 ¥24,600
M 3 × 0.5	2	9329145 ¥24,600	2	9329146 ¥24,600
M 4 × 0.7	2	9329175 ¥14,300	2	9329176 ¥14,300
M 5 × 0.8	2	9329200 ¥13,320	2	9329201 ¥13,320
M 6 × 1	2	9329230 ¥13,320	2	9329231 ¥13,320
M 8 × 1.25	2	9329260 ¥12,560	2	9329261 ¥12,560
M 8 × 1	2	9329265 ¥12,560	2	9329266 ¥12,560
M 10 × 1.5	2	9329300 ¥13,320	2	9329301 ¥13,320
M 10 × 1.25	2	9329305 ¥13,320	2	9329306 ¥13,320
M 10 × 1	2	9329310 ¥13,320	2	9329311 ¥13,320
M 12 × 1.75	2	9329350 ¥14,520	2	9329351 ¥14,520
M 12 × 1.5	2	9329355 ¥14,520	2	9329356 ¥14,520
M 12 × 1.25	2	9329360 ¥14,520	2	9329361 ¥14,520
M 12 × 1	2	9329365 ¥14,520	2	9329366 ¥14,520
M 14 × 2	2	9329410 ¥14,520	2	9329411 ¥14,520
M 14 × 1.5	2	9329415 ¥14,520	2	9329416 ¥14,520
M 16 × 2	2	9329470 ¥14,520	2	9329471 ¥14,520
M 16 × 1.5	2	9329475 ¥17,200	2	9329476 ¥17,200
M 18 × 2.5	2	9329530 ¥17,200	2	9329531 ¥17,200
M 18 × 1.5	2	9329540 ¥17,200	2	9329541 ¥17,200
M 20 × 2.5	2	9329600 ¥17,200	2	9329601 ¥17,200
M 20 × 1.5	2	9329605 ¥17,200	2	9329606 ¥17,200
M 22 × 2.5	2	9329645 ¥19,520	2	9329646 ¥19,520
M 22 × 1.5	2	9329655 ¥19,520	2	9329656 ¥19,520
M 24 × 3	2	9329690 ¥19,520	2	9329691 ¥19,520
M 24 × 1.5	2	9329705 ¥19,520	2	9329706 ¥19,520

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

内径用プレーンプラグゲージ(LG)

Plain plug gauges for minor diameter

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

■JIS (ISO)［はめあい区分：中］(Fitting quality:Medium)

呼び Thread Size	プラグ Plug PP 精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	呼び Thread Size	プラグ Plug PP 精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)
M 1.4 × 0.3	6H※	9345304 ¥30,400	M 12 × 1.75	6H	9345464 ¥14,520
M 1.6 × 0.35	6H	9345314 ¥30,400	M 12 × 1.5	6H	9345474 ¥14,520
M 1.7 × 0.35	6H	9345324 ¥30,400	M 12 × 1.25	6H	9345484 ¥14,520
M 2 × 0.4	6H	9345334 ¥28,200	M 12 × 1	6H	9345494 ¥14,520
M 2.3 × 0.4	6H	9345344 ¥28,200	M 14 × 2	6H	9345504 ¥14,520
M 2.5 × 0.45	6H	9345354 ¥24,600	M 14 × 1.5	6H	9345514 ¥14,520
M 2.6 × 0.45	6H	9345364 ¥24,600	M 16 × 2	6H	9345524 ¥14,520
M 3 × 0.5	6H	9345374 ¥24,600	M 16 × 1.5	6H	9345534 ¥17,200
M 4 × 0.7	6H	9345384 ¥14,300	M 18 × 2.5	6H	9345544 ¥17,200
M 5 × 0.8	6H	9345394 ¥13,320	M 18 × 1.5	6H	9345554 ¥17,200
M 6 × 1	6H	9345404 ¥13,320	M 20 × 2.5	6H	9345564 ¥17,200
M 8 × 1.25	6H	9345414 ¥12,560	M 20 × 1.5	6H	9345574 ¥17,200
M 8 × 1	6H	9345424 ¥12,560	M 22 × 2.5	6H	9345584 ¥19,520
M 10 × 1.5	6H	9345434 ¥13,320	M 22 × 1.5	6H	9345594 ¥19,520
M 10 × 1.25	6H	9345444 ¥13,320	M 24 × 3	6H	9345604 ¥19,520
M 10 × 1	6H	9345454 ¥13,320	M 24 × 1.5	6H	9345614 ¥19,520

※印はJIS規格外のため、［はめあい区分：中］と規定されていません。
※ indicates items outside of the JIS standard and are not stipulated by the "normal fit" thread tolerance class.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

管用テーパねじ用内径プラグゲージ(TPG-P)

Taper Pipe Thread Plug Gauge for Minor Diameter

管用テーパねじのめねじ内径を検査する為のゲージです。
管用テーパねじゲージ(TG)は、めねじ内径の検査ができない為、
管用テーパねじ用内径プラグゲージ(TPG)をご使用下さい。

Gauge for inspecting the minor diameter of female threads of taper pipe threads. For the taper pipe thread gauge (TG), the minor diameter of the internal thread cannot be inspected, so please use the taper pipe thread plug gauge for minor diameter (TPG).

—
(従来JIS) (Previous JIS)

管用テーパねじ(PT) Taper pipe threads

呼び Thread Size	プラグ Plug TPG-P 精度 Class	プラグ Plug TPG-P ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)
PT 1/16 - 28	—	9344701 / ¥22,600
PT 1/8 - 28	—	9344711 / ¥20,400
PT 1/4 - 19	—	9344721 / ¥21,600
PT 3/8 - 19	—	9344731 / ¥24,800
PT 1/2 - 14	—	9344741 / ¥27,600
PT 5/8 - 14	—	9344751 / ¥31,200
PT 3/4 - 14	—	9344761 / ¥32,800
PT 7/8 - 14	—	9344771 / ¥37,600
PT1 - 11	—	9344781 / ¥38,000
PT1 1/4 - 11	—	9344791 / ¥44,200
PT1 1/2 - 11	—	9344801 / ¥50,200
PT1 3/4 - 11	—	9344811 / ¥55,000
PT2 - 11	—	9344821 / ¥59,400

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.981を参照下さい。
See p.981 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

製品検索サイトならタップの下穴径に該当するドリルを簡単に検索可能▶▶▶P.6

管用テーパねじ用内径プラグゲージ(TPG-P)

Taper Pipe Thread Plug Gauge for Minor Diameter

管用テーパねじのめねじ内径を検査する為のゲージです。
管用テーパねじゲージ(TG)は、めねじ内径の検査ができない為、管用テーパねじ用内径プラグゲージ(TPG)をご使用下さい。

Gauge for inspecting the minor diameter of female threads of taper pipe threads. For the taper pipe thread gauge (TG), the minor diameter of the internal thread cannot be inspected, so please use the taper pipe thread plug gauge for minor diameter (TPG).

—
JIS(ISO等級) JIS (ISO)

管用テーパねじ(R) Taper pipe threads

■JIS (ISO)

呼び Thread Size	プラグ Plug TPG-P 精度 Class	プラグ Plug TPG-P ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)
R 1/16 - 28	—	9344831 / ¥29,400
R 1/8 - 28	—	9344841 / ¥26,600
R 1/4 - 19	—	9344851 / ¥28,200
R 3/8 - 19	—	9344861 / ¥32,200
R 1/2 - 14	—	9344871 / ¥35,800
R 3/4 - 14	—	9344881 / ¥42,400
R1 - 11	—	9344891 / ¥49,200
R1 1/4 - 11	—	9344901 / ¥57,400
R1 1/2 - 11	—	9344911 / ¥65,200
R2 - 11	—	9344921 / ¥77,000

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.981を参照下さい。
See p.981 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

最新の加工動画を公開中 ▶▶▶P.6

インサートねじ用限界プラグゲージ（HL-LG）

Limit gauges for Insert screw threads

2級
Class 2

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug					
	GPWP		GP		WP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 2.6 × 0.45	2	9333121 ¥31,200	2	9333122 ¥15,600	2	9333124 ¥15,600
M 3 × 0.5	2	9333141 ¥31,000	2	9333142 ¥15,500	2	9333144 ¥15,500
M 4 × 0.7	2	9333161 ¥30,400	2	9333162 ¥15,200	2	9333164 ¥15,200
M 5 × 0.8	2	9333181 ¥29,400	2	9333182 ¥14,700	2	9333184 ¥14,700
M 6 × 1	2	9333201 ¥29,400	2	9333202 ¥14,700	2	9333204 ¥14,700
M 8 × 1.25	2	9333221 ¥30,400	2	9333222 ¥15,200	2	9333224 ¥15,200
M 10 × 1.5	2	9333241 ¥31,000	2	9333242 ¥15,500	2	9333244 ¥15,500
M 10 × 1.25	2	9333261 ¥29,800	2	9333262 ¥14,900	2	9333264 ¥14,900
M 12 × 1.75	2	9333281 ¥32,400	2	9333282 ¥16,200	2	9333284 ¥16,200
M 12 × 1.5	2	9333301 ¥32,000	2	9333302 ¥16,000	2	9333304 ¥16,000
M 12 × 1.25	2	9333321 ¥32,400	2	9333322 ¥16,200	2	9333324 ¥16,200
M 14 × 2	2	9333341 ¥35,400	2	9333342 ¥17,700	2	9333344 ¥17,700
M 14 × 1.5	2	9333361 ¥35,400	2	9333362 ¥17,700	2	9333364 ¥17,700
M 16 × 2	2	9333381 ¥37,600	2	9333382 ¥18,800	2	9333384 ¥18,800
M 16 × 1.5	2	9333401 ¥36,600	2	9333402 ¥18,300	2	9333404 ¥18,300
M 18 × 2.5	2	9333421 ¥41,800	2	9333422 ¥20,900	2	9333424 ¥20,900
M 18 × 1.5	2	9333441 ¥39,400	2	9333442 ¥19,700	2	9333444 ¥19,700
M 20 × 2.5	2	9333461 ¥45,800	2	9333462 ¥22,900	2	9333464 ¥22,900
M 20 × 1.5	2	9333481 ¥42,000	2	9333482 ¥21,000	2	9333484 ¥21,000

在庫区分は全てD（標準在庫品）となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

インサートねじ用限界プラグゲージ（HL-LG）

Limit gauges for Insert screw threads

2B級
Class 2B

ユニファイ(U)ねじ　Unified inch screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug					
	GPWP		GP		WP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
No. 4 - 40 UNC	2B	9333691 ¥33,800	2B	9333692 ¥16,900	2B	9333694 ¥16,900
No. 5 - 40 UNC	2B	9333711 ¥33,800	2B	9333712 ¥16,900	2B	9333714 ¥16,900
No. 6 - 32 UNC	2B	9333731 ¥33,400	2B	9333732 ¥16,700	2B	9333734 ¥16,700
No. 6 - 40 UNF	2B	9333741 ¥33,400	2B	9333742 ¥16,700	2B	9333744 ¥16,700
No. 8 - 32 UNC	2B	9333751 ¥33,400	2B	9333752 ¥16,700	2B	9333754 ¥16,700
No. 8 - 36 UNF	2B	9333761 ¥33,400	2B	9333762 ¥16,700	2B	9333764 ¥16,700
No. 10 - 24 UNC	2B	9333771 ¥33,400	2B	9333772 ¥16,700	2B	9333774 ¥16,700
No. 10 - 32 UNF	2B	9333781 ¥33,400	2B	9333782 ¥16,700	2B	9333784 ¥16,700
No. 12 - 24 UNC	2B	9333791 ¥33,400	2B	9333792 ¥16,700	2B	9333794 ¥16,700
No. 12 - 28 UNF	2B	9333801 ¥33,400	2B	9333802 ¥16,700	2B	9333804 ¥16,700
1/4 - 20 UNC	2B	9333831 ¥33,400	2B	9333832 ¥16,700	2B	9333834 ¥16,700
1/4 - 28 UNF	2B	9333841 ¥33,400	2B	9333842 ¥16,700	2B	9333844 ¥16,700
5/16 - 18 UNC	2B	9333881 ¥33,800	2B	9333882 ¥16,900	2B	9333884 ¥16,900
5/16 - 24 UNF	2B	9333891 ¥33,800	2B	9333892 ¥16,900	2B	9333894 ¥16,900
3/8 - 16 UNC	2B	9333921 ¥35,400	2B	9333922 ¥17,700	2B	9333924 ¥17,700
3/8 - 24 UNF	2B	9333931 ¥35,400	2B	9333932 ¥17,700	2B	9333934 ¥17,700
7/16 - 14 UNC	2B	9333961 ¥36,600	2B	9333962 ¥18,300	2B	9333964 ¥18,300
7/16 - 20 UNF	2B	9333971 ¥36,600	2B	9333972 ¥18,300	2B	9333974 ¥18,300
1/2 - 13 UNC	2B	9334001 ¥39,000	2B	9334002 ¥19,500	2B	9334004 ¥19,500
1/2 - 20 UNF	2B	9334011 ¥39,000	2B	9334012 ¥19,500	2B	9334014 ¥19,500
5/8 - 11 UNC	2B	9334061 ¥46,600	2B	9334062 ¥23,300	2B	9334064 ¥23,300
5/8 - 18 UNF	2B	9334071 ¥46,600	2B	9334072 ¥23,300	2B	9334074 ¥23,300
3/4 - 10 UNC	2B	9334101 ¥50,200	2B	9334102 ¥25,100	2B	9334104 ¥25,100
3/4 - 16 UNF	2B	9334111 ¥50,200	2B	9334112 ¥25,100	2B	9334114 ¥25,100
1 - 8 UNC	2B	9334151 ¥64,200	2B	9334152 ¥32,100	2B	9334154 ¥32,100
1 - 12 UNF	2B	9334161 ¥64,200	2B	9334162 ¥32,100	2B	9334164 ¥32,100

在庫区分は全てD（標準在庫品）となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

TiNコーティング インサートねじ用限界プラグゲージ(TIN-HL-LG)

TiN Coated Insert Thread Limit Plug Gauge

ねじ部表面にTiNコーティング(金色)を施してあり、コーティングの付着状態によりゲージの摩耗状況の目安を目視判断できます。また、高硬度のTiNコーティングにより、ねじゲージの長寿命化を実現します。

The thread surface is coated with TiN (gold color), and wear on the gauge can be visually determined based on the adhesion of the coating. In addition, long tool life of the thread gauge is achieved by the high hardness TiN coating.

注:摩耗が進行しやすい通り側ゲージのみTiNコーティングを施しています。

TiN coating is applied only to the go side of the gauge as wear tends to progress.

3B級
Class 3B

ユニファイ(U)ねじ Unified inch screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug			
	GPWP		GP	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. / 標準価格 (Yen)
0.1380 - 32 UNJC	3B	9345181 / ¥52,000	3B	9345182 / ¥30,400
0.1640 - 32 UNJC	3B	9345191 / ¥53,000	3B	9345192 / ¥31,000
0.1900 - 32 UNJF	3B	9345201 / ¥49,800	3B	9345202 / ¥29,000
0.2160 - 28 UNJF	3B	9345211 / ¥49,800	3B	9345212 / ¥29,000
0.2500 - 28 UNJF	3B	9345221 / ¥49,800	3B	9345222 / ¥29,000
0.3125 - 18 UNJC	3B	9345231 / ¥50,400	3B	9345232 / ¥29,400
0.3125 - 24 UNJF	3B	9345241 / ¥50,800	3B	9345242 / ¥29,800
0.3750 - 24 UNJF	3B	9345251 / ¥53,600	3B	9345252 / ¥31,200
0.4375 - 20 UNJF	3B	9345261 / ¥53,600	3B	9345262 / ¥31,200
0.5000 - 20 UNJF	3B	9345271 / ¥53,800	3B	9345272 / ¥31,400
0.5625 - 18 UNJF	3B	9345281 / ¥57,000	3B	9345282 / ¥33,200
0.6250 - 18 UNJF	3B	9345291 / ¥59,200	3B	9345292 / ¥34,600
0.7500 - 16 UNJF	3B	9345301 / ¥64,800	3B	9345302 / ¥37,800

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

日本での使用を想定し、ねじ記号にJを示し、通り側にGP、止り側にWPを印字したOSG独自の仕様となっています。ANSI規格で定められたゲージ記号ではありませんが、NASM33537(MS33537E)に規定するインサートねじ3Bの寸法検査に用いることができます。

Assuming use in Japan, it is OSG's original specification with J on the thread symbol, GP printed on the go side, and WP printed on the no-go side. Although it is not a gauge symbol specified by the ANSI standard, it can be used for inspection of the insert thread 3B specified in NASM33537 (MS33537E).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.981を参照下さい。
See p.981 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

デジタルカタログならメールでカタログを共有可能 ▶▶▶P.6

標準ねじゲージ(SG)
Standard screw thread gauges

ゲージ精度J級とは日本精密測定機器工業会規格
JMAS 4001:1991に準拠していることを示しています。
Gauge class J indicates that it complies with the Japan Precision Measuring Instruments Manufacturers Association Standard JMAS 4001:1991.

J級
Class J

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1.4 × 0.3	J	37010 ¥60,600	J	37011 ¥20,200	J	37012 ¥40,400
M 1.7 × 0.35	J	37040 ¥54,000	J	37041 ¥18,000	J	37042 ¥36,000
M 2 × 0.4	J	37070 ¥45,000	J	37071 ¥15,000	J	37072 ¥30,000
M 2.3 × 0.4	J	37100 ¥44,700	J	37101 ¥14,900	J	37102 ¥29,800
M 2.6 × 0.45	J	37130 ¥42,300	J	37131 ¥14,100	J	37132 ¥28,200
M 3 × 0.6	J	37150 ¥40,800	J	37151 ¥13,600	J	37152 ¥27,200
M 3 × 0.5	J	37160 ¥39,600	J	37161 ¥13,200	J	37162 ¥26,400
M 3.5 × 0.6	J	37180 ¥39,000	J	37181 ¥13,000	J	37182 ¥26,000
M 4 × 0.75	J	37200 ¥39,000	J	37201 ¥13,000	J	37202 ¥26,000
M 4 × 0.7	J	37210 ¥37,200	J	37211 ¥12,400	J	37212 ¥24,800
M 5 × 0.9	J	37230 ¥39,000	J	37231 ¥13,000	J	37232 ¥26,000
M 5 × 0.8	J	37240 ¥36,900	J	37241 ¥12,300	J	37242 ¥24,600
M 6 × 1	J	37260 ¥36,300	J	37261 ¥12,100	J	37262 ¥24,200
M 7 × 1	J	37270 ¥36,300	J	37271 ¥12,100	J	37272 ¥24,200
M 8 × 1.25	J	37280 ¥36,900	J	37281 ¥12,300	J	37282 ¥24,600
M 8 × 1	J	37290 ¥36,000	J	37291 ¥12,000	J	37292 ¥24,000
M 9 × 1.25	J	37310 ¥36,900	J	37311 ¥12,300	J	37312 ¥24,600
M 10 × 1.5	J	37330 ¥37,200	J	37331 ¥12,400	J	37332 ¥24,800
M 10 × 1.25	J	37340 ¥36,000	J	37341 ¥12,000	J	37342 ¥24,000
M 10 × 1	J	37350 ¥37,200	J	37351 ¥12,400	J	37352 ¥24,800
M 12 × 1.75	J	37370 ¥38,700	J	37371 ¥12,900	J	37372 ¥25,800
M 12 × 1.5	J	37380 ¥37,500	J	37381 ¥12,500	J	37382 ¥25,000
M 12 × 1.25	J	37390 ¥38,700	J	37391 ¥12,900	J	37392 ¥25,800

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M12 ～ M24 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M1.4 ～ M12

メートル(M)ねじ Metric screw threads

J級 Class J

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 12 × 1	J	37400 ¥40,500	J	37401 ¥13,500	J	37402 ¥27,000
M 14 × 2	J	37440 ¥40,500	J	37441 ¥13,500	J	37442 ¥27,000
M 14 × 1.5	J	37450 ¥39,900	J	37451 ¥13,300	J	37452 ¥26,600
M 14 × 1.25	J	37460 ¥42,300	J	37461 ¥14,100	J	37462 ¥28,200
M 14 × 1	J	37470 ¥43,200	J	37471 ¥14,400	J	37472 ¥28,800
M 16 × 2	J	37510 ¥42,900	J	37511 ¥14,300	J	37512 ¥28,600
M 16 × 1.5	J	37520 ¥41,400	J	37521 ¥13,800	J	37522 ¥27,600
M 16 × 1	J	37530 ¥46,200	J	37531 ¥15,400	J	37532 ¥30,800
M 18 × 2.5	J	37550 ¥46,200	J	37551 ¥15,400	J	37552 ¥30,800
M 18 × 2	J	37560 ¥45,600	J	37561 ¥15,200	J	37562 ¥30,400
M 18 × 1.5	J	37570 ¥43,200	J	37571 ¥14,400	J	37572 ¥28,800
M 18 × 1	J	37580 ¥49,200	J	37581 ¥16,400	J	37582 ¥32,800
M 20 × 2.5	J	37610 ¥50,100	J	37611 ¥16,700	J	37612 ¥33,400
M 20 × 2	J	37620 ¥47,100	J	37621 ¥15,700	J	37622 ¥31,400
M 20 × 1.5	J	37630 ¥46,200	J	37631 ¥15,400	J	37632 ¥30,800
M 20 × 1	J	37640 ¥52,800	J	37641 ¥17,600	J	37642 ¥35,200
M 22 × 2.5	J	37670 ¥53,100	J	37671 ¥17,700	J	37672 ¥35,400
M 22 × 2	J	37680 ¥50,100	J	37681 ¥16,700	J	37682 ¥33,400
M 22 × 1.5	J	37690 ¥48,000	J	37691 ¥16,000	J	37692 ¥32,000
M 22 × 1	J	37700 ¥55,500	J	37701 ¥18,500	J	37702 ¥37,000
M 24 × 3	J	37730 ¥58,800	J	37731 ¥19,600	J	37732 ¥39,200
M 24 × 2	J	37740 ¥51,600	J	37741 ¥17,200	J	37742 ¥34,400
M 24 × 1.5	J	37750 ¥50,400	J	37751 ¥16,800	J	37752 ¥33,600

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M24 ～ M40 NEXT

標準ねじゲージ(SG)
Standard screw thread gauges

ゲージ精度J級とは日本精密測定機器工業会規格
JMAS 4001:1991に準拠していることを示しています。
Gauge class J indicates that it complies with the Japan Precision Measuring Instruments Manufacturers Association Standard JMAS 4001:1991.

J級
Class J

前ページより
FROM 呼び Size M12 ～ M24

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 24 × 1	J	37760 ¥59,100	J	37761 ¥19,700	J	37762 ¥39,400
M 25 × 1.5	J	9337000 ¥51,600	J	9337001 ¥17,200	J	9337002 ¥34,400
M 26 × 1.5	J	9337030 ¥53,400	J	9337031 ¥17,800	J	9337032 ¥35,600
M 27 × 3	J	9337060 ¥63,000	J	9337061 ¥21,000	J	9337062 ¥42,000
M 27 × 2	J	9337070 ¥55,500	J	9337071 ¥18,500	J	9337072 ¥37,000
M 27 × 1.5	J	9337080 ¥55,200	J	9337081 ¥18,400	J	9337082 ¥36,800
M 28 × 2	J	9337110 ¥57,000	J	9337111 ¥19,000	J	9337112 ¥38,000
M 28 × 1.5	J	9337120 ¥56,400	J	9337121 ¥18,800	J	9337122 ¥37,600
M 30 × 3.5	J	9337150 ¥68,700	J	9337151 ¥22,900	J	9337152 ¥45,800
M 30 × 2	J	9337160 ¥59,400	J	9337161 ¥19,800	J	9337162 ¥39,600
M 30 × 1.5	J	9337170 ¥58,800	J	9337171 ¥19,600	J	9337172 ¥39,200
M 33 × 3.5	J	9337220 ¥76,500	J	9337221 ¥25,500	J	9337222 ¥51,000
M 33 × 2	J	9337230 ¥65,400	J	9337231 ¥21,800	J	9337232 ¥43,600
M 33 × 1.5	J	9337240 ¥65,400	J	9337241 ¥21,800	J	9337242 ¥43,600
M 36 × 4	J	9337290 ¥83,400	J	9337291 ¥27,800	J	9337292 ¥55,600
M 36 × 3	J	9337300 ¥78,900	J	9337301 ¥26,300	J	9337302 ¥52,600
M 36 × 2	J	9337310 ¥71,100	J	9337311 ¥23,700	J	9337312 ¥47,400
M 36 × 1.5	J	9337320 ¥71,100	J	9337321 ¥23,700	J	9337322 ¥47,400
M 39 × 4	J	9337370 ¥90,900	J	9337371 ¥30,300	J	9337372 ¥60,600
M 39 × 3	J	9337380 ¥83,700	J	9337381 ¥27,900	J	9337382 ¥55,800
M 39 × 2	J	9337390 ¥75,900	J	9337391 ¥25,300	J	9337392 ¥50,600
M 39 × 1.5	J	9337400 ¥75,900	J	9337401 ¥25,300	J	9337402 ¥50,600
M 40 × 2	J	9337430 ¥78,300	J	9337431 ¥26,100	J	9337432 ¥52,200

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M40 ～ M60 NEXT

前ページより
FROM 呼び Size M24 ～ M40

メートル(M)ねじ Metric screw threads

J級 Class J

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 40 × 1.5	J	9337440 ¥78,300	J	9337441 ¥26,100	J	9337442 ¥52,200
M 42 × 4.5	J	9337480 ¥98,100	J	9337481 ¥32,700	J	9337482 ¥65,400
M 42 × 3	J	9337490 ¥90,000	J	9337491 ¥30,000	J	9337492 ¥60,000
M 42 × 2	J	9337500 ¥82,200	J	9337501 ¥27,400	J	9337502 ¥54,800
M 42 × 1.5	J	9337510 ¥82,200	J	9337511 ¥27,400	J	9337512 ¥54,800
M 48 × 5	J	9337600 ¥115,500	J	9337601 ¥38,500	J	9337602 ¥77,000
M 48 × 3	J	9337610 ¥103,500	J	9337611 ¥34,500	J	9337612 ¥69,000
M 48 × 2	J	9337620 ¥96,600	J	9337621 ¥32,200	J	9337622 ¥64,400
M 48 × 1.5	J	9337630 ¥96,600	J	9337631 ¥32,200	J	9337632 ¥64,400
M 52 × 5	J	9337680 ¥144,300	J	9337681 ¥48,100	J	9337682 ¥96,200
M 52 × 3	J	9337690 ¥119,400	J	9337691 ¥39,800	J	9337692 ¥79,600
M 52 × 2	J	9337700 ¥110,100	J	9337701 ¥36,700	J	9337702 ¥73,400
M 52 × 1.5	J	9337710 ¥111,300	J	9337711 ¥37,100	J	9337712 ¥74,200
M 55 × 2	J	9337760 ¥119,400	J	9337761 ¥39,800	J	9337762 ¥79,600
M 55 × 1.5	J	9337770 ¥124,200	J	9337771 ¥41,400	J	9337772 ¥82,800
M 56 × 5.5	J	9337800 ¥162,900	J	9337801 ¥54,300	J	9337802 ¥108,600
M 56 × 3	J	9337810 ¥135,300	J	9337811 ¥45,100	J	9337812 ¥90,200
M 56 × 2	J	9337820 ¥122,700	J	9337821 ¥40,900	J	9337822 ¥81,800
M 56 × 1.5	J	9337830 ¥129,000	J	9337831 ¥43,000	J	9337832 ¥86,000
M 60 × 5.5	J	9337880 ¥178,800	J	9337881 ¥59,600	J	9337882 ¥119,200
M 60 × 3	J	9337890 ¥153,900	J	9337891 ¥51,300	J	9337892 ¥102,600
M 60 × 2	J	9337900 ¥134,700	J	9337901 ¥44,900	J	9337902 ¥89,800
M 60 × 1.5	J	9337910 ¥147,900	J	9337911 ¥49,300	J	9337912 ¥98,600

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

標準ねじゲージ(SG)
Standard screw thread gauges

J級
Class J

ウィット(W)ねじ Whitworth screw threads

呼び Thread Size	S(セット) Set 精度 Class	S(セット) Set ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	P(プラグ) Plug 精度 Class	P(プラグ) Plug ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	R(リング) Ring 精度 Class	R(リング) Ring ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
W 1/8 - 40	J	38010 ¥64,500	J	38011 ¥21,500	J	38012 ¥43,000
W 3/16 - 24	J	38020 ¥61,200	J	38021 ¥20,400	J	38022 ¥40,800
W 1/4 - 20	J	38030 ¥63,600	J	38031 ¥21,200	J	38032 ¥42,400
W 5/16 - 18	J	38040 ¥63,900	J	38041 ¥21,300	J	38042 ¥42,600
W 3/8 - 16	J	38050 ¥64,500	J	38051 ¥21,500	J	38052 ¥43,000
W 7/16 - 14	J	38060 ¥67,800	J	38061 ¥22,600	J	38062 ¥45,200
W 1/2 - 12	J	38070 ¥68,400	J	38071 ¥22,800	J	38072 ¥45,600
W 5/8 - 11	J	38080 ¥76,500	J	38081 ¥25,500	J	38082 ¥51,000
W 3/4 - 10	J	38090 ¥88,500	J	38091 ¥29,500	J	38092 ¥59,000
W 7/8 - 9	J	38110 ¥95,100	J	38111 ¥31,700	J	38112 ¥63,400
W 1 - 8	J	38120 ¥105,300	J	38121 ¥35,100	J	38122 ¥70,200

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.981を参照下さい。
See p.981 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

デジタルカタログで最新情報を公開中 ▶▶▶P.6

標準ねじゲージ(SG)
Standard screw thread gauges

ゲージ精度J級とは日本精密測定機器工業会規格
JMAS 4001:1991に準拠していることを示しています。
Gauge class J indicates that it complies with the Japan Precision Measuring Instruments Manufacturers Association Standard JMAS 4001:1991.

J級 Class J

管用平行ねじ(PS) Parallel pipe internal threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
PS 1/8 - 28	J	38360 ¥55,500	J	38361 ¥18,500	J	38362 ¥37,000
PS 1/4 - 19	J	38370 ¥57,000	J	38371 ¥19,000	J	38372 ¥38,000
PS 3/8 - 19	J	38380 ¥61,500	J	38381 ¥20,500	J	38382 ¥41,000
PS 1/2 - 14	J	38390 ¥73,800	J	38391 ¥24,600	J	38392 ¥49,200
PS 5/8 - 14	J	38400 ¥78,300	J	38401 ¥26,100	J	38402 ¥52,200
PS 3/4 - 14	J	38410 ¥83,100	J	38411 ¥27,700	J	38412 ¥55,400
PS 7/8 - 14	J	38420 ¥90,000	J	38421 ¥30,000	J	38422 ¥60,000
PS 1 - 11	J	38430 ¥108,600	J	38431 ¥36,200	J	38432 ¥72,400

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

管用平行ねじ(PF) Parallel pipe threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
PF 1/8 - 28	J	38210 ¥55,500	J	38211 ¥18,500	J	38212 ¥37,000
PF 1/4 - 19	J	38220 ¥57,000	J	38221 ¥19,000	J	38222 ¥38,000
PF 3/8 - 19	J	38230 ¥61,500	J	38231 ¥20,500	J	38232 ¥41,000
PF 1/2 - 14	J	38240 ¥73,800	J	38241 ¥24,600	J	38242 ¥49,200
PF 5/8 - 14	J	38250 ¥78,300	J	38251 ¥26,100	J	38252 ¥52,200
PF 3/4 - 14	J	38260 ¥83,100	J	38261 ¥27,700	J	38262 ¥55,400
PF 7/8 - 14	J	38270 ¥90,000	J	38271 ¥30,000	J	38272 ¥60,000
PF 1 - 11	J	38280 ¥108,600	J	38281 ¥36,200	J	38282 ¥72,400

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

管用テーパねじゲージ(TG)

Gauges for taper pipe threads

—
(従来JIS) (Previous JIS)

管用テーパねじ(PT) Taper pipe threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
PT 1/16 - 28	—	38500 ¥91,000	—	38501 ¥36,400	—	38502 ¥54,600
PT 1/8 - 28	—	38510 ¥83,300	—	38511 ¥33,300	—	38512 ¥50,000
PT 1/4 - 19	—	38520 ¥87,700	—	38521 ¥35,100	—	38522 ¥52,600
PT 3/8 - 19	—	38530 ¥101,000	—	38531 ¥40,400	—	38532 ¥60,600
PT 1/2 - 14	—	38540 ¥113,300	—	38541 ¥45,300	—	38542 ¥68,000
PT 5/8 - 14	—	38550 ¥129,700	—	38551 ¥51,900	—	38552 ¥77,800
PT 3/4 - 14	—	38560 ¥132,700	—	38561 ¥53,100	—	38562 ¥79,600
PT 7/8 - 14	—	38570 ¥154,700	—	38571 ¥61,900	—	38572 ¥92,800
PT1 - 11	—	38580 ¥156,300	—	38581 ¥62,500	—	38582 ¥93,800
PT1 1/4 - 11	—	38590 ¥185,700	—	38591 ¥74,300	—	38592 ¥111,400
PT1 1/2 - 11	—	38600 ¥210,300	—	38601 ¥84,100	—	38602 ¥126,200
PT1 3/4 - 11	—	38610 ¥225,700	—	38611 ¥90,300	—	38612 ¥135,400
PT2 - 11	—	38620 ¥252,000	—	38621 ¥101,000	—	38622 ¥151,000
PT2 1/2 - 11	—	9335640 ¥360,000	—	9335641 ¥144,000	—	9335642 ¥216,000
PT3 - 11	—	9335680 ¥447,000	—	9335681 ¥179,000	—	9335682 ¥268,000
PT3 1/2 - 11	—	9335710 ¥537,000	—	9335711 ¥215,000	—	9335712 ¥322,000
PT4 - 11	—	9335750 ¥617,000	—	9335751 ¥247,000	—	9335752 ¥370,000
PT5 - 11	—	9335800 ¥797,000	—	9335801 ¥319,000	—	9335802 ¥478,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

管用テーパねじゲージ(TG)
Gauges for taper pipe threads

管用テーパねじ(R) Taper pipe threads
■ JIS(ISO)

—
JIS(ISO等級) JIS (ISO)

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
R 1/16 - 28	—	9335000 ¥117,300	—	9335001 ¥46,900	—	9335002 ¥70,400
R 1/8 - 28	—	9335020 ¥107,300	—	9335021 ¥42,900	—	9335022 ¥64,400
R 1/4 - 19	—	9335040 ¥113,700	—	9335041 ¥45,500	—	9335042 ¥68,200
R 3/8 - 19	—	9335060 ¥130,700	—	9335061 ¥52,300	—	9335062 ¥78,400
R 1/2 - 14	—	9335080 ¥146,700	—	9335081 ¥58,700	—	9335082 ¥88,000
R 3/4 - 14	—	9335100 ¥173,000	—	9335101 ¥69,200	—	9335102 ¥103,800
R1 - 11	—	9335120 ¥202,300	—	9335121 ¥80,900	—	9335122 ¥121,400
R1 1/4 - 11	—	9335140 ¥223,300	—	9335141 ¥89,300	—	9335142 ¥134,000
R1 1/2 - 11	—	9335160 ¥255,000	—	9335161 ¥102,000	—	9335162 ¥153,000
R2 - 11	—	9335180 ¥299,800	—	9335181 ¥120,000	—	9335182 ¥179,800

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

管用テーパねじゲージ(TG)

Gauges for taper pipe threads

— ANSI / ASME

米式 管用テーパねじ(NPT) ANSI taper pipe threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
1/16 - 27 NPT	—	38700 ¥117,700	—	38701 ¥47,100	—	38702 ¥70,600
1/8 - 27 NPT	—	38710 ¥107,300	—	38711 ¥42,900	—	38712 ¥64,400
1/4 - 18 NPT	—	38720 ¥113,300	—	38721 ¥45,300	—	38722 ¥68,000
3/8 - 18 NPT	—	38730 ¥130,700	—	38731 ¥52,300	—	38732 ¥78,400
1/2 - 14 NPT	—	38740 ¥147,300	—	38741 ¥58,900	—	38742 ¥88,400
3/4 - 14 NPT	—	38750 ¥172,700	—	38751 ¥69,100	—	38752 ¥103,600
1 - 11 - 1/2 NPT	—	38760 ¥202,300	—	38761 ¥80,900	—	38762 ¥121,400
1 1/4 - 11 - 1/2 NPT	—	9336110 ¥242,000	—	9336111 ¥96,800	—	9336112 ¥145,200
1 1/2 - 11 - 1/2 NPT	—	9336130 ¥273,000	—	9336131 ¥109,000	—	9336132 ¥164,000
2 - 11 - 1/2 NPT	—	9336180 ¥325,000	—	9336181 ¥130,000	—	9336182 ¥195,000
2 1/2 - 8 NPT	—	9336200 ¥470,000	—	9336201 ¥188,000	—	9336202 ¥282,000
3 - 8 NPT	—	9336270 ¥580,000	—	9336271 ¥232,000	—	9336272 ¥348,000
3 1/2 - 8 NPT	—	9336300 ¥697,000	—	9336301 ¥279,000	—	9336302 ¥418,000
4 - 8 NPT	—	9336330 ¥800,000	—	9336331 ¥320,000	—	9336332 ¥480,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

管用テーパねじゲージ(TG)
Gauges for taper pipe threads

L1 (ANSI)

米式 管用テーパ(NPTF)ねじ ANSI taper pipe threads

呼び Thread Size	S(セット) Set		P(プラグ) Plug		R(リング) Ring	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
1/16 - 27 NPTF	L1	38800 ¥129,700	L1	38801 ¥51,900	L1	38802 ¥77,800
1/8 - 27 NPTF	L1	38810 ¥117,700	L1	38811 ¥47,100	L1	38812 ¥70,600
1/4 - 18 NPTF	L1	38820 ¥124,700	L1	38821 ¥49,900	L1	38822 ¥74,800
3/8 - 18 NPTF	L1	38830 ¥143,700	L1	38831 ¥57,500	L1	38832 ¥86,200
1/2 - 14 NPTF	L1	38840 ¥162,000	L1	38841 ¥64,800	L1	38842 ¥97,200
3/4 - 14 NPTF	L1	38850 ¥189,700	L1	38851 ¥75,900	L1	38852 ¥113,800
1 - 11 - 1/2 NPTF	L1	38860 ¥223,000	L1	38861 ¥89,200	L1	38862 ¥133,800
1 1/4 - 11 - 1/2 NPTF	L1	9336600 ¥263,000	L1	9336601 ¥105,000	L1	9336602 ¥158,000
1 1/2 - 11 - 1/2 NPTF	L1	9336640 ¥302,600	L1	9336641 ¥121,000	L1	9336642 ¥181,600
2 - 11 - 1/2 NPTF	L1	9336680 ¥353,000	L1	9336681 ¥141,000	L1	9336682 ¥212,000

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

限界プレーンゲージ(PG)
Plain limit gauges

H7
(JIS B 7420)

メートル 通止 Metric GO NOT GO

呼び Size	通止 セット GO NOT GO 精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
1	H7	9343001 ¥25,800
2	H7	9343002 ¥23,800
3	H7	9343003 ¥21,000
4	H7	9343004 ¥12,120
5	H7	9343005 ¥11,280
6	H7	9343006 ¥10,620
7	H7	9343007 ¥10,620
8	H7	9343008 ¥10,620
9	H7	9343009 ¥11,280
10	H7	9343010 ¥12,120
11	H7	9343011 ¥12,300
12	H7	9343012 ¥12,300
13	H7	9343013 ¥12,300
14	H7	9343014 ¥12,300
15	H7	9343015 ¥12,300
16	H7	9343016 ¥14,560
17	H7	9343017 ¥14,560
18	H7	9343018 ¥14,560
19	H7	9343019 ¥14,560
20	H7	9343020 ¥14,560
21	H7	9343021 ¥16,520
22	H7	9343022 ¥16,520
23	H7	9343023 ¥16,520
24	H7	9343024 ¥16,520
25	H7	9343025 ¥16,520
26	H7	9343026 ¥18,960

呼び Size	通止 セット GO NOT GO 精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
27	H7	9343027 ¥18,960
28	H7	9343028 ¥18,960
29	H7	9343029 ¥18,960
30	H7	9343030 ¥18,960
31	H7	9343031 ¥22,800
32	H7	9343032 ¥22,800
33	H7	9343033 ¥22,800
34	H7	9343034 ¥22,800
35	H7	9343035 ¥22,800
36	H7	9343036 ¥27,000
37	H7	9343037 ¥27,000
38	H7	9343038 ¥27,000
39	H7	9343039 ¥27,000
40	H7	9343040 ¥27,000
41	H7	9343041 ¥31,600
42	H7	9343042 ¥31,600
43	H7	9343043 ¥31,600
44	H7	9343044 ¥31,600
45	H7	9343045 ¥31,600
46	H7	9343046 ¥36,000
47	H7	9343047 ¥36,000
48	H7	9343048 ¥36,000
49	H7	9343049 ¥36,000
50	H7	9343050 ¥36,000
55	H7	9343051 ¥38,800
60	H7	9343052 ¥41,400

JIS B 7420に準拠しており、JIS B 7421(工作用)相当となります。
Conforms to JIS B 7420, equivalent to JIS B 7421 (working gauge).

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

基準(マスター)リングゲージ (RG-M)

Master ring gauges

基準(マスター)リングゲージには呼びと実測値が刻印されています。
The standard (master) ring gauge is engraved with the nominal dimensions and measured values.

±0.001

メートル Metric

呼び Size	リング Ring RG-M 精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
2	±0.001	9339004 ¥31,400
2.5	±0.001	9339005 ¥31,400
3	±0.001	9339006 ¥31,400
3.5	±0.001	9339007 ¥27,000
4	±0.001	9339008 ¥27,000
4.5	±0.001	9339009 ¥23,800
5	±0.001	9339010 ¥23,800
5.5	±0.001	9339011 ¥23,800
6	±0.001	9339012 ¥23,800
6.5	±0.001	9339013 ¥23,800
7	±0.001	9339014 ¥23,800
7.5	±0.001	9339015 ¥23,800
8	±0.001	9339016 ¥23,800
8.5	±0.001	9339017 ¥23,800
9	±0.001	9339018 ¥23,800
9.5	±0.001	9339019 ¥23,800
10	±0.001	9339020 ¥23,800
11	±0.001	9339022 ¥26,000
12	±0.001	9339024 ¥26,000
13	±0.001	9339026 ¥27,000
14	±0.001	9339028 ¥27,000
15	±0.001	9339030 ¥28,800
16	±0.001	9339032 ¥28,800
17	±0.001	9339034 ¥29,200
18	±0.001	9339036 ¥29,200
19	±0.001	9339038 ¥31,400
20	±0.001	9339040 ¥31,400
21	±0.001	9339042 ¥32,800
22	±0.001	9339044 ¥32,800
23	±0.001	9339046 ¥34,200
24	±0.001	9339048 ¥34,200
25	±0.001	9339050 ¥36,000
26	±0.001	9339052 ¥36,000
27	±0.001	9339054 ¥37,200
28	±0.001	9339056 ¥37,200
29	±0.001	9339058 ¥38,800
30	±0.001	9339060 ¥38,800
31	±0.001	9339062 ¥40,200
32	±0.001	9339064 ¥40,200
33	±0.001	9339066 ¥41,600
34	±0.001	9339068 ¥41,600
35	±0.001	9339070 ¥43,200
36	±0.001	9339072 ¥43,200
37	±0.001	9339074 ¥45,200
38	±0.001	9339076 ¥45,200
39	±0.001	9339078 ¥47,400
40	±0.001	9339080 ¥47,400
41	±0.001	9339082 ¥50,200
42	±0.001	9339084 ¥50,200
43	±0.001	9339086 ¥53,200
44	±0.001	9339088 ¥53,200
45	±0.001	9339090 ¥56,600
46	±0.001	9339092 ¥56,600
47	±0.001	9339094 ¥60,800
48	±0.001	9339096 ¥60,800
49	±0.001	9339098 ¥62,200
50	±0.001	9339100 ¥62,200

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

摩耗点検ねじゲージ(LCG)
Wear Check Thread Gauge

通り側ねじ用限界ゲージ(GP,GR)が摩耗限界を超えていないことを確かめるために用いるゲージです。
従来JIS2級用はそのGP,GRが通り抜けないこと、ISO等級6Hはその GP,GRが1回転を超えて入らないことで摩耗限度内と判断します。
※摩耗点検リンググゲージ(GPW)はJISに規定されていないゲージであり、OSGが独自に設定しています。運用には十分な配慮をお願いします。

This gauge is used to check the wear of the GO thread limit gauge (GP, GR). Conventionally, for JIS Class 2 grades, the GP and GR do not pass through, and for ISO grade 6H, the GP and GR do not exceed 1 revolution, so it is judged that they are within the wear limit.
*The wear check ring gauge (GPW) is not specified in JIS and is set by OSG. Please give due consideration before use.

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug GW 精度 Class	プラグ Plug GW ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	リング Ring GPW 精度 Class	リング Ring GPW ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1.4 × 0.3	2	9338104 ¥30,400	—	— —
M 1.6 × 0.35	2	9338107 ¥28,800	—	— —
M 1.7 × 0.35	2	9338109 ¥26,800	—	— —
M 2 × 0.4	2	9338115 ¥22,400	2	9338219 ¥45,200
M 2.3 × 0.4	2	9338120 ¥22,200	—	— —
M 2.5 × 0.45	2	9338123 ¥20,200	2	9338239 ¥40,400
M 2.6 × 0.45	2	9338125 ¥21,000	2	9338249 ¥42,000
M 3 × 0.5	2	9338129 ¥19,800	2	9338259 ¥39,800
M 4 × 0.7	2	9338135 ¥18,720	2	9338269 ¥37,600
M 5 × 0.8	2	9338140 ¥18,420	2	9338279 ¥37,200
M 6 × 1	2	9338146 ¥18,120	2	9338289 ¥36,400
M 8 × 1.25	2	9338152 ¥18,420	2	9338299 ¥37,200
M 8 × 1	2	9338153 ¥17,980	—	— —
M 10 × 1.5	2	9338160 ¥18,720	2	9338309 ¥37,600
M 10 × 1.25	2	9338161 ¥17,980	2	9338319 ¥36,000
M 12 × 1.75	2	9338170 ¥19,120	2	9338329 ¥38,600
M 12 × 1.5	2	9338171 ¥18,720	—	— —
M 12 × 1.25	2	9338172 ¥19,180	—	— —
M 14 × 2	2	9338182 ¥20,200	—	— —
M 14 × 1.5	2	9338183 ¥19,980	—	— —
M 16 × 2	2	9338194 ¥21,200	—	— —
M 16 × 1.5	2	9338195 ¥20,800	—	— —
M 18 × 2.5	2	9338206 ¥22,800	—	— —
M 18 × 1.5	2	9338208 ¥21,600	—	— —
M 20 × 2.5	2	9338220 ¥24,600	—	— —
M 20 × 1.5	2	9338222 ¥22,800	—	— —
M 22 × 2.5	2	9338229 ¥26,600	—	— —
M 22 × 1.5	2	9338231 ¥24,000	—	— —
M 24 × 3	2	9338238 ¥29,200	—	— —
M 24 × 1.5	2	9338241 ¥25,000	—	— —
M 27 × 3	2	9338252 ¥31,400	—	— —
M 27 × 1.5	2	9338255 ¥27,600	—	— —
M 30 × 3.5	2	9338261 ¥34,400	—	— —
M 30 × 1.5	2	9338264 ¥29,200	—	— —

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

摩耗点検ねじゲージ(LCG)
Wear Check Thread Gauge

通り側ねじ用限界ゲージ(GP,GR)が摩耗限界を超えていないことを確かめるために用いるゲージです。
従来JIS2級用はそのGP,GRが通り抜けないこと、ISO等級6Hはその GP,GRが1回転を超えて入らないことで摩耗限度内と判断します。
※摩耗点検リングゲージ(GPW)はJISに規定されていないゲージであり、OSGが独自に設定しています。運用には十分な配慮をお願いします。

This gauge is used to check the wear of the GO thread limit gauge (GP, GR). Conventionally, for JIS Class 2 grades, the GP and GR do not pass through, and for ISO grade 6H, the GP and GR do not exceed 1 revolution, so it is judged that they are within the wear limit.
*The wear check ring gauge (GPW) is not specified in JIS and is set by OSG. Please give due consideration before use.

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug				リング Ring	
	GW		NW		GPW	
	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	精度 Class	ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1.4 × 0.3	6h	9345617 ¥30,400	6h	9345618 ¥30,400	—	— —
M 1.6 × 0.35	6g	9345637 ¥28,800	6g	9345638 ¥28,800	—	— —
M 1.7 × 0.35	6g	9345657 ¥26,800	6g	9345658 ¥26,800	—	— —
M 2 × 0.4	6g	9345677 ¥22,400	6g	9345678 ¥22,400	6H	9345679 ¥45,200
M 2.3 × 0.4	6g	9345697 ¥22,200	6g	9345698 ¥22,200	—	— —
M 2.5 × 0.45	6g	9345717 ¥20,200	6g	9345718 ¥20,200	6H	9345719 ¥40,400
M 2.6 × 0.45	6g	9345737 ¥21,000	6g	9345738 ¥21,000	6H	9345739 ¥42,000
M 3 × 0.5	6g	9345757 ¥19,800	6g	9345758 ¥19,800	6H	9345759 ¥39,800
M 4 × 0.7	6g	9345777 ¥18,720	6g	9345778 ¥18,720	6H	9345779 ¥37,600
M 5 × 0.8	6g	9345797 ¥18,420	6g	9345798 ¥18,420	6H	9345799 ¥37,200
M 5.5 × 0.5	6g	9345817 ¥25,000	6g	9345818 ¥25,000	—	— —
M 6 × 1	6g	9345837 ¥18,120	6g	9345838 ¥18,120	6H	9345839 ¥36,400
M 6 × 0.75	6g	9345857 ¥20,000	6g	9345858 ¥20,000	—	— —
M 8 × 1.25	6g	9345877 ¥18,420	6g	9345878 ¥18,420	6H	9345879 ¥37,200
M 8 × 1	6g	9345897 ¥17,980	6g	9345898 ¥17,980	—	— —
M 10 × 1.5	6g	9345917 ¥18,720	6g	9345918 ¥18,720	6H	9345919 ¥37,600
M 10 × 1.25	6g	9345937 ¥17,980	6g	9345938 ¥17,980	6H	9345939 ¥36,000
M 10 × 1	6g	9345957 ¥18,760	6g	9345958 ¥18,760	—	— —
M 12 × 1.75	6g	9345977 ¥19,120	6g	9345978 ¥19,120	6H	9345979 ¥38,600
M 12 × 1.5	6g	9345997 ¥18,720	6g	9345998 ¥18,720	—	— —
M 12 × 1.25	6g	9346017 ¥19,180	6g	9346018 ¥19,180	—	— —
M 12 × 1	6g	9346037 ¥20,200	6g	9346038 ¥20,200	—	— —
M 14 × 2	6g	9346057 ¥20,200	6g	9346058 ¥20,200	—	— —
M 14 × 1.5	6g	9346077 ¥19,980	6g	9346078 ¥19,980	—	— —

摩耗点検リングゲージ(GPW)はJISに規定されていないゲージであり、OSGが独自に設定しています。
運用には十分な配慮をお願いします。
The wear check ring gauge (GPW) is not specified in JIS and is set by OSG.
Please give due consideration before use.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

次ページへ
呼び Size M14 ～ M36 NEXT

摩耗点検ねじゲージ(LCG)
Wear Check Thread Gauge

前ページより
FROM 呼び Size M1.4 ～ M14

通り側ねじ用限界ゲージ(GP,GR)が摩耗限界を超えていないことを確かめるために用いるゲージです。
従来JIS2級用はそのGP,GRが通り抜けないこと、ISO等級6Hはその GP,GRが1回転を超えて入らないことで摩耗限度内と判断します。
※摩耗点検リンググゲージ(GPW)はJISに規定されていないゲージであり、OSGが独自に設定しています。運用には十分な配慮をお願いします。

This gauge is used to check the wear of the GO thread limit gauge (GP, GR). Conventionally, for JIS Class 2 grades, the GP and GR do not pass through, and for ISO grade 6H, the GP and GR do not exceed 1 revolution, so it is judged that they are within the wear limit.
*The wear check ring gauge (GPW) is not specified in JIS and is set by OSG. Please give due consideration before use.

JIS (ISO等級)
JIS (ISO)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug GW 精度 Class	プラグ Plug GW ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	プラグ Plug NW 精度 Class	プラグ Plug NW ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	リング Ring GPW 精度 Class	リング Ring GPW ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 14 × 1.25	6g	9346097 ¥21,000	6g	9346098 ¥21,000	—	— —
M 14 × 1	6g	9346117 ¥21,600	6g	9346118 ¥21,600	—	— —
M 16 × 2	6g	9346137 ¥21,200	6g	9346138 ¥21,200	—	— —
M 16 × 1.5	6g	9346157 ¥20,800	6g	9346158 ¥20,800	—	— —
M 16 × 1	6g	9346177 ¥23,200	6g	9346178 ¥23,200	—	— —
M 18 × 2.5	6g	9346197 ¥22,800	6g	9346198 ¥22,800	—	— —
M 18 × 1.5	6g	9346217 ¥21,600	6g	9346218 ¥21,600	—	— —
M 18 × 1	6g	9346237 ¥24,400	6g	9346238 ¥24,400	—	— —
M 20 × 2.5	6g	9346257 ¥24,600	6g	9346258 ¥24,600	—	— —
M 20 × 1.5	6g	9346277 ¥22,800	6g	9346278 ¥22,800	—	— —
M 22 × 2.5	6g	9346297 ¥26,600	6g	9346298 ¥26,600	—	— —
M 22 × 1.5	6g	9346317 ¥24,000	6g	9346318 ¥24,000	—	— —
M 24 × 3	6g	9346337 ¥29,200	6g	9346338 ¥29,200	—	— —
M 24 × 1.5	6g	9346357 ¥25,000	6g	9346358 ¥25,000	—	— —
M 25 × 1.5	6g	9346377 ¥25,800	6g	9346378 ¥25,800	—	— —
M 26 × 1.5	6g	9346397 ¥26,600	6g	9346398 ¥26,600	—	— —
M 27 × 3	6g	9346417 ¥31,400	6g	9346418 ¥31,400	—	— —
M 27 × 1.5	6g	9346437 ¥27,600	6g	9346438 ¥27,600	—	— —
M 27 × 1	6g	9346457 ¥32,400	6g	9346458 ¥32,400	—	— —
M 28 × 1.5	6g	9346477 ¥28,200	6g	9346478 ¥28,200	—	— —
M 30 × 3.5	6g	9346497 ¥34,400	6g	9346498 ¥34,400	—	— —
M 30 × 1.5	6g	9346517 ¥29,200	6g	9346518 ¥29,200	—	— —
M 33 × 1.5	6g	9346537 ¥33,000	6g	9346538 ¥33,000	—	— —
M 36 × 1.5	6g	9346557 ¥35,400	6g	9346558 ¥35,400	—	— —

XPM 粉末ハイスねじ用限界ゲージ(LG)

Powder HSS(XPM) limit gauges for screw threads

2級(従来JIS)
Class 2 (Previous JIS)

メートル(M)ねじ Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug GP 精度 Class	プラグ Plug GP ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)	リング Ring GR 精度 Class	リング Ring GR ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 3 × 0.5	2	9340362 ¥26,400	2	9340367 ¥66,000
M 4 × 0.7	2	9340422 ¥24,800	2	9340427 ¥62,000
M 5 × 0.8	2	9340472 ¥24,600	2	9340477 ¥61,500
M 6 × 1	2	9340542 ¥24,200	2	9340547 ¥60,500
M 8 × 1.25	2	9340612 ¥24,600	2	9340617 ¥61,500
M 8 × 1	2	9340622 ¥24,000	2	9340627 ¥60,000
M 10 × 1.5	2	9340702 ¥24,800	2	9340707 ¥62,000
M 10 × 1.25	2	9340712 ¥24,000	2	9340717 ¥60,000
M 12 × 1.75	2	9340802 ¥25,800	2	9340807 ¥64,500
M 12 × 1.5	2	9340812 ¥25,000	2	9340817 ¥62,500
M 12 × 1.25	2	9340822 ¥25,800	2	9340827 ¥64,500

※1:首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※1 : Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD(標準在庫品)となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.981を参照下さい。
See p.981 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

OSGアプリで製品のバーコードを読み込んでスペック情報を入手 ▶▶▶P.6

超硬ねじ用限界ゲージ（LG）
Carbide limit gauges for screw threads

2級（従来JIS）
Class 2 (Previous JIS)

メートル（M）ねじ　Metric screw threads

呼び Thread Size	プラグ Plug GP 精度 Class	プラグ Plug GP ツールNo. EDP No. 標準価格 (Yen)
M 1.4 × 0.3	2	9341132 ¥70,800
M 1.6 × 0.35	2	9341152 ¥67,200
M 1.7 × 0.35	2	9341172 ¥63,000
M 1.8 × 0.35	2	9341202 ¥58,600
M 2 × 0.4	2	9341222 ¥52,800
M 2.5 × 0.45	2	9341312 ¥47,400
M 2.6 × 0.45	2	9341332 ¥48,800
M 3 × 0.5	2	9341362 ¥46,200
M 4 × 0.7	2	9341422 ¥43,600
M 5 × 0.8	2	9341472 ¥43,200
M 6 × 1	2	9341542 ¥42,400
M 8 × 1.25	2	9341612 ¥43,200
M 8 × 1	2	9341622 ¥42,000
M 10 × 1.5	2	9341702 ¥43,600
M 10 × 1.25	2	9341712 ¥42,000
M 12 × 1.75	2	9341802 ¥44,800
M 12 × 1.5	2	9341812 ¥44,200
M 12 × 1.25	2	9341822 ¥44,800

※1：首下長・ハンドル形状寸法は、P.978・979を参照下さい。
※1：Refer to pp. 978 and 979 for the neck length and handle shape dimensions.

在庫区分は全てD（標準在庫品）となります。
Stock are categolized in section D (Standard stock item).

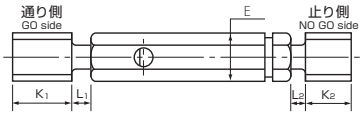
検査成績表、校正証明書、トレサビリティ
Inspection results,Calibration certificate and traceability

※詳細は▶P.981を参照下さい。
See p.981 for details

ゲージの証明書類一式について。検査表はWEBで完結

CADデータ（DXF・STEP）ダウンロードサービス公開中 ▶▶▶P.6

ねじ用限界ゲージの首下長さ／ハンドル形状寸法 Handle Shape Dimensions



■新JIS(6H、5H)

メートル並目ねじ：呼び M1 ～ M24 Metric Coarse screw threads

(単位：mm) (Unit：mm)

ねじの呼び Thread Size	通り GO		止り NO GO		ハンドル対角寸法 Handle Diagonal Dimension	ハンドル長 Handle Length
	K_1	L_1	K_2	L_2	E	
M 1 ～M 1.8	3.5	4.5	3.5	4.5	5.8	40
M 2 ～M 3	4.5		4.5			
M 3.5 ～M 4.5	6	6	6	6	8.1	48
M 5・M 6	8					
M 7	10	7	6	7	10.4	56
M 8 ～M 10	12		10			
M 11・M 12	16	8	10	8	12.7	63
M 14			12			
M 16	16	10	12	10	16.2	70
M 18	20		16			
M 20	20	12	16	12	19.6	80
M 22	24		16			
M 24	24		20			

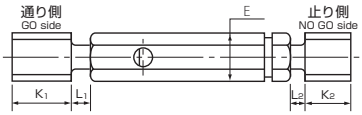
メートル細目ねじ：呼び M1 ～ M24 Metric Fine screw threads

(単位：mm) (Unit：mm)

ねじの呼び Thread Size	ピッチ Pitch	通り GO		止り NO GO		ハンドル対角寸法 Handle Diagonal Dimension	ハンドル長 Handle Length
		K_1	L_1	K_2	L_2	E	
M1 ～ M3	0.4	3.5	4.5	3.5	4.5	5.8	40
	0.35	3.5		3.5			
	0.25	3.5		3.5			
M3.5	0.35	3.5	6	3.5	6	8.1	48
M4 ～ M5.5	0.5	6		6			
M 6	0.75	6		6			
M 7	0.75	7	7	6	7	10.4	56
M 8・M 9	1	10		6			
	0.75	7		6			
M 10	1.25	12		10			
	1	10		6			
	0.75	7		6			
M 11	1	10	8	6	8	12.7	63
	0.75	8		6			
M 12・M 14	1.5	16		10			
	1.25	12		10			
	1	10		6			
M 15 ～M 17	1.5	16	10	10	10	16.2	70
	1	10		8			
M 18	2	16		12			
	1.5	16		10			
	1	10		8			
M 20	2	16	12	12	12	19.6	80
	1.5	16		12			
	1	12		8			
M 22 ～M 24	2	16		14			
	1.5	16		12			
	1	12		8			

※参考値：製作過程により値が上下することがございます。 Reference Value：Values may vary slightly depending on the manufacturing process.

ねじ用限界ゲージの首下長さ／ハンドル形状寸法 Handle Shape Dimensions



■旧JIS(1、2、3級)

メートル並目ねじ：呼び M1 ～ M24 Metric Coarse screw threads

(単位：mm) (Unit：mm)

ねじの呼び Thread Size	通り GO		止り NO GO		ハンドル対角寸法 Handle Diagonal Dimension	ハンドル長 Handle Length
	K_1	L_1	K_2	L_2	E	
M 1 ～M 2.6	3.5	3	3.5	3	6.9	40
M 3・M 3.5	5		3.5			
M 4 ～M 5	7	6	5	6	9.2	50
M 6 ～M 9	10		7		10.4	70
M 10・M 11	13		10		13.9	75
M 12	17		13			
M 14・M 16	17		13		19.6	80
M 18 ～M 22	25		17			
M 24	32	8	25	8	24.2	90

メートル細目ねじ：呼び M1 ～ M24 Metric Fine screw threads

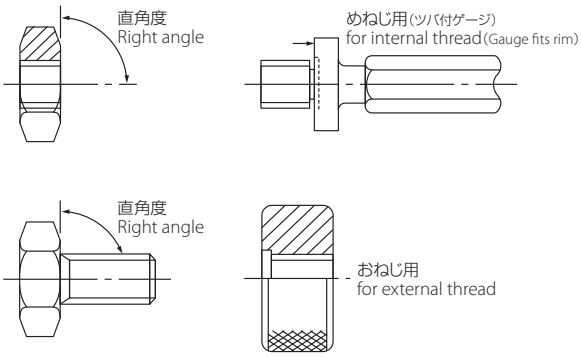
(単位：mm) (Unit：mm)

ねじの呼び Thread Size	ピッチ Pitch	通り GO		止り NO GO		ハンドル対角寸法 Handle Diagonal Dimension	ハンドル長 Handle Length
		K_1	L_1	K_2	L_2	E	
M1 ～M 3.5	0.35	3.5	3	3.5	3	6.9	40
	0.25	3.5		3.5			
	0.2	3.5		3.5			
M4 ～M 5.5	0.5	5	6	5	6	9.2	50
M 6・M 7	0.75	7		5		10.4	70
M 8・M 9	1	10		7			
	0.75	7		5			
M 10・M 11	1.25	10		7		13.9	75
	1	10		7			
	0.75	7		5			
M 12	1.5	13		10			
	1.25	13		10			
	1	13		10			
M 14 ～M 16	1.5	13		10		19.6	80
	1	13		10			
M 17	1.5	13		13			
	1	13		13			
M 18 ～M 22	2	25		17			
	1.5	17		13			
	1	13		13			
M 24	2	25	8	17	8	24.2	90
	1.5	17		13			
	1	13		13			

※参考値：製作過程により値が上下することがございます。 Reference Value：Values may vary slightly depending on the manufacturing process.

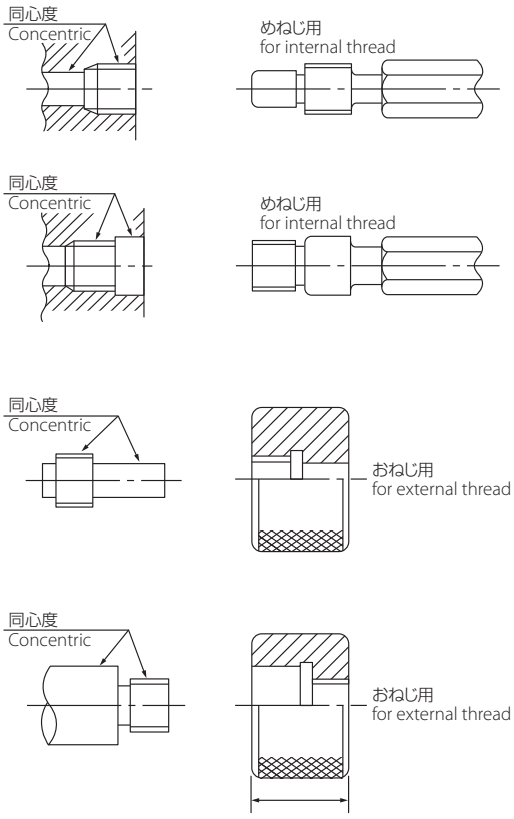
■直角度用ゲージ
Gauge for right angle

〈被測定ワーク〉 Workpiece　〈使用ゲージ〉 Applied gauge



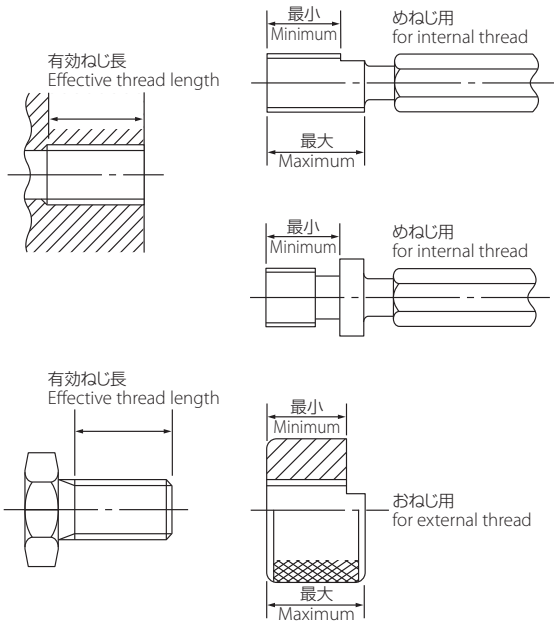
■同心度用ゲージ
Gauge for concentricity

〈被測定ワーク〉 Workpiece　〈使用ゲージ〉 Applied gauge



■有効ねじ長用ゲージ
Gauge for effective thread length

〈被測定ワーク〉 Workpiece　〈使用ゲージ〉 Applied gauge



■検査成績表 Inspection results

ゲージ検査表 WEBシステム

Gauge Inspection Sheet Download

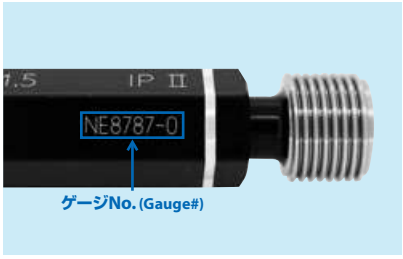
https://www.osg.co.jp/products/gauge/inspection/Gauge_Select.php

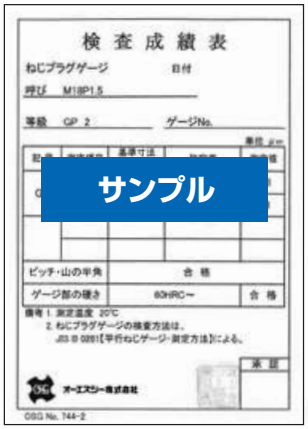
ゲージNo.を入力し、検索ボタンをクリックしてください。
Please input your gauge # and click Search.

ゲージNo. (Gauge#)

言語 (a language) ◉日本語のみ (Japanese) ○ 英語のみ (English) ○ 両方 (Japanese and English)

検索 (Search)





当社ホームページより発行可能です
We issue inspection results on our website.

■オーエスジーのねじゲージ校正サービス OSG Gauge Calibration Services

オーエスジーはねじ加工から検査までトータルにサポートしています。

タップメーカならではの優れたねじ研削技術を生かし、「ねじゲージ」「プレーンゲージ」の有料校正を実施しております。

検査成績表（無料）、校正証明書（有料）、トレーサビリティ証明書（有料）も発行可能です。

OSG offers optional "thread gauges" and "plain gauges" calibration services at a fee to provide our clients with a total tooling solution – from making the perfect thread to ensuring that proper tolerances are met.

Inspection report (free), calibration certificate (surcharge), traceability certificate (surcharge) can also be issued.

■OSGサービス工場での有料校正（完全予約制）

土日校正	金曜に発送していただいたゲージを土日で校正し、月曜にお戻しします。 お休みの間に、稼動を止めずに検査・校正を完了させることができます。 ※検査表のみの発行となります。
出張による校正	お客様の工場に出張し、工場内にて校正・検査を実施するサービスです。 最短納期で校正・検査を完了します。 検査への立ち合いも可能です。 ※検査表のみの発行となります。

土日・出張校正はオーエスジーサービス工場が対応致します。当社営業所へお問い合わせ下さい。

丸ダイス

ROUND DIES

	PAGE
RD ねじ切り丸ダイス ROUND DIES: ADJUSTABLE TYPE FOR GENERAL USE	
M：メートルねじ METRIC	985 ～ 987
M：メートルねじ 左ねじ METRIC LH	988, 989
W：ウィットねじ WHITWORTH	989
U：ユニファイねじ UNIFY	990
SPD 管用平行ダイス ROUND DIES: ADJUSTABLE TYPE FOR PARALLEL PIPE THREADS	
PS：管用平行ねじ（英式） PS: PREVIOUS JIS	991
PF（G）：管用平行ねじ（英式） PF: PREVIOUS JIS	991
NPS：管用平行ねじ（米式） NPS: ANSI	991
TPD 管用テーパダイス ROUND DIES: SOLID TYPE FOR TAPER PIPE THREADS	
NPT：管用テーパねじ（米式） NPT: ANSI	991
PT（R）：管用テーパねじ（英式） PT: PREVIOUS JIS	992
NPTF：管用テーパねじ 耐密用（米式） NPTF: ANSI	992
A-TPD 調整式管用テーパダイス ROUND DIES: ADJUSTABLE TYPE FOR TAPER PIPE THREADS	
PT（R）：管用テーパねじ（英式） PT: PREVIOUS JIS	992
NPT：管用テーパねじ（米式） NPT: ANSI	992
RD ハイス製ねじ切り丸ダイス HSS ROUND DIES: ADJUSTABLE TYPE FOR GENERAL USE	
M：メートルねじ METRIC	993
M：メートルねじ 左ねじ METRIC LH	994
W：ウィットねじ WHITWORTH	994
SPD ハイス製管用平行ダイス HSS ROUND DIES: ADJUSTABLE TYPE FOR PARALLEL PIPE THREADS	
PF（G）：管用平行ねじ（英式） PF: PREVIOUS JIS	994
TPD ハイス製管用テーパダイス HSS ROUND DIES: SOLID TYPE FOR TAPER PIPE THREADS	
PT（R）：管用テーパねじ（英式） PT: PREVIOUS JIS	995
NPT：管用テーパねじ（米式） NPT: ANSI	995
SUS-SD ハイス製ステンレス用ねじ切り丸ダイス HSS SOLID DIES: FOR STAINLESS STEEL	
M：メートルねじ METRIC	995

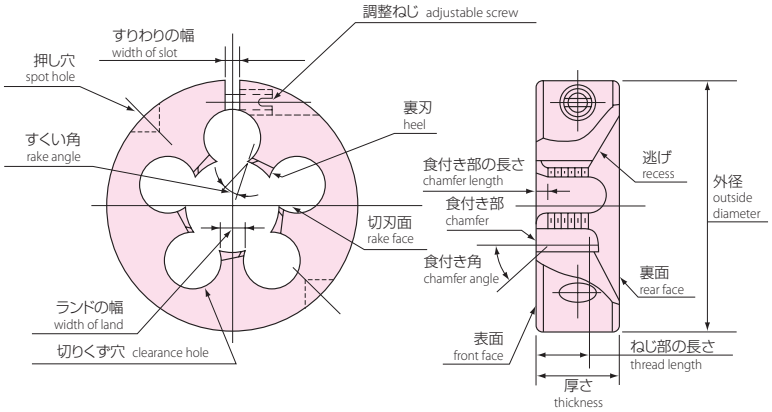
●本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合もございます。
●予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。

●The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.
●Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.

ねじ切り丸ダイス ROUND DIES

オーエスジーの製造するねじ切り丸ダイスは、高精度と耐久性を誇り、長年の研究、経験と、優秀な設備により、生み出された優れた製品です。
すりわりのある調整ねじ付きタイプとすりわりのないソリッドタイプがありますが、すりわりのあるものが一般的です。ソリッドタイプのものは、寸法調整が不要で、安定したねじ精度が得られます。

OSG round dies are accurate and durable because of our advanced production facilities and many years of technical experience.
We offer dies with slot(Adjustable) and without slot (Solid) . Adjustable dies are more popular, while solid dies are especially suited for heavy cutting conditions without any measurement changes with consistent thread accuracy.



注）切りくず穴数は、ねじの呼びにより異なります。
Note: The number of clearance holes varies by thread nominal size.

一般用ダイス
FOR GENERAL USE
RD

■用途　Applications
一般的なねじ切り用として、手廻し及び、機械用として使用します。
調整ねじ付きなので、寸法の調整ができます。
材質はSKS、耐摩耗性に優れるHSSを用意しております。

The most common thread cutting dies. Because the thread is adjustable, measurement can be altered. Used by hand as well as by machines.
Available materials include SKS and HSS with excellent wear resistance.

管用ねじ用ダイス
FOR PIPE THREAD
TPD・A-TPD・SPD

(TPD)

(A-TPD)

■用途　Applications
管用テーパねじ用としては、ソリッドタイプと調整ねじ付タイプを在庫しています。
ソリッドタイプは重切削でも寸法の変化がなく安定しています。
また、調整ねじ付タイプは寸法の微調整が可能となっています。
（ソリッドタイプ記号　：TPD
調整ねじ付タイプ記号：A-TPD）

For taper pipe thread processing, we stock both solid and adjustable types. The solid type provides stability even in heavy cutting conditions without changes in measurement. The adjustable type allows for minor adjustments of sizes.
Solid type : TPD
Adjustable type : A-TPD

管用平行ねじ用は、調整ねじ付タイプのみ在庫しています。
（調整ねじ付タイプ記号：SPD）

The adjustable type die is the only type available for parallel pipe thread.
(Adjustable type : SPD)

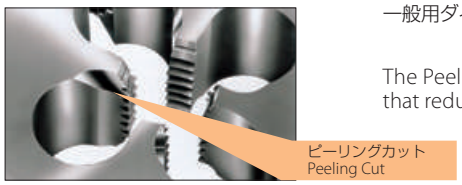
ステンレス用ダイス
FOR STAINLESS STEELS
SUS-SD

■用途　Applications

ハイスを母材とし、溶着防止のためのホモ処理が施されています。また、食付き長さやねじ部長さもステンレス鋼に最適なものにしてありますので、工具寿命が格段に向上します。
ダイスにすりわりがないソリッドタイプのため、段取りが簡単で安定したねじ精度が得られます。

HSS as the tool material, and a steam oxide coating is applied to resist welding.
In addition, the chamfer length and thread length are ideal for stainless steels, These arrangement improves tool life remarkably.
Solid dies do not have a slot. Therefore, thread precision and stability is possible by simple arrangements.

ピーリングカットについて
Peeling Cut



ピーリングカットは食付き部に二次溝を設けたもので、切削トルクを少なくし、
切りくずづまりを防止します。
一般用ダイス(RD)およびステンレス用(SUS-SD)の20径、25径の標準品に施されています。

The Peeling Cut (see diagram below) is a spiral pointed flute on the chamfer of the die that reduces the cutting torque and prevents chip packing.

調整ねじについて
Adjustable Screw

調整ねじ付きねじ切り丸ダイスは、調整ねじで寸法調整ができるため汎用性の高いねじ切り加工が可能です。
加工設備、加工条件、被削材などに合わせて加工精度の微調整が可能です。またねじの補修に使用する場合、補修するねじに合わせてねじ切り丸ダイスの寸法を調整できます。

Thread cutting round die with adjustable screw allows for highly versatile thread cutting as the dimensions can be changed using the adjustable screw.
Machining accuracy can be fine-tuned according to the machining equipment, machining conditions, work material, etc. Also, when using it to repair threads, the dimensions of the thread cutting round die can be adjusted to match the thread to be repaired.

大きな寸法調整を行うとダイスねじ部にねじれが生じ、加工精度に影響が出る場合があります。

If large dimensional adjustments are made, the threaded part of the die may become twisted, which may affect machining accuracy.

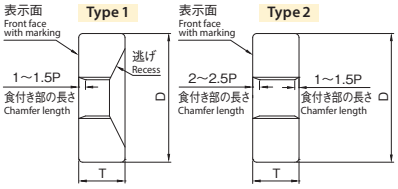
切削条件基準表
Cutting Conditions

被　削　材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)	被　削　材 Work Material		切削速度 Cutting Speed (m/min)
軟鋼・炭素鋼 Mild Steel, Carbon Steel	～20HRC	2～7	黄銅 Brass	Bs	6～12
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS	2～3	青銅 Bronze	PB	6～9
鋳鉄 Cast Iron	FC·FCD	2～8	アルミニウム圧延材 Aluminum Rolled Steel	Al	13～15
銅 Copper	Cu	10～13	アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	AC·ADC	6～10

1. 切削油剤を十分にかけることをお奨めします。
   Applying sufficient cutting fluid is recommended.
2. ステンレス鋼には不水溶性切削油剤または潤滑性の良い水溶性切削剤をご使用下さい。
   For stainless steel, use a water-insoluble cutting fluid or a water-soluble cutting fluid with good lubricity.

ねじ切り丸ダイス
Round Dies Adjustable Type for General Use

RD(SKS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



ねじの種類：M

（単位：mm）（Unit:mm）

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
46011	20	7	M2 × 0.4	3	1	A	6,300
46013			M2.2 × 0.45			D	6,530
46014			M2.2 × 0.25				10,300
46015			M2.3 × 0.4				6,530
46017			M2.5 × 0.45				6,530
46018			M2.5 × 0.35				10,300
46020			M2.6 × 0.45			A	6,300
46021			M2.6 × 0.35			D	10,300
46022			M3 × 0.6		2		4,890
46023			M3 × 0.5			A	4,890
46024			M3 × 0.35		1	D	7,940
46025			M3.5 × 0.6		2		6,530
46027			M3.5 × 0.35		1		7,940
46028			M4 × 0.75	4	2		4,890
46029			M4 × 0.7			A	4,890
46030			M4 × 0.5			D	7,940
46031			M4.5 × 0.75				7,020
46033			M5 × 0.9				4,890
46034			M5 × 0.8			A	4,890
46035			M5 × 0.5			D	7,940
46037			M5.5 × 0.5				7,020
46038			M6 × 1			A	4,890
46039			M6 × 0.75			D	7,940
46040			M6 × 0.5				7,940
46061	25	9	M3 × 0.6	3	1		5,820
46062			M3 × 0.5			A	5,820
46063			M3 × 0.35			D	9,090
46064			M3.5 × 0.6			B	7,020
46066			M3.5 × 0.35			D	9,090
46067			M4 × 0.75	4	2		5,820
46068			M4 × 0.7			A	5,820
46069			M4 × 0.5		1	D	9,090
46070			M4.5 × 0.75		2	B	7,020
46072			M4.5 × 0.5		1	D	9,090
46073			M5 × 0.9		2		5,820
46074			M5 × 0.8			A	5,820
46075			M5 × 0.75			D	9,090
46076			M5 × 0.5		1		9,340
46077			M5.5 × 0.9		2		9,090
46078			M5.5 × 0.5		1		10,100
46079			M6 × 1		2	A	5,820
46080			M6 × 0.75			B	8,130
46081			M6 × 0.5		1	D	9,340
46082			M7 × 1		2	B	7,020
46083			M7 × 0.75			D	9,340
46084			M7 × 0.5		1		11,300
46085			M8 × 1.25		2	A	5,820
46086			M8 × 1			B	6,930
46087			M8 × 0.75				7,570
46088			M8 × 0.5		1	D	12,100
46089			M9 × 1.25	5	2	B	7,330
46090			M9 × 1			D	8,550
46091			M9 × 0.75				10,100
46092	25	9	M9 × 0.5	5	1	D	13,600
46093			M10 × 1.5		2	B	5,820
46094			M10 × 1.25				5,820
46095			M10 × 1			D	7,660
46096			M10 × 0.75				10,100
46097			M10 × 0.5				13,600
46121	38	13	M5 × 0.9	4	1		10,400
46122			M5 × 0.8			B	10,400
46127			M6 × 1			A	8,680
46128			M6 × 0.75			D	16,000
46133			M8 × 1.25		2	A	8,680
46134			M8 × 1		1	B	11,300
46135			M8 × 0.75			D	16,000
46137			M9 × 1.25		2	B	10,400
46139			M9 × 1		1	D	13,000
46140			M9 × 0.75				19,100
46141			M9 × 0.5				19,100
46142			M10 × 1.5		2	A	8,680
46143			M10 × 1.25				8,680
46144			M10 × 1		1	B	11,300
46145			M10 × 0.75			D	19,100
46146			M10 × 0.5				21,800
46147			M11 × 1.5		2		11,800
46148			M11 × 1.25				14,900
46149			M11 × 1		1		14,900
46150			M11 × 0.75				18,100
46151			M11 × 0.5				19,500
46152			M12 × 1.75		2	A	8,680
46153			M12 × 1.5				8,680
46154			M12 × 1.25				8,680
46155			M12 × 1		1	B	11,300
46156			M12 × 0.75			D	17,000
46157			M12 × 0.5				19,500
46158			M13 × 1.75		2		14,900
46159			M13 × 1.5				14,900
46160			M13 × 1		1		14,900
46161			M13 × 0.75				19,500
46162			M13 × 0.5				21,800
46163			M14 × 2		2	A	8,680
46164			M14 × 1.5				8,680
46165			M14 × 1.25	5		B	13,700
46166			M14 × 1		1	D	11,300
46167			M14 × 0.75				21,800
46168			M14 × 0.5				21,800
46169			M15 × 2		2		12,800
46170			M15 × 1.5				12,800
46171			M15 × 1		1		14,900
46172			M15 × 0.75				19,500
46173			M15 × 0.5				19,500
46174			M16 × 2		2	A	8,680
46175			M16 × 1.5				8,680
46176			M16 × 1.25			D	18,100
46177			M16 × 1		1	B	10,400

次ページへ
外径 D 38～63 NEXT

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

前ページより
FROM 外径 D 20～38

（単位：mm）（Unit:mm）

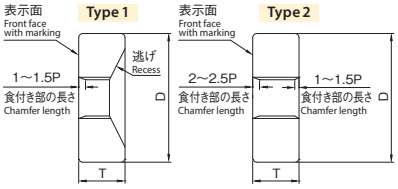
ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
46178	38	13	M16 × 0.75	5	1	D	10,400
46179			M16 × 0.5				19,500
46191	50	16	M8 × 1.25	4	2	B	17,000
46196			M10 × 1.5				17,000
46197			M10 × 1.25		1		17,000
46198			M10 × 1			D	20,400
46204			M12 × 1.75		2	B	17,000
46205			M12 × 1.5				17,000
46206			M12 × 1.25		1		17,000
46207			M12 × 1			D	18,900
46210			M13 × 1.75		2	A	22,600
46215			M14 × 2				14,500
46216			M14 × 1.5				14,500
46217			M14 × 1.25		1	B	20,400
46218			M14 × 1				19,100
46221			M15 × 2		2	D	21,100
46222			M15 × 1.5				21,100
46223			M15 × 1.25		1		24,600
46224			M15 × 1				24,600
46225			M15 × 0.75				34,400
46227			M16 × 2		2	A	14,500
46228			M16 × 1.5				14,500
46230			M16 × 1		1	B	19,100
46231			M16 × 0.75			D	34,400
46232			M16 × 0.5				34,400
46233			M17 × 2	5	2		21,100
46234			M17 × 1.5				21,100
46235			M17 × 1.25		1		26,900
46236			M17 × 1				24,600
46237			M17 × 0.75				34,400
46238			M17 × 0.5				34,400
46239			M18 × 2.5		2	A	14,500
46240			M18 × 2			D	17,400
46241			M18 × 1.5			A	14,500
46242			M18 × 1.25		1	D	21,100
46243			M18 × 1				18,900
46244			M18 × 0.75				34,400
46245			M18 × 0.5				34,400
46246			M19 × 2		2		24,600
46247			M19 × 1.5				24,600
46248			M19 × 1		1		26,900
46251			M20 × 2.5	6	2	A	14,500
46252			M20 × 2			D	17,400
46253			M20 × 1.5			A	14,500
46254			M20 × 1		1	D	22,500
46255			M20 × 0.75				34,400
46257			M21 × 2.5		2		41,000
46259			M21 × 1.5				34,400
46260			M21 × 1.25		1		41,000
46261			M21 × 1				41,000
46263			M22 × 2.5		2	A	14,500
46264			M22 × 2			D	17,400
46265			M22 × 1.5			A	14,500
46266	50	16	M22 × 1.25	6	1	D	34,400
46267			M22 × 1				28,000
46268			M22 × 0.75				34,400
46272			M23 × 2		2		24,600
46273			M23 × 1.5				34,400
46274			M23 × 1		1		41,000
46276			M24 × 3		2	A	14,500
46277			M24 × 2.5			D	34,400
46278			M24 × 2				17,400
46279			M24 × 1.5			A	14,500
46280			M24 × 1.25		1	D	34,400
46281			M24 × 1				28,000
46282			M24 × 0.5				43,100
46284			M25 × 2		2		24,600
46285			M25 × 1.5				24,600
46286			M25 × 1.25		1		34,400
46287			M25 × 1				34,400
46291			M26 × 2		2		24,600
46292			M26 × 1.5				20,400
46293			M26 × 1		1		34,400
46321	57	20	M24 × 2		2		42,200
46326			M25 × 2				45,800
46329			M26 × 3				45,800
46330			M26 × 2				42,200
46331			M26 × 1.5				41,000
46332			M26 × 1		1		53,600
46334			M27 × 3		2		41,000
46335			M27 × 2				42,200
46336			M27 × 1.5				41,000
46337			M27 × 1		1		58,200
46340			M28 × 2		2		42,200
46341			M28 × 1.5				41,000
46342			M28 × 1		1		58,200
46344			M30 × 3.5		2		41,000
46347			M30 × 1.5				41,000
46374			M26 × 3	5			45,800
46376			M26 × 1.5				45,800
46379			M27 × 3	6			45,600
46380			M27 × 2				54,800
46381			M27 × 1.5				45,600
46383			M28 × 3				54,800
46384			M28 × 2				50,800
46385			M28 × 1.5				45,800
46386	63		M28 × 1		1		66,200
46388			M30 × 3.5		2		45,600
46389			M30 × 3				54,800
46390			M30 × 2				54,800
46391			M30 × 1.5				45,600
46392			M30 × 1		1		66,200
46394			M32 × 3		2		54,800
46395			M32 × 2				50,800
46396			M32 × 1.5				45,800
46397			M32 × 1		1		66,200

次ページへ
外径 D 63～75 NEXT

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ねじ切り丸ダイス
Round Dies Adjustable Type for General Use

RD(SKS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



前ページより
FROM 外径 D 38～63

ねじの種類：M

（単位：mm）（Unit:mm）

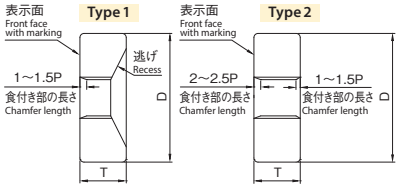
ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
46399	63	20	M33 × 3.5	6	2	D	45,600
46400			M33 × 3				50,800
46401			M33 × 2				50,800
46402			M33 × 1.5				45,600
46403			M33 × 1		1		60,900
46404			M34 × 3		2		54,800
46405			M34 × 2				50,800
46406			M34 × 1.5				45,600
46407			M34 × 1		1		60,900
46411			M35 × 1.5	8	2		50,800
46413			M36 × 4				45,600
46414			M36 × 3				54,800
46415			M36 × 2				48,900
46416			M36 × 1.5				45,600
46421			M38 × 1.5				48,900
46429			M40 × 1.5				48,900
46451	75	25	M30 × 3.5	5			99,500
46452			M30 × 3				99,500
46453			M30 × 2				99,500
46454			M30 × 1.5				99,500
46457			M32 × 1.5	6	1		99,500
46461			M33 × 1.5				99,500
46463			M34 × 3		2		117,000
46464			M34 × 2				99,500
46465			M34 × 1.5		1		99,500
46467			M35 × 3		2		99,500
46468			M35 × 2				99,500
46469			M35 × 1.5		1		99,500
46470			M35 × 1				117,000
46472			M36 × 4		2		99,500
46473			M36 × 3				99,500
46474			M36 × 2				99,500
46475			M36 × 1.5		1		99,500
46476			M36 × 1				128,000

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
46479	75	25	M38 × 4	8	2	D	99,500
46480			M38 × 3				99,500
46481			M38 × 2				99,500
46482			M38 × 1.5		1		99,500
46483			M38 × 1				117,000
46484			M39 × 4		2		99,500
46485			M39 × 3				99,500
46486			M39 × 2				99,500
46487			M39 × 1.5		1		99,500
46488			M39 × 1				128,000
46489			M40 × 4		2		99,500
46490			M40 × 3				99,500
46491			M40 × 2				99,500
46492			M40 × 1.5		1		99,500
46493			M40 × 1				128,000
46494			M42 × 4.5		2		99,500
46495			M42 × 4				99,500
46496			M42 × 3				99,500
46497			M42 × 2				99,500
46498			M42 × 1.5		1		99,500
46499			M42 × 1				128,000
46502			M45 × 4.5		2		99,500
46503			M45 × 4				99,500
46504			M45 × 3				99,500
46505			M45 × 2				99,500
46506			M45 × 1.5		1		99,500
46507			M45 × 1				117,000
46510			M48 × 5		2		99,500
46511			M48 × 4				99,500
46512			M48 × 3				99,500
46513			M48 × 2				99,500
46514			M48 × 1.5		1		99,500
46515			M48 × 1				99,500

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ねじ切り丸ダイス
Round Dies Adjustable Type for General Use

RD(SKS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



ねじの種類：M 左ねじ(L)

（単位：mm）（Unit:mm）

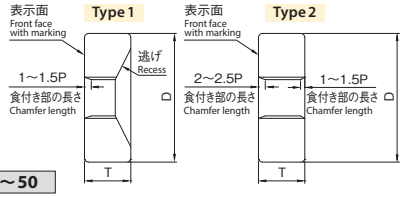
ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
46602	20	7	M3 × 0.5 - L	3	2	D	9,090
46603			M3 × 0.35 - L		1		12,800
46604			M3.5 × 0.6 - L		2		12,800
46607			M4 × 0.7 - L	4			9,090
46609			M4.5 × 0.75 - L				12,800
46610			M4.5 × 0.5 - L				14,200
46612			M5 × 0.8 - L				9,090
46614			M5 × 0.5 - L				14,200
46615			M5.5 × 0.9 - L				12,800
46617			M5.5 × 0.5 - L				14,200
46618			M6 × 1 - L				9,090
46619			M6 × 0.75 - L				12,800
46620			M6 × 0.5 - L				14,200
46641	25	9	M2 × 0.4 - L	3	1		10,100
46644			M2.2 × 0.25 - L				13,600
46645			M2.3 × 0.4 - L	4			10,100
46646			M2.3 × 0.25 - L	3			13,600
46651			M2.6 × 0.45 - L				10,100
46653			M3 × 0.6 - L				8,550
46654			M3 × 0.5 - L				8,550
46655			M3 × 0.35 - L				13,600
46656			M3.5 × 0.6 - L				10,100
46659			M4 × 0.75 - L	4	2		8,550
46660			M4 × 0.7 - L				8,550
46661			M4 × 0.5 - L		1		13,600
46663			M4.5 × 0.75 - L		2		13,600
46664			M4.5 × 0.5 - L		1		13,600
46665			M5 × 0.9 - L		2		8,550
46666			M5 × 0.8 - L				8,550
46667			M5 × 0.5 - L		1		13,600
46668			M5.5 × 0.9 - L		2		13,600
46670			M5.5 × 0.5 - L		1		13,600
46671			M6 × 1 - L		2		8,550
46672			M6 × 0.75 - L				13,600
46673			M6 × 0.5 - L		1		13,600
46674			M7 × 1 - L		2		10,100
46675			M7 × 0.75 - L				13,600
46676			M7 × 0.5 - L		1		13,600
46677			M8 × 1.25 - L	5	2		8,550
46678			M8 × 1 - L				10,100
46679			M8 × 0.75 - L				12,100
46680			M8 × 0.5 - L		1		13,600
46681			M9 × 1.25 - L		2		10,100
46682			M9 × 1 - L				13,600
46685			M10 × 1.5 - L				10,100
46686			M10 × 1.25 - L				10,100
46687			M10 × 1 - L				13,600
46688			M10 × 0.75 - L				13,600
46701	38	13	M5 × 0.8 - L	4	1		18,100
46705			M6 × 1 - L				16,200
46710			M8 × 1.25 - L		2		16,200
46711			M8 × 1 - L		1		18,100
46715			M9 × 1 - L				19,500
46718	38	13	M10 × 1.5 - L	4	2	D	16,200
46719			M10 × 1.25 - L				16,200
46720			M10 × 1 - L		1		17,000
46721			M10 × 0.75 - L				19,500
46722			M10 × 0.5 - L				21,500
46723			M11 × 1.5 - L		2		16,200
46725			M11 × 1 - L		1		21,400
46726			M11 × 0.75 - L				21,500
46728			M12 × 1.75 - L		2		16,200
46729			M12 × 1.5 - L				16,200
46730			M12 × 1.25 - L				16,200
46731			M12 × 1 - L		1		21,400
46732			M12 × 0.75 - L				21,500
46733			M12 × 0.5 - L				21,500
46734			M13 × 1.75 - L		2		18,100
46735			M13 × 1.5 - L				18,100
46736			M13 × 1 - L		1		21,500
46739			M14 × 2 - L		2		16,200
46740			M14 × 1.5 - L				16,200
46741			M14 × 1.25 - L	5			21,400
46742			M14 × 1 - L		1		21,400
46745			M15 × 1.5 - L		2		21,400
46747			M15 × 1 - L		1		21,500
46751			M16 × 2 - L		2		16,200
46752			M16 × 1.5 - L				16,200
46754			M16 × 1 - L		1		17,000
46771	50	16	M14 × 2 - L	4	2	D	26,200
46772			M14 × 1.5 - L				26,200
46773			M14 × 1.25 - L				34,400
46774			M14 × 1 - L		1		34,400
46775			M15 × 2 - L		2		34,400
46776			M15 × 1.5 - L				34,400
46777			M15 × 1.25 - L		1		34,400
46778			M15 × 1 - L				42,700
46781			M16 × 2 - L		2		26,200
46782			M16 × 1.5 - L				26,200
46784			M16 × 1 - L		1		34,400
46787			M17 × 2 - L	5	2		42,700
46788			M17 × 1.5 - L				42,700
46791			M18 × 2.5 - L				26,200
46792			M18 × 2 - L				34,400
46793			M18 × 1.5 - L				26,200
46794			M18 × 1 - L		1		34,400
46796			M19 × 2.5 - L		2		42,700
46800			M20 × 2.5 - L	6			26,200
46801			M20 × 2 - L				34,400
46802			M20 × 1.5 - L				26,200
46804			M20 × 1 - L		1		34,400
46806			M22 × 2.5 - L		2		26,200
46807			M22 × 2 - L				34,400
46808			M22 × 1.5 - L				26,200
46809			M22 × 1 - L		1		34,400
46811			M24 × 3 - L		2		26,200

次ページへ
外径 D 50～63 NEXT

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ねじ切り丸ダイス
Round Dies Adjustable Type for General Use

RD(SKS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



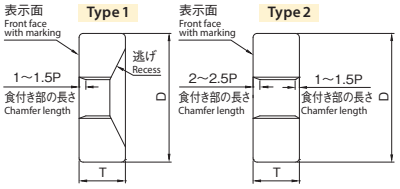
前ページより
FROM 外径 D 20～50

ねじの種類：M 左ねじ(L)

（単位：mm）（Unit:mm）

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
46813	50	16	M24 × 2 - L	6	2	D	34,400
46814			M24 × 1.5 - L				26,200
46831	57	20	M27 × 3 - L				65,300
46832			M27 × 2 - L				69,300
46833			M27 × 1.5 - L				69,300
46837			M30 × 3.5 - L				65,300
46839			M30 × 2 - L				69,300
46840			M30 × 1.5 - L				69,300
46861	63		M30 × 3.5 - L				67,400
46863			M30 × 2 - L				67,400
46864			M30 × 1.5 - L				67,400

ねじ切り丸ダイス
Round Dies Adjustable Type for General Use
RD(SKS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



ねじの種類：W

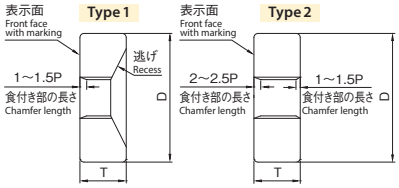
（単位：mm）（Unit:mm）

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
47121	20	7	W1/8 - 40	3	2	D	5,720
47122			W5/32 - 32	4			5,720
47123			W3/16 - 24				5,720
47124			W1/4 - 20				5,720
47141	25	9	W1/8 - 40	3	1		6,550
47142			W5/32 - 32	4	2		6,550
47143			W3/16 - 24				6,550
47144			W1/4 - 20				6,550
47145			W5/16 - 18				6,550
47146			W3/8 - 16	5			6,550
47151	38	13	W3/16 - 24	4	1		11,500
47152			W1/4 - 20		2		8,680
47153			W5/16 - 18				8,680
47154			W3/8 - 16				8,680
47155			W7/16 - 14				10,200
47156			W1/2 - 12				8,680
47158			W5/8 - 11	5			10,900
47171	50	16	W1/4 - 20	4	1		19,600
47172			W5/16 - 18		2		15,800
47173			W3/8 - 16				14,500
47175			W1/2 - 12				14,500
47177			W5/8 - 11				14,500
47178			W3/4 - 10	5			14,500
47179			W7/8 - 9	6			14,500
47180			W1 - 8				14,500
47191	57	20	W1/2 - 12	4			41,000
47192			W5/8 - 11				41,000
47193			W3/4 - 10	5			41,000
47194			W7/8 - 9				41,000
47195			W1 - 8	6			41,000
47196			W1 -1/8 - 7				41,000
47197			W1 -1/4 - 7				41,000
47211	63		W1 -3/8 - 6				45,600
47212			W1 -1/2 - 6	8			45,600
47221	75	25	W1 -1/2 - 6				95,300
47222			W1 -5/8 - 5				95,300
47223			W1 -3/4 - 5				95,300
47224			W1 -7/8 - 4 -1/2				95,300
47225			W2 - 4 -1/2				95,300
47231	100	30	W2 -1/4 - 4				176,000

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ねじ切り丸ダイス
Round Dies Adjustable Type for General Use

RD(SKS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



ねじの種類：U

（単位：mm）（Unit:mm）

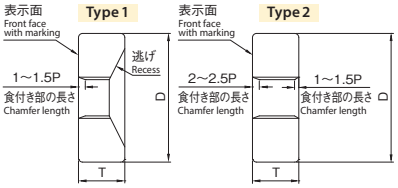
ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
46904	20	7	No.2 - 56 UNC	3	1	D	12,800
46905			No.2 - 64 UNF				9,340
46906			No.3 - 48 UNC		2		9,340
46907			No.3 - 56 UNF		1		9,340
46908			No.4 - 40 UNC		2		9,340
46909			No.4 - 48 UNF				9,340
46910			No.5 - 40 UNC				7,660
46911			No.5 - 44 UNF				7,660
46912			No.6 - 32 UNC				7,660
46913			No.6 - 40 UNF				7,660
46914			No.8 - 32 UNC	4			7,660
46915			No.8 - 36 UNF				7,660
46916			No.10 - 24 UNC				7,660
46917			No.10 - 32 UNF				7,660
46918			No.12 - 24 UNC				7,660
46919			No.12 - 28 UNF				7,660
46929	25	9	No.4 - 40 UNC	3	1		10,100
46930			No.4 - 48 UNF				10,100
46931			No.5 - 40 UNC				8,550
46932			No.5 - 44 UNF				8,550
46933			No.6 - 32 UNC		2		8,550
46934			No.6 - 40 UNF		1		8,550
46935			No.8 - 32 UNC	4	2		8,550
46936			No.8 - 36 UNF				8,550
46937			No.10 - 24 UNC				8,550
46938			No.10 - 32 UNF				8,550
46939			No.12 - 24 UNC				8,550
46940			No.12 - 28 UNF				8,550
46941			1/4 - 20 UNC				8,550
46942			1/4 - 28 UNF				8,550
46944			5/16 - 18 UNC				8,550
46945			5/16 - 24 UNF				8,550
46946			5/16 - 32 UNEF				11,300
46961	38	13	1/4 - 20 UNC		1		12,100
46962			1/4 - 28 UNF				12,100
46964			5/16 - 18 UNC		2		12,100
46965			5/16 - 24 UNF		1		12,100
46967			3/8 - 16 UNC		2		12,100
46968			3/8 - 24 UNF		1		12,100
46969			3/8 - 32 UNEF				16,200
46971			7/16 - 14 UNC		2		12,100

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
46972	38	13	7/16 - 20 UNF	4	2	D	12,100
46974			1/2 - 13 UNC				12,100
46975			1/2 - 20 UNF				12,100
46976			1/2 - 24 UNS		1		19,500
46977			1/2 - 28 UNEF				19,500
46978			1/2 - 32 UN				19,500
47001	50	16	3/8 - 16 UNC		2		19,600
47002			3/8 - 24 UNF		1		19,600
47004			7/16 - 14 UNC		2		20,100
47005			7/16 - 20 UNF				20,100
47007			1/2 - 13 UNC				19,600
47008			1/2 - 20 UNF		1		19,600
47011			9/16 - 12 UNC		2		30,100
47012			9/16 - 18 UNF				30,100
47014			5/8 - 11 UNC				19,600
47015			5/8 - 18 UNF				19,600
47016			5/8 - 24 UNEF		1		30,100
47018			3/4 - 10 UNC	5	2		19,600
47019			3/4 - 16 UNF				19,600
47020			3/4 - 20 UNEF		1		30,100
47021			7/8 - 9 UNC	6	2		19,600
47022			7/8 - 14 UNF				19,600
47023			7/8 - 20 UNEF		1		30,100
47024			1 - 8 UNC		2		19,600
47025			1 - 12 UNF				19,600
47026			1 - 14 UNS				30,100
47027			1 - 20 UNEF		1		30,100
47042	57	20	1 - 1/8 - 12 UNF		2		46,100
47043			1 - 1/4 - 7 UNC				46,100
47044			1 - 1/4 - 12 UNF				46,100
47062	63		1 - 1/4 - 12 UNF				55,500
47066			1 - 3/8 - 6 UNC				55,500
47067			1 - 3/8 - 12 UNF				55,500
47069			1 - 1/2 - 6 UNC	8			55,500
47070			1 - 1/2 - 12 UNF				55,500
47081	75	25	1 - 3/8 - 6 UNC	6			95,300
47082			1 - 3/8 - 12 UNF				95,300
47084			1 - 1/2 - 6 UNC	8			95,300
47085			1 - 1/2 - 12 UNF				95,300
47087			1 - 3/4 - 5 UNC				95,300
47090			2 - 4 -1/2 UNC				95,300

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

管用平行ねじ切り丸ダイス
Round Dies Adjustable Type for Parallel Pipe Thread

SPD(SKS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



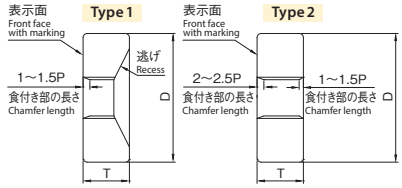
ねじの種類：PS

（単位：mm）（Unit:mm）

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
47671	38	13	PS1/8 - 28	4	1	B	8,680
47672			PS1/4 - 19		2		8,680
47673			PS3/8 - 19	5			8,680
47681	50	16	PS1/8 - 28	4	1	D	20,200
47682			PS1/4 - 19		2	B	14,500
47683			PS3/8 - 19	5			14,500
47684			PS1/2 - 14	6			14,500
47685			PS5/8 - 14			D	19,600
47686			PS3/4 - 14				20,200
47691	57	20	PS3/4 - 14				41,000
47701	63		PS3/4 - 14	5			45,600
47702			PS7/8 - 14	6			55,500
47703			PS1 - 11				45,600
47704			PS1-1/8 - 11	8			55,500
47705			PS1-1/4 - 11	6			45,600
47711	75	25	PS1 - 11				92,200
47713			PS1-1/4 - 11	8			92,200
47715			PS1-1/2 - 11				92,200
47721	100	30	PS1-3/4 - 11				160,000
47722			PS2 - 11				160,000

管用平行ねじ切り丸ダイス
Round Dies Adjustable Type for Parallel Pipe Thread

SPD(SKS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



ねじの種類：PF(G)

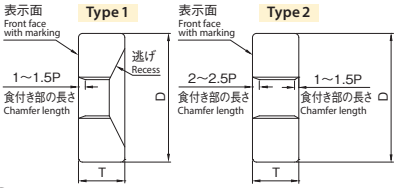
（単位：mm）（Unit:mm）

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
47601	38	13	PF1/8 - 28	4	1	B	8,680
47602			PF1/4 - 19		2		8,680
47603			PF3/8 - 19	5			8,680
47611	50	16	PF1/8 - 28	4	1	D	20,200
47612			PF1/4 - 19		2	B	14,500
47613			PF3/8 - 19	5			14,500
47614			PF1/2 - 14	6			14,500
47615			PF5/8 - 14			D	22,500
47616			PF3/4 - 14				20,200
47617			PF7/8 - 14				22,500
47621	57	20	PF3/4 - 14				41,000
47622			PF1 - 11				41,000
47631	63		PF3/4 - 14	5			45,600
47632			PF7/8 - 14	6			55,500
47633			PF1 - 11				45,600
47634			PF1-1/8 - 11	8			55,500
47635			PF1-1/4 - 11	6			45,600
47641	75	25	PF1 - 11				92,200
47644			PF1-3/8 - 11	8			92,200
47645			PF1-1/2 - 11				92,200
47651	100	30	PF1-3/4 - 11				160,000
47652			PF2 - 11				160,000

管用平行ねじ切り丸ダイス
Round Dies Adjustable Type for Parallel Pipe Thread

SPD(SKS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type

※NPS：機械的結合用(NPSM)
*NPS : American straight pipe threads (for general purposes)



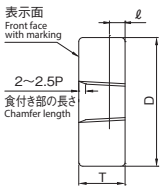
ねじの種類：NPS

（単位：mm）（Unit:mm）

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
47811	38	13	1/8 - 27 NPS	4	1	D	16,200
47812			1/4 - 18 NPS		2		16,200
47813			3/8 - 18 NPS	5			16,200
47821	50	16	1/2 - 14 NPS	6			26,900
47822			3/4 - 14 NPS				26,900
47831	57	20	1-11-1/2 NPS				53,300
47841	63		1-1/4-11-1/2 NPS				72,300
47851	75	25	1-1/2-11-1/2 NPS	8			104,000
47861	100	30	2-11-1/2 NPS				178,000

管用テーパねじ切り丸ダイス
Solid Type Round Dies for Taper Pipe Threads

TPD(SKS) ソリッドタイプ Solid Type



ねじの種類：NPT

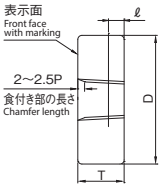
（単位：mm）（Unit:mm）

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	切りくず穴数 Clearance Holes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
47871	38	10	1/16 - 27 NPT	5	4	D	24,400
47872		11	1/8 - 27 NPT	6			19,500
47873		16	1/4 - 18 NPT	8	5		19,500
47874			3/8 - 18 NPT				19,500
47881	50	22	1/2 - 14 NPT	11	6		30,700
47882			3/4 - 14 NPT				30,700
47885	57	28	1 - 11-1/2 NPT	15			67,800
47891	63	24	3/4 - 14 NPT	13.5	5		76,900
47892		30	1-1/4-11-1/2 NPT	17.5	6		76,900
47895	75		1-1/2-11-1/2 NPT		8		125,000
47898	100	36	2 - 11-1/2 NPT	22			218,000

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

管用テーパねじ切り丸ダイス
Solid Type Round Dies for Taper Pipe Threads

TPD(SKS) ソリッドタイプ Solid Type



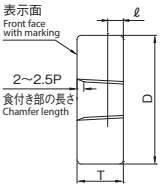
ねじの種類：PT(R)

（単位：mm）（Unit:mm）

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	切りくず穴数 Clearance Holes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
47741	38	11	PT1/8 - 28	5	4	B	13,100
47742		16	PT1/4 - 19	7.5	5		13,100
47743			PT3/8 - 19	8			13,100
47751	50	13	PT1/8 - 28		4	D	27,800
47752		16	PT1/4 - 19	7.5		B	21,600
47753		18	PT3/8 - 19	8	5		21,600
47754		22	PT1/2 - 14	10	6	D	21,600
47755			PT5/8 - 14	11			30,500
47756			PT3/4 - 14	11.5			27,800
47761	57		PT1/2 - 14	11	5		52,300
47762			PT5/8 - 14		6		57,200
47763			PT3/4 - 14	11.5			52,300
47771	63	24	PT3/4 - 14		5		65,300
47772			PT7/8 - 14	13.5	6		83,000
47773		28	PT1 - 11	13			65,300
47774			PT1 - 1/8 - 11		8		83,000
47775		30	PT1 - 1/4 - 11	17.5	6		65,300
47781	75	28	PT1 - 11	13			110,000
47783		30	PT1 - 1/4 - 11	15	8		110,000
47784			PT1 - 3/8 - 11	17.5			125,000
47785			PT1 - 1/2 - 11				110,000
47791	100	36	PT1 - 3/4 - 11	22.5			195,000
47792			PT2 - 11				195,000

管用テーパねじ切り丸ダイス
Adjustable Round Dies for Taper Pipe Thread

A-TPD(SKS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



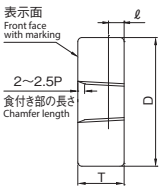
ねじの種類：PT(R)

（単位：mm）（Unit:mm）

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	切りくず穴数 Clearance Holes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
44941	38	13	PT1/8 - 28	5	4	D	13,100
44942			PT1/4 - 19	7.5			13,100
44943			PT3/8 - 19	8	5		13,100
44952	50	16	PT1/4 - 19	7.5	4		21,600
44953			PT3/8 - 19	8	5		21,600
44954			PT1/2 - 14	10	6		21,600
44956			PT3/4 - 14	11.5			24,100
44961	57	20	PT1/2 - 14	10	5		52,300
44971	63		PT3/4 - 14	11.5			65,300
44973			PT1 - 11	13	6		65,300

管用テーパねじ切り丸ダイス
Solid Type Round Dies for Taper Pipe Threads

TPD(SKS) ソリッドタイプ Solid Type



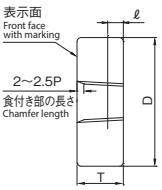
ねじの種類：NPTF

（単位：mm）（Unit:mm）

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	切りくず穴数 Clearance Holes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
47901	38	11	1/8 - 27 NPTF	6	4	D	23,000
47902		16	1/4 - 18 NPTF	8			23,000
47903			3/8 - 18 NPTF		5		23,000
47904		18	1/2 - 14 NPTF	9			24,400
47912	50	22	3/4 - 14 NPTF	11	6		38,500
47918	63	28	1 - 11-1/2 NPTF	15			83,000

管用テーパねじ切り丸ダイス
Adjustable Round Dies for Taper Pipe Thread

A-TPD(SKS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



ねじの種類：NPT

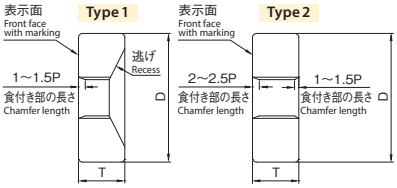
（単位：mm）（Unit:mm）

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	切りくず穴数 Clearance Holes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
44871	38	13	1/8 - 27 NPT	5.5	4	D	19,500
44872			1/4 - 18 NPT	5			19,500
44873			3/8 - 18 NPT		5		19,500
44884	50	16	1/2 - 14 NPT	7	6		30,700
44886			3/4 - 14 NPT				30,700

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ねじ切り丸ダイス
Round Dies Adjustable Type for General Use

RD(HSS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



ねじの種類：M

（単位：mm）（Unit:mm）

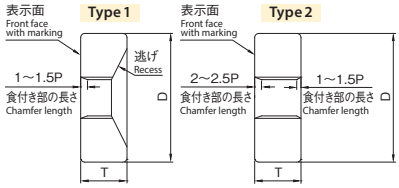
ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
42011	20	7	M2 × 0.4	3	1	D	16,400
42015			M2.3 × 0.4				16,400
42017			M2.5 × 0.45				16,400
42020			M2.6 × 0.45				16,400
42023			M3 × 0.5		2		13,200
42024			M3 × 0.35		1		20,300
42029			M4 × 0.7	4	2		13,200
42030			M4 × 0.5				20,300
42034			M5 × 0.8				13,200
42035			M5 × 0.5				20,300
42038			M6 × 1				13,200
42039			M6 × 0.75				20,300
42040			M6 × 0.5				20,300
42062	25	9	M3 × 0.5	3	1		15,600
42063			M3 × 0.35				23,500
42068			M4 × 0.7	4	2		15,600
42069			M4 × 0.5		1		23,500
42074			M5 × 0.8		2		15,600
42076			M5 × 0.5		1		23,500
42079			M6 × 1		2		15,200
42080			M6 × 0.75				18,600
42081			M6 × 0.5		1		23,500
42082			M7 × 1		2		18,600
42085			M8 × 1.25				15,600
42086			M8 × 1				18,600
42087			M8 × 0.75				21,500
42088			M8 × 0.5		1		23,500
42089			M9 × 1.25	5	2		18,600
42093			M10 × 1.5				15,600
42094			M10 × 1.25				15,600
42095			M10 × 1				18,600
42096			M10 × 0.75				21,500
42122	38	13	M5 × 0.8	4	1		28,000
42123			M5 × 0.5				36,200
42127			M6 × 1				23,500
42128			M6 × 0.75				28,000
42129			M6 × 0.5				36,200
42130			M7 × 1				28,000
42133			M8 × 1.25		2		23,500
42134			M8 × 1		1		28,000

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
42135	38	13	M8 × 0.75	4	1	D	28,000
42136			M8 × 0.5				36,200
42137			M9 × 1.25		2		28,000
42142			M10 × 1.5				23,500
42143			M10 × 1.25				23,500
42144			M10 × 1		1		28,000
42145			M10 × 0.75				28,000
42152			M12 × 1.75		2		23,500
42153			M12 × 1.5				23,500
42154			M12 × 1.25				23,500
42155			M12 × 1		1		28,000
42156			M12 × 0.75				28,000
42163			M14 × 2		2		23,500
42164			M14 × 1.5				23,500
42165			M14 × 1.25	5			28,000
42166			M14 × 1		1		28,000
42174			M16 × 2		2		23,500
42175			M16 × 1.5				23,500
42177			M16 × 1		1		28,000
42191	50	16	M8 × 1.25	4	2		38,500
42196			M10 × 1.5				38,500
42204			M12 × 1.75				38,500
42215			M14 × 2				38,500
42216			M14 × 1.5				38,500
42218			M14 × 1		1		45,800
42227			M16 × 2		2		38,500
42228			M16 × 1.5				38,500
42230			M16 × 1		1		46,400
42239			M18 × 2.5	5	2		38,500
42241			M18 × 1.5				38,500
42251			M20 × 2.5	6			38,500
42252			M20 × 2				45,800
42253			M20 × 1.5				38,500
42263			M22 × 2.5				38,500
42265			M22 × 1.5				38,500
42276			M24 × 3				38,500
42278			M24 × 2				45,800
42279			M24 × 1.5				38,500
42285			M25 × 1.5				45,800

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

ねじ切り丸ダイス
Round Dies Adjustable Type for General Use

RD(HSS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



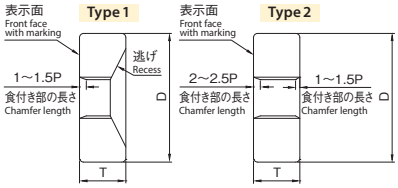
ねじの種類：M 左ねじ(L)

（単位：mm）（Unit:mm）

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
42654	25	9	M3 × 0.5 - L	3	1	D	23,500
42660			M4 × 0.7 - L	4	2		23,500
42666			M5 × 0.8 - L				23,500
42671			M6 × 1 - L				23,500
42710	38	13	M8 × 1.25 - L				33,500
42718			M10 × 1.5 - L				33,500
42728			M12 × 1.75 - L				33,500
42739			M14 × 2 - L				33,500
42751			M16 × 2 - L	5			33,500
42800	50	16	M20 × 2.5 - L	6			55,500

管用平行ねじ切り丸ダイス
Round Dies Adjustable Type for Parallel Pipe Thread

SPD(HSS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



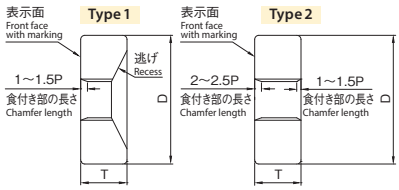
ねじの種類：PF(G)

（単位：mm）（Unit:mm）

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
43711	38	13	PF1/8 - 28	4	1	D	29,200
43712			PF1/4 - 19		2		29,200
43713			PF3/8 - 19	5			29,200
43722	50	16	PF1/4 - 19	4			48,000
43723			PF3/8 - 19	5			48,000
43724			PF1/2 - 14	6			48,000
43726			PF3/4 - 14				48,000

ねじ切り丸ダイス
Round Dies Adjustable Type for General Use

RD(HSS) 調整ねじ付タイプ Adjustable Type



ねじの種類：W

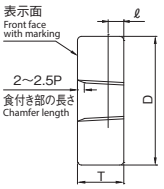
（単位：mm）（Unit:mm）

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	形状 Type	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
43141	25	9	W1/8 - 40	3	1	D	18,600
43151	38	13	W3/16 - 24	4	2		23,500
43152			W1/4 - 20				23,500
43153			W5/16 - 18				23,500
43154			W3/8 - 16				23,500
43156			W1/2 - 12				23,500
43173	50	16	W3/8 - 16				38,500
43175			W1/2 - 12				38,500
43177			W5/8 - 11				38,500
43178			W3/4 - 10	5			38,500
43179			W7/8 - 9	6			38,500
43180			W1 - 8				38,500

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

管用テーパねじ切り丸ダイス
Solid Type Round Dies for Taper Pipe Threads

TPD(HSS) ソリッドタイプ Solid Type



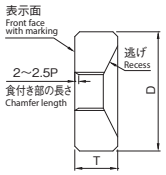
ねじの種類：PT(R)

（単位：mm）（Unit:mm）

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	切りくず穴数 Clearance Holes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
43741	38	11	PT1/8 - 28	5	4	D	35,000
43742		16	PT1/4 - 19	7.5	5		35,000
43743			PT3/8 - 19	8			35,000
43752	50		PT1/4 - 19	7.5	4		57,600
43753		18	PT3/8 - 19	8	5		57,600
43754		22	PT1/2 - 14	10	6		57,600
43756			PT3/4 - 14	11.5			57,600
43773	63	28	PT1 - 11	13			116,000

ステンレス用ホモ処理ねじ切り丸ダイス
Solid Dies for Stainless Steels (with OX)

SUS-SD(HSS) ソリッドタイプ Solid Type



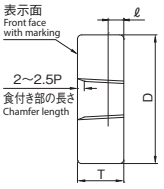
ねじの種類：M

（単位：mm）（Unit:mm）

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	切りくず穴数 Clearance Holes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
45611	20	7	M2 × 0.4	3	D	11,000
45615			M2.3 × 0.4			12,900
45617			M2.5 × 0.45			11,600
45620			M2.6 × 0.45			11,600
45623			M3 × 0.5			8,660
45624			M3 × 0.35			13,100
45625			M3.5 × 0.6			9,090
45629			M4 × 0.7	4		8,660
45630			M4 × 0.5			12,000
45634			M5 × 0.8			8,660
45635			M5 × 0.5			12,000
45638			M6 × 1			8,660
45639			M6 × 0.75			12,000
45640			M6 × 0.5			13,100
45662	25	9	M3 × 0.5	3		9,970
45663			M3 × 0.35			14,900
45664			M3.5 × 0.6			10,500
45668			M4 × 0.7	4		9,680
45669			M4 × 0.5			13,700
45670			M4.5 × 0.75			13,700
45674			M5 × 0.8			9,970
45676			M5 × 0.5			13,700
45679			M6 × 1			9,970
45680			M6 × 0.75			13,700
45681			M6 × 0.5			14,900
45682			M7 × 1			12,500
45683			M7 × 0.75			13,700
45684			M7 × 0.5			14,900
45685			M8 × 1.25			9,970
45686			M8 × 1			12,500
45687			M8 × 0.75			13,500
45688			M8 × 0.5			15,800
45689			M9 × 1.25	5		13,600
45690			M9 × 1			14,100
45691			M9 × 0.75			14,100
45693			M10 × 1.5			9,970
45694			M10 × 1.25			10,600
45695			M10 × 1			13,500
45696			M10 × 0.75			14,500

管用テーパねじ切り丸ダイス
Solid Type Round Dies for Taper Pipe Threads

TPD(HSS) ソリッドタイプ Solid Type



ねじの種類：NPT

（単位：mm）（Unit:mm）

ツールNo. EDP No.	外径 D	厚さ T	ねじ	基準径の位置 ℓ	切りくず穴数 Clearance Holes	在庫 Stock	標準価格 (Yen)
43872	38	11	1/8 - 27 NPT	6	4	D	41,000
43873		16	1/4 - 18 NPT	8	5		41,000
43874			3/8 - 18 NPT				41,000
43879	50		1/4 - 18 NPT		4		68,900
43880		18	3/8 - 18 NPT	10	5		68,900
43881		22	1/2 - 14 NPT	11	6		68,900
43882			3/4 - 14 NPT				68,900
43893	63	28	1 - 11 - 1/2 NPT	15			136,000

A、B、C、D=標準在庫品　A、B、C、D=Standard stock item.　□=特定代理店在庫品　□=Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

転造工具

ROLLING DIES

	PAGE
ねじ転造丸ダイス THREAD ROLLING CYLINDRICAL DIES	997, 998
小径ねじ転造丸ダイス THREAD ROLLS	999
ウォーム転造丸ダイス CYLINDRICAL DIES FOR WORMS	999
スプライン転造丸ダイス CYLINDRICAL DIES FOR SPLINE	1000
ねじ転造平ダイス THREAD ROLLING FLAT DIES	1001, 1002
タッピンねじ転造平ダイス THREAD ROLLING FLAT DIES FOR TAPPING SCREWS	1003, 1004
プラネタリ（ねじ転造）ダイス THREAD ROLLING PLANETARY DIES	1005, 1006
ラック形転造ダイス RACK TYPE ROLLING DIES	1007
ラック形転造盤 RACK TYPE ROLLING MACHINE	1008
リードスクリュー用転造ダイス ROLLING DIES FOR LEAD SCREW	1009
丸み面取り・表面処理 / 特殊材種 RADIUS RUN-OUT・SURFACE	1010
転造ダイス仕様選定マップ MAP FOR ROLLING DIE DESIGN SELECTION	1011
転造素材径表 RECOMMENDED BLANK DIAMETER	1012
トリミングダイス TRIMMING DIES	1013

転造工具の材料にはコバルトを含有するものがあります。
There as some rolling dies which include cobalt.

●本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合もございます。
●予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。

●The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.
●Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.

ねじ転造丸ダイス THREAD ROLLING CYLINDRICAL DIES

ねじ転造丸ダイス
THREAD ROLLING CYLINDRICAL DIES

TR

ねじ転造丸ダイスには、いわゆる転造盤に取り付けられるものと、小径で自動盤(フェッテ・リード・ダベンポート)の中に組み込まれて使用されるものに大別されます。小径丸ダイスについては、999ページを参照下さい。

There are two types of cylindrical dies - those used with thread rolling machines and those (with small diameters) used with automatic lathes. For small diameter dies, refer to p.999.

■ねじ転造丸ダイスの外径の算出

ダイスの外径は下記の計算式で算出されます。

$D = d_2N+2ha$

ha ＝転造されるねじのデデンダムでダイスのねじのアデンダムとなる値です。

d_2 ＝転造されるおねじの有効径です。

N ＝整数値でダイスが使い易く経済的となるように各機械の限定範囲内で選定します。

＊Calculation of outer diameters of thread rolling cylindrical dies.

$D = d_2N+2ha$

ha ：a value of the deddendum of the thread to be rolled, which is equivalent to the addendum of the die thread.

d_2 ：pitch diameter of the external screw to be rolled.

N ：Number of Starts of die.

■製作可能範囲 Production Capability Range

外径 Outer Dia.	－MAX.	370mm
幅 Width	－MAX.	300mm
ピッチ Pitch	－MIN.	0.15mm 160山/インチ (T.P.I)

■JIS (B4501) による分類表
Classifications based on JIS(B4501)

JIS記号分類	ダイス最大外径 (mm)	転造ねじの範囲		対応する転造盤の主な型式
		メートルねじ用	ユニファイねじ用	

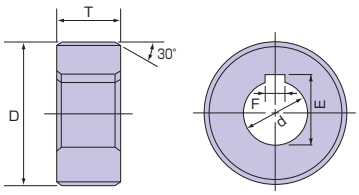
JIS type No.	Max O.D. of die (mm)	Thread to be rolled		Typical thread rolling machine
		Metric	Unified	
1	60	M 3～M 6	No.3～48UNC～1/4-20UNC	FA-3S、FA-3SN
2	100	M 3～M16	No.6～32UNC～5/8-11UNC	FA-5S
3	140	M 3～M22	No.6～32UNC～7/8-90UNC	A5D、5D、TR、FA-6U、FA-10
4	160	M 3～M48	No.6～32UNC～2-4 1/2 0UNC	TR-Ⅱ、KTR-7
5	170	M 5～M56	No.10～24UNC 2 1/4-4 1/2 0UNC	15D、20D、TK、FA-15、FA-16、FA-20、KTR12、KTR20
6	210	M10～M68	3/8-16UNC～2 1/2-4UNC	25D、TRⅢ

ダイスの丸み面取り、材質についてはP.1010を参照下さい。
For details on Radius Run-out and die material, refer to p.1010.

■ねじ転造ダイスの形状と種類　Specifications and types of Thread Rolling Cylindrical Dies

転造盤メーカー Thread rolling machine bullders	形式 Types		被転造ねじ寸法 Work Thread			ダイス寸法 Die specifiations				軸間距離 Spindle distance	
	機種名 Model	JIS 型式 JIS type No.	最大外径 Max. O.D.	最大長さ Max. length	最大ピッチ Max. pitch	外径 Outer dia	最大値 Max. width	穴径 Bore dia.	キー溝の幅×キー溝の深さ width of key way × depth of key way	最小 minimum	最大 maximum
ニッセー Nissei Co.,Ltd.	FA-3S	1	6	30	1	～ 60	30	26.05	—	58	63
	FA-3SN	1	6	28	1	～ 60	30	26.05	5 × 28.55	58	63
	FA-5S	2	14	48	2	～ 100	50	40	6 × 43.5	84	115
	FA-6U	3	45	80	2.5	～ 150	80	54	12 × 59.2	125	180
	FA-6UN	3	35	75	2.5	～ 150	80	54	12 × 59.2	125	190
	FA-10	3	35	80	3.5	～ 140	80	54	12 × 59.2	125	175
	FA-10N	3	35	75	3	～ 140	80	54	12 × 59.2	125	175
	FA-15	5	50	180	5	～ 180	180	54	12 × 59.2	125	235
	FA-15U	5	30	145	6	～ 180	150	54	12 × 59.2	125	235
	FA-16	5	60	145	5	～ 160	150	54	12 × 59.2	135	240
	FA-20	5	100	200	8	～ 200	200	70	15 × 77.5	130	300
	FA-20U	5	100	145	8	～ 180	150	54	15 × 59.2	145	300
	FA-30		100	300	12	～ 300	300	85	18 × 92	190	350
	FA-30U		100	295	12	～ 240	300	85	18 × 92	190	370
	FA-50		100	245	15	～ 300	250	85	18 × 92	170	400
	COMET500	4	10	500	1.5	～ 160	40	54	12 × 59.2	130	180
ツガミ Tsugami Corp.	5D	3	30	60	2	125 ～ 150	60	54	12 × 59.2	125	180
	T-ROL6（A5D）	3	45	60	2.5	125 ～ 149	60	54	12 × 59.2	125	180
	R6A	3	45	60	2.5	125 ～ 150	60	54	12 × 59.2	125	180
	T-ROL15（15D）	5	100	150	5	135 ～ 180	150	54	12 × 59.2	135	250
	R15A	5	75	150	5	135 ～ 180	150	54	12 × 59.2	135	250
	T-ROL20(20D) ※	5	100	150	8	135 ～ 200	150	54	12 × 59.2	135	265
		5	100	180	8	135 ～ 200	180	70	14 × 74.5	135	265
	R20A※	5	75	150	8	135 ～ 180	150	54	12 × 59.2	135	250
		5	100	200	8	135 ～ 180	200	70	14 × 74.5	135	250
	T-R0L25（25D）	6	100	300	12	165 ～ 210	300	85	18 × 92	165	295
	T-ROL50（50D）		100	250	15	185 ～ 300	250	100	24 ×109	180	420
	T-ROL60(60D) ※		100	250	15	～ 300	250	85	18 × 92	180	420
			100	250	15	～ 300	250	100	24 ×109	180	420
	T-ROL80（80D）		150	300	15	～ 300	300	100	24 ×109	205	430
共栄精工 Kyoei Seiko Co., Ltd.	KTR-7	4	45	100	2.5	～ 160	100	54	12 × 59.2	125	200
	KTR-12	5	50	150	3	～ 180	150	54	12 × 59.2	125	205
	KTR-20※	5	100	180	8	～ 220	180	54	12 × 59.2	160	280
		5	100	180	8	～ 220	180	70	15 × 77.5	160	280
	KTR-20S※		100	180	10	～ 220	180	75	15 × 82.5	160	280
			100	180	10	～ 220	180	85	18 × 92	160	280
	KTR-35※		100	300	12	～ 250	300	75	15 × 82.5	175	350
			100	300	12	～ 250	300	85	18 × 92	175	350
森光機工 Morimitsu Kiko	ROTAX-KM-01	1	6	30	1	～ 62	30	26	5 × 29	57	65
	ROTAX-KM-1	2	20	60	2	～ 100	60	40	6 × 43.5	84	120
	ROTAX-KM-6		45	80	2.5	～ 150	80	54	12 × 59.2	128	180
	ROTAX-KM-2	5	50	100	3.5	～ 180	100	54	12 × 59.2	125	200
	ROTAX-KM-3	5	60	180	5	～ 180	180	54	12 × 59.2	130	240
	ROTAX-KM-20		100	200	8	～ 200	200	70	15 × 75.2	150	260
	D8-500		10	500	1.5	～ 160	38	72	12 × 77.5		
	D10-700		10	700	1.5	～ 170	38	80	18 × 86		
	D10-1050		10	1,050	1.5	～ 170	38	80	18 × 86		
	D10-1500		10	1,550	1.5	～ 170	38	80	18 × 86		
			10	1,500	1.5	～ 170	155	65	12 × 70.5		
	D10-3000		10	3,000	1.5	～ 170	38	80	18 × 86		
	D10-4000		10	4,000	1.5	～ 170	38	80	18 × 86		
スバル精工 Subaru Seiko Co., Ltd.	SA-ACE		10		1.5	94 ～ 102	35	40	6 × 43.5	100	
	SA-5		18		2.5	94 ～ 102	50	40	6 × 43.5	110	
	SA-10B		25		3	～ 140	60	54	12 × 59.2	150	
	SA-10		35		3.5	～ 140	60	54	12 × 59.2	165	
	SR-1		8		1.25	～ 100	40	40	6 × 43.5	100	
	SR-5		16		2	94 ～ 102	50	40	6 × 43.5	110	
	SR-1X		12		1.75	～ 100	40	40	6 × 43.5	100	

※の機種は穴径が2種類ありますので発注時に明示して下さい。
※There are two type of bore die. Specify your requirements when you order.



D：外径　Outer Dia.
T：幅　Width
d：穴径　Bore Dia.
E：キー溝の深さ　depth of key way
F：キー溝の幅　width of key way

小径ねじ転造丸ダイス THREAD ROLLS

ねじ転造装置用丸ダイス
THREAD ROLLS FOR THREAD ROLLING ATTACHMENT

TR-2E

ねじ転造装置は、多軸自動盤に多く使用され、転造装置をワークに対し直角方向に移動して転造を行う方式です。
転造丸ダイスは１個の場合もありますが、通常は２個で使用され、両ダイスは歯車列で連動させています。
Thread rolling attachment are often used on multi-spindle automatic lathes.
The attachment moves at a right angle to the workpiece in order to imprint the thread.

ねじ転造ヘッド用丸ダイス
THREAD ROLLS FOR END ROLLING HEADS

TR-3E

ねじ転造ヘッドは、一方を支持した素材にダイスを食付かせて転造する歩き転造で、転造が終了すると、ダイス間隔が開いて、素材を逆転せずに取り外すことができる用法です。
転造ダイスはリードのない、ねじ山の位相を1/3ピッチずらした３個の丸ダイスを、リード角だけ傾けてセットして使用します。
End rolling heads are designed for through feed thread rolling, during which the cylindrical dies make contact with one end of the workpiece. At the end of the rolling process, the distance between the dies increases, thus allowing for easy unloading of the work material, without reversal.

ウォーム転造丸ダイス CYLINDRICAL DIES FOR WORMS

ウォーム転造丸ダイス
CYLINDRICAL DIES FOR WORMS

TR-WR

ウォーム転造は、ねじの転造に比べて、ピッチもリード角も大きく、素材の流動も悪く、強大な圧力を受ける為に、転造ダイスは、より強靭で高精度のものが必要となり、当社の永年の技術の最も活きてくる分野です。
Worm forming involves larger pitches and lead angles. and often requires higher pressure than many thread rolling operations. These cylinders must therefore be extremely tough and accurate.

■製作可能範囲　Production Capability Range

外径 Outer Dia.	－MAX. 370mm
幅 Width	－MAX. 300mm
モジュール Module	－MIN. 0.15

スプライン転造丸ダイス CYLINDRICAL DIES FOR SPLINE

スプライン転造丸ダイス
CYLINDRICAL DIES FOR SPLINE
SR

OSGでは、研削仕上げによるスプライン転造丸ダイスを製作しております。インボリュートスプライン及び、これに類するものについて、歯切盤や切削仕上げの丸ダイスでは、得られなかった精度、仕上面を得る事ができ、能率の面でも著しい効果を上げる事が可能です。
OSG also manufactures cylindrical dies for splines finished by grinding operations. In operations for involute spline for automotive parts, these dies provide unprecedented accuracy and finished surface that cannot be achieved with conventional cylindrical dies.

■スプラインの転造の目安　Capability Range of Spline Rolling

加工方法 Rolling method	機種別 Used Rolling machines	最大モジュール Max.Module	最小歯数 Min.No.of teeth
インフィード転造 In-feed roling	T-ROL6, T-ROL15, FA10	0.75	18
オシコミ転造 Thru-feed rolling with a hydraulic actuation system	T-ROL25, FA30	2.0	16
(ラック転造) (Rack type rolling)		1.75	14

■スプライン転造丸ダイスの機種別仕様　Dimensions and types of Cylindrical Dies for Spline

転造盤メーカー Rolling machine builders	機種名 Models	被転造物(mm) Workpiece 外径 Outer Dia.	被転造物(mm) Workpiece 最大長さ Max.Length	スプラインローラー Spline Rollers (SR) ピッチ(モジュール) Pitch(module)	スプラインローラー 外径 Outer Dia.	スプラインローラー 幅 Width
津上 Tsugami Corp.	5D	3～ 30	60	0.5 ～2 (0.2 ～0.6)	125～150	30～60
	T-ROL 6(A5D)	3～ 45	60	0.5 ～2.5 (0.2 ～0.75)	125～150	30～60
	R6A	3～ 45	60	0.5 ～2.5 (0.2 ～0.75)	125～150	30～60
	T-ROL15(15D)	3～100	150	0.5 ～2.5 (0.2 ～0.75)	135～180	30～150
	R15A	3～ 75	150	0.5 ～2.5 (0.2 ～0.75)	135～180	30～150
	T-ROL20(20D)	3～100	150	0.5 ～2.5 (0.2 ～0.75)	135～200	40～150 (180)
	R20A	3～ 75	150	0.5 ～2.5 (0.2 ～0.75)	135～200	40～150 (180)
	T-ROL25(25D)	4～100	200	0.7 ～3 (0.2.5 ～ 1)	165～210	40～200

転造盤メーカー Rolling machine builders	機種名 Models	被転造物(mm) Workpiece 外径 Outer Dia.	被転造物(mm) Workpiece 最大長さ Max.Length	スプラインローラー Spline Rollers (SR) ピッチ(モジュール) Pitch(module)	スプラインローラー 外径 Outer Dia.	スプラインローラー 幅 Width
大阪工作所 Osaka Kosakusho Ltd.	TR	4～ 40	65	0.5～2 (0.2～0.6)	110～140	30 ～ 65
	TRⅡ	3～ 50	120	0.5～2.5 (0.2～0.6)	110～180	30 ～120
	TK	7～ 75	180	0.5～2.5 (0.2～0.75)	110～170	40 ～180
ニッセー Nissei Co.,Ltd.	FA-10	4～ 35	75	0.5～2 (0.2～0.6)	～140	40 ～175
	FA-10N	3～ 35	75	0.5～3 (0.2～0.9)	～140	40 ～ 80
	FA-15	4～ 60	150	0.5～2.5 (0.2～0.75)	～180	40 ～180
	FA-15U	4～ 30	145	0.5～4 (0.2～1.25)	～180	40 ～150
	FA-20	4～100	150	0.5～2.5 (0.2～0.75)	～200	40 ～180
	FA-20U	4～100	150	0.5～8 (0.2～2.5)	～180	40 ～150

ねじ転造の場合より一段と大きい転造圧力が必要ですから、圧力の強力な転造盤を選んで下さい。(一般には、15D以上の型が適します)
Note:Increased rolling pressure. Use rolling machines with high pressure(Usually model 15D or larger is most suitable.)

■製作可能範囲　Production Capability Range

外径 Outer Dia　－MAX. 250mm

幅 Width　－MAX. 250mm

内径 Bore Dia.　－MAX. 100mm

ピッチ Pitch　－MAX.　6mm　MIN.　0.3mm

モジュール Module　－MAX.　2　MIN.　0.1

ダイスの材質については、P.1010を参照下さい。
For details on die material, refer to p.1010.

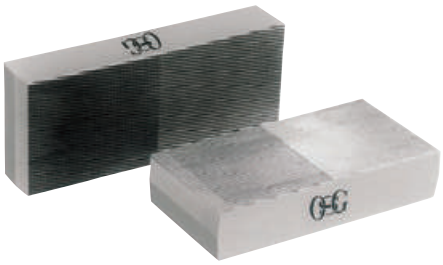
ねじ転造平ダイス THREAD ROLLING FLAT DIES

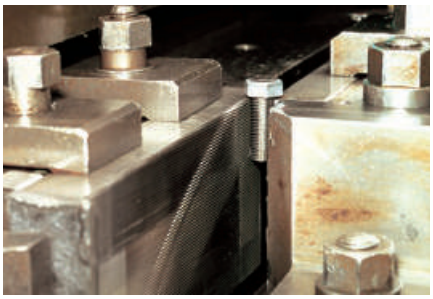
ねじ転造平ダイス
THREAD ROLLING FLAT DIES

DP

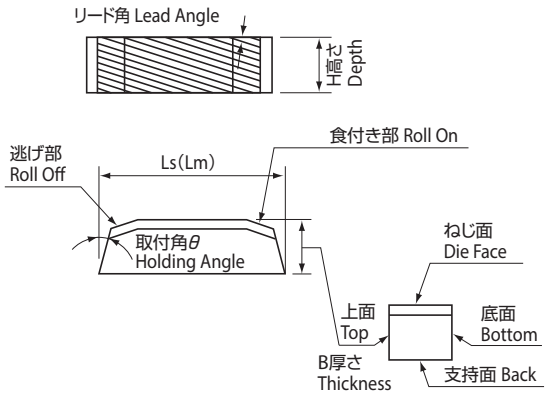
ねじ転造平ダイスには形状が数多くあります。OSGでは被転造材料及びその硬度により、適切なダイス材質及び熱処理硬度を選定致しております。

We offer a wide variety of flat dies with different specifications. OSG prepares many semi-finished, standard form flat dies for stock in order to ensure faster delivery.



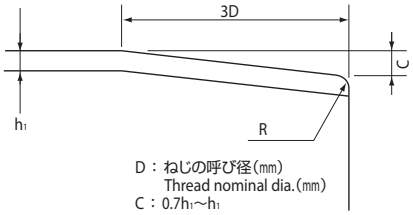


■各部の名称および形状寸法 (JIS B4502 による)
Terminology and dimensions
(In accordance with JIS B4502)



Ls ＝固定側の長さ　Length of the Stationary Die
Lm＝移動側の長さ　Length of the Moving Die

■食付きおよび逃げ　Roll On and Roll Off
OSG 標準形状 (食付きおよび逃げ兼用)
OSG standard (combined use as a Roll On and as a Roll Off)

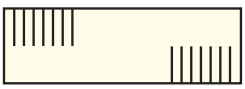


1. 一般には反転して両端より用いるので、食付きを両端につけ、逃げを兼ねるものを標準形状とします。
2. 食付き、逃げは固定ダイスのみ設けるのを標準とします。
3. 食付き部には滑り止めのため、ホーニング加工を行います。
4. 食付き部の面取りは適当な丸みを付けます。

1.Because they are reversible, both edges of the standard type have a Roll On, which can also be used as a Roll Off.
2.Only stationary dies have a standardized Roll On and Roll Off.
3.Honing processed Roll On for slip prevention.
4.Adequate radius is provided in chamfering the Roll On.

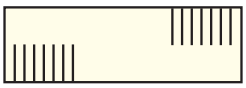
■滑り止めセレーション
Slip-prevention serration
ご希望の場合のみ付けますが反転使用か、一方使用かご明示下さい。
This specification is not included in standard dies. Please specify at time of order whether you need the double or single setting.

セレーションA型
反転使用
Serration A type
(For double setting use)



セレーションB型
一方使用
Serration B type
(For single setting use)

セレーションC型
特殊用
Serration C type
(For special setting use)



■ピッチ合わせ
Matching the Dies
段取時間が短縮できるように1/2ピッチ合わせがしてあります。
For reduced setup time, matched dies are also available.

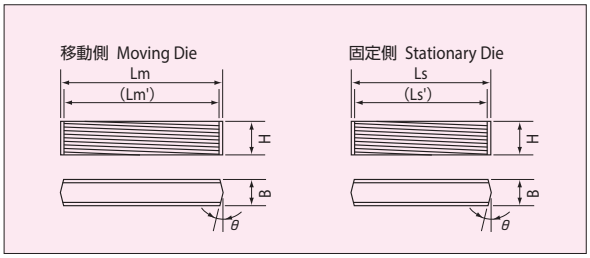
■製作可能範囲
Production Capability Range

長さ Length	－MAX. 450mm
厚さ Thickness	－MAX. 120mm
高さ Depth	－MAX. 300mm
ピッチ Pitch	－MIN. 0.25mm 100山/インチ (T.P.I)

ダイスの丸み面取り、材質についてはP.1010を参照下さい。
For details on Radius Run-out and die material, refer to p.1010.

ねじ転造平ダイス THREAD ROLLING FLAT DIES

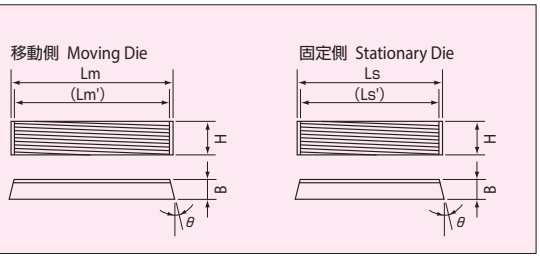
■取付角付両面ダイス Duplex face Dies (with holding angle)



(単位 UNIT:mm)

機種 Type			長さ Length		厚さ Thickness	高さ Depth	取付角 Holding Angle
大日 Dainichi	ウォーターベリー Waterbury (W·F·F)	ハートフォード Hartford (H·F)	Lm(Lm')	Ls(Ls')	B	H	θ
	00		52.3(50.8)	46.0 (44.5)	17.5	15.9	5°
						28.6	
DR-125A	0	0-400	84.4(82.6)	71.7 (69.9)	20.6	19.1	5°
						31.8	
						41.3	
DRS-200 DRS-200A	1015		103.4 (101.6)	90.7 (88.9)	20.6	31.8	5°
						41.3	
						28.6	
DRS-250 DRS-250A	10	10-300	129.1 (127.0)	110.1 (108.0)	23.8	41.3	5°
						54.0	
						41.3	
DRS-375 DRS-375A	20	20-225	174.1 (171.5)	155.0 (152.4)	30.2	54.0	5°
						66.7	
						79.4	
						50.8	
DR-500A	30		219.1 (215.9)	193.7 (190.5)	36.5	69.9	5°
						104.8	
DR-625	40		257.8 (254.0)	232.4 (228.6)	42.9	66.7	5°
						82.6	
DR-750	50		309.1 (304.8)	283.7 (279.4)	49.2	104.8	5°
						117.5	

■取付角付片面ダイス Single face Dies (with holding angle)



(単位 UNIT:mm)

機種 Type	長さ Length		厚さ Thickness	高さ Depth	取付角 Holding Angle
三明製作所 Sanmei Seisakusyo Co.,Ltd	Lm(Lm')	Ls(Ls')	B	H	θ
THI—4R	70	60	20	25	0°
THI—6R	105	90	25	32	0°
THI—R875	140	125	25	40	0°
THI—10R	150	135	40	40	0°
THI—12R	203	190	38	50	0°
THI—16R	280	260	40	50	0°
THI—18R	310	280	50	50	0°
THI—20R	330	300	60	60	0°
THI—22R	350	320	60	60	0°
THI—25R	450	400	60	85	0°
THI—R2000	220	200	38	50	0°
THI—12AL	370	350	38	50	0°

(単位 UNIT:mm)

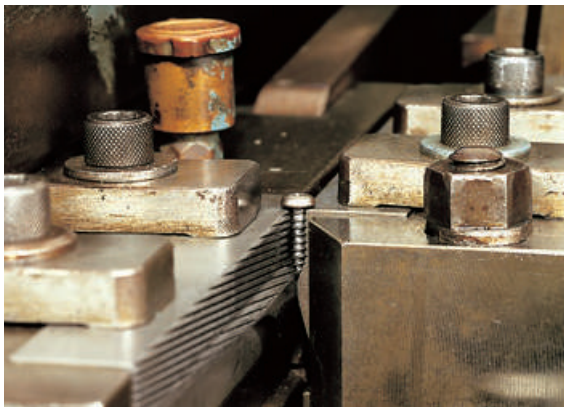
機種 Type	長さ Length		厚さ Thickness	高さ Depth	取付角 Holding Angle
ナショナル National(MBM)	Lm(Lm')	Ls(Ls')	B	H	θ
1/4	129.8(127.0)	110.8(108.0)	15.9	38.1	5°
5/16	148.9(146.1)	129.8(127.0)	15.9	38.1	5°
				44.5	
3/8	174.3(171.5)	155.2(152.4)	15.9	38.1	5°
				50.8	
1/2	219.5(215.9)	194.1(190.5)	20.6	38.1	5°
				50.8	
				63.5	
5/8	257.9(254.0)	232.5(228.6)	22.2	50.8	5°
				57.2	
				63.5	
				76.2	
3/4	309.2(304.8)	283.8(279.4)	25.4	50.8	5°
				57.2	
				69.9	
				82.6	

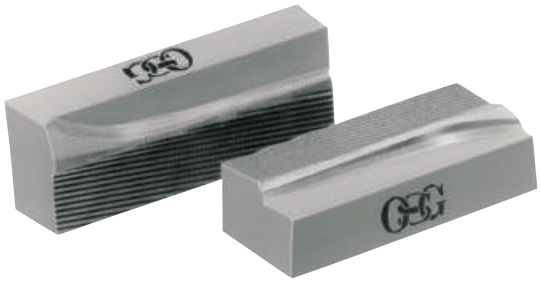
タッピンねじ転造平ダイス THREAD ROLLING FLAT DIES FOR TAPPING SCREWS

タッピンねじ転造平ダイス
THREAD ROLLING FLAT DIES FOR TAPPING SCREWS

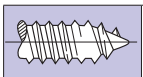
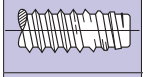
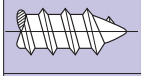
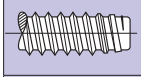
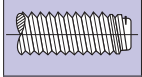
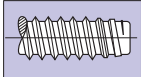
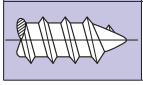
T-DP

自らタッピングでき、ナットの不要なねじとして各種のタッピンねじがあります。
OSGでは、ねじ転造平ダイスの技術をもとにタッピンねじ用転造平ダイスの製造を行いユーザの皆様にご好評いただいています。
These are flat dies for self tapping screws. Because there are many types of tapping screws, the flat rolling dies differ accordingly.

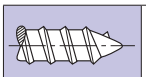
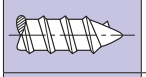
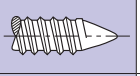
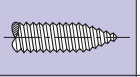
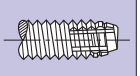
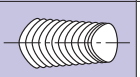
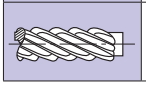




■タッピンねじ形状の種類 Different tapping screws

形状 Shape	新JIS New JIS	前JIS Previous JIS	USA	備考 Remarks	サイズ例 Size Samples JIS	サイズ例 Size Samples USA
	C形 Type C	—	—	—	ST4.2-1.4	—
	F形 Type F	—	—	—	ST4.2-1.4	—
	—	1種 Type 1	—	なるべく用いない Seldom Used	4-16	—
	—	2種 Type 2	—	新前同規格 Same between previous+new JIS	4-18	—
	—	3種 Type 3	(C形) Type C	JIS-メートルサイズ (USA-インチサイズ) JIS:metric size (USA-inch size)	M4×0.7	No.8-32 No.8-36
	—	4種 Type 4	—	ISO導入サイズ ISO compatible size	4-18	—
	—	AB Type AB	AB形 Type AB	ISO導入サイズ ISO compatible size	4.2-18	No.8-18
	—	B Type B	B形 Type B	ISO導入サイズ ISO compatible size	4.2-18	No.8-18
	—	—	A形 Type A	なるべく用いない Seldom Used	—	No.8-15

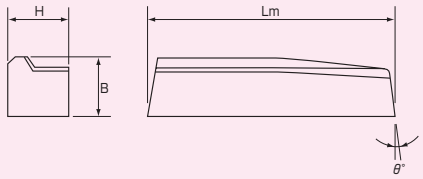
■特殊タッピンねじの種類と使用ダイス Types of special tapping screws and appropriate Flat Dies

形状 Shape	形式 Type of Screw	使用ダイス Type of Die used	ダイス種別 Die types
	木ねじ (ウッドスクリュー) Wood screw	ギムレットポイントダイス Gimlet Point Dies Cut Threaded	片面 Single Face
	ラグスクリュー (コーチスクリュー) Coach screw	ギムレットポイントダイス Gimlet Point Dies Cut Threaded	片面 Single Face
	BP	研削ダイス (B、2種と同じ) Ground Dies (Equivalent to type B,Type 2)	片面 両面 Single Face Duplex Face
	CA	ギムレットポイントダイス Gimlet Point Dies Cut Threaded	片面 Single Face
	F	テーパねじダイス +テーパインサート Taper Thread Point dies and Tapered Fluting insert	片面 Single Face
	(F) (ペイントスクレーパー) F "Paint Scraper"	研削ダイス+ ストレートインサート Ground Dies and Straight Fluting insert	片面 両面 Single Face Duplex Face
	BF	テーパねじダイス +テーパインサート Taper Thread Point dies and Tapered Fluting insert	片面 Single Face
	(BF)	研削ダイス+ ストレートインサート Ground Dies and Straight Fluting insert	片面 両面 Single Face Duplex Face
	タップタイト Tap Tight	テーパねじダイス Taper Thread Point dies	片面 Single Face
	U (ドライブスクリュー) U (Drive screw)	研削ダイス Ground Dies	片面 両面 Single Face Duplex Face

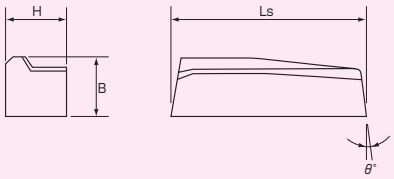
タッピンねじ転造平ダイス THREAD ROLLING FLAT DIES FOR TAPPING SCREWS

■形状規格 Specifications

移動側 Moving Die



固定側 Stationary



■取付角なし Without holding angle

(単位 UNIT:mm)

ダイプレート形状 Die specitications				
長さ Length		厚さ Thickness	高さ Depth	取付角 Holding Angle
Lm	Ls	B	H	θ
60	45	20	20	0°
75	63	20	20	0°
			25	
			32	
95	82	25	25	0°
			32	
			40	
105	90	25	32	0°
			40	
125	110	25	32	0°
			40	
			51	
140	125	25	32	0°
			40	
			51	
170	150	32	40	0°
			51	

■取付角付 With holding angle

(単位 UNIT:mm)

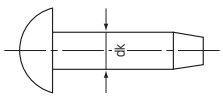
機種 Types			ダイプレート形状 Die specitications				
大日鉄工 Dainichi Machinery Works Co.,Ltd.	ウォーターベリー Waterbury	ハートフォード Hartford	長さ Length		厚さ Thickness	高さ Depth	取付角 Holding Angle
	WFF	HF	Lm	Ls	B	H	θ
(DR-75)	00	——	53.9	47.6	17.5	15.9	5°
DR-125A	0	0-400	86.2	73.5	20.6	19.1	5°
						31.8	
						41.3	
DRS-200 DRS-200A	1015	——	105.2	92.5	20.6	19.1	5°
						31.8	
						41.3	
DRS-250 DRS-250A	10	10-400	131.2	112.2	23.8	28.6	5°
						41.3	
						54.0	
DRS-375	20	20-225	176.8	157.7	30.2	41.3	5°
DRS-375A						54.0	

■転造素材径表 Blank diameters

〈JIS 1種〉 JIS Type 1

(単位 UNIT:mm)

呼び	2-32	2.3-32	2.6-28	3-24	3.5-18	4-16	4.5-14	5-12	6-10	8-9
dk	1.72	1.88	2.11	2.43	2.81	3.22	3.58	3.96	4.77	6.41



〈USA A形〉 USA Type A

(単位 UNIT:mm)

呼び	0-40	1-32	2-32	3-28	4-24	5-20	6-18	7-16	8-15	10-12	12-11	14-10	16-10
dk	1.16	1.44	1.75	2.08	2.30	2.55	2.81	3.14	3.30	3.72	4.40	5.06	5.53

〈USA AB形〉 USA Type AB

(単位 UNIT:mm)

呼び	0-48	1-42	2-32	3-28	4-24	5-20	6-20	7-19	8-18	10-16	12-14	¼-14	⅝-12
dk	1.15	1.48	1.75	2.03	2.30	2.57	2.80	3.13	3.33	3.82	4.39	5.14	6.60

この表は計算値ですので、この表を参考にして、必ず試し転造により決定ください。
The blank information given here is spproximate and all blank diameters should be confirmed with test rolls before producing large quantities.

■タッピンねじ1種、4種、A形、AB形用平ダイスの特長
Features of flat dies for Type 1, Type 4, Type A, and Type AB Tapping screws.

1.シャープなポイント
Sharp Point
理想の絞り面が付けてあり、従来のダイスのような手直しを必要とせず、シャープなポイントが得られます。

2.セッティングが簡単
Easy Setup
絞り面の手直しの必要がなく、ピッチ合せが正確なのでセッティング時間が大幅に短縮できます。

3.安定した耐久性
Excellent durabillity
絞り面をもったタッピングねじ用転造平ダイスはじん性と耐摩耗性をそなえた熱処理が要求されます。OSG転造工具は、永年の経験による独自の熱処理により、安定した耐久性が得られます。

■製作可能範囲(製作範囲)
Production Capability Range

長さ Length	－MAX. 350mm
厚さ Thickness	－MAX. 52mm
高さ Depth	－MAX. 200mm
ピッチ Pitch	－MIN. 0.3mm
リード角 Lead Angle	－MAX. 30° Max.30°

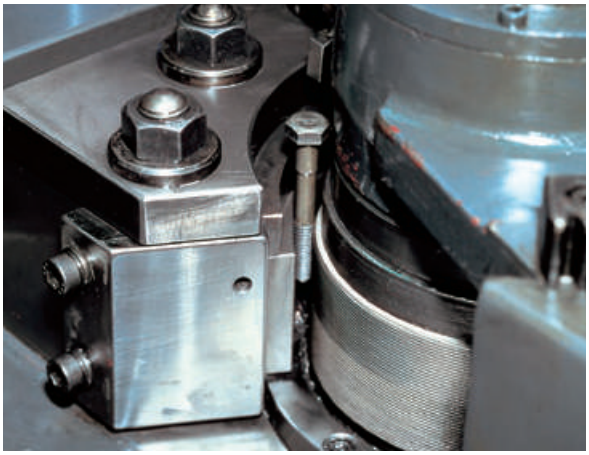
プラネタリ(ねじ転造) ダイス THREAD ROLLING PLANETARY DIES

プラネタリ (ねじ転造) ダイス
THREAD ROLLING PLANETARY DIES

RCD･RSD

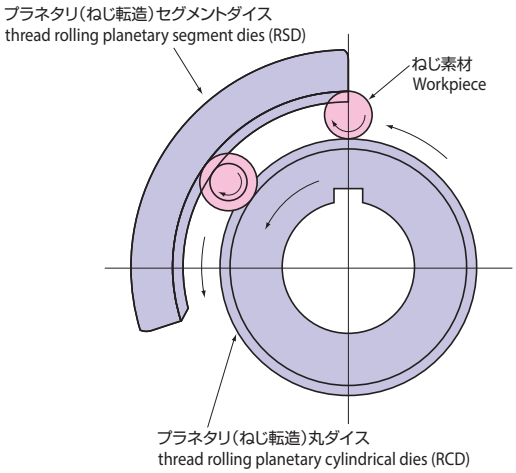
プラネタリ(ねじ転造)方式は、固定されたプラネタリセグメントダイスと回転するプラネタリ丸ダイスの間を品物が回転しながら転造され通り抜ける加工法で、ダイスの運動に無理がなく高速加工に適しています。OSGでは、ねじ研削が難しいセグメントダイスを自社開発した専用機で、高精度に加工しています。

During planetary thread rolling, threads are imprinted when the work piece travels between a fixed die and a moving planetary cylindrical dies. Unlike rolling with flat dies-that must continually stop and start again-planetary rolling can accomplish high speed operations because the dies do not need to stop moving.



■プラネタリ (ねじ転造) 丸ダイス、セグメントダイスの関係 thread rolling planetary dies configuration

転造機構　Thread Rolling Planetary Dies



1組のプラネタリ(ねじ転造)丸ダイスとプラネタリセグメントダイスには次の関係があります。

Relationship between planetary segment die and planetary cylindrical die.

プラネタリ(ねじ転造)丸ダイス　＝左N条おねじ
その有効径　＝N×製品おねじ有効径

thread rolling planetary cylindrical dies　= Left hand thread male screw, N starts. (N:Number of start)
Pitch diameter　= N × pitch diameter of the external screw to be rolled.

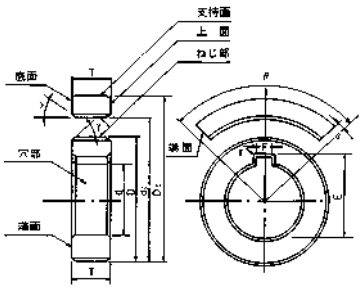
プラネタリ(ねじ転造) セグメントダイス　＝右(N+2)条めねじ
その有効径　＝(N+2)×製品おねじ有効径

thread rolling planetary segment dies　= Right hand thread female screw, (N+2) starts.
Pitch diameter　= (N+2) × pitch diameter of the external screw to be rolled.

■プラネタリ(ねじ転造)転造盤と転造ダイス
Thread Rolling Planetary Dies and Thread Rolling Machines

(単位 UNIT:mm)

転造盤メーカー Thread rolling machine builders	型式 Models	被転造ねじ Threads to rolled		転造速度(本/分) Forming Speed (pieces/minute)	ダイス幅 Die Width	プラネタリセグメントダイス planetary segment dies		プラネタリ丸ダイス planetary cylindrical dies		
		呼び径 Nominal Dia	ねじ長さ Thread Length		T	外径 Ds Outer dia Ds	セグメント角θ Segment angle θ	内径 d Bore dia.d	キー溝の幅 F width of key way	キー溝の深さ E depth of key way
三明製作所 Sanmei Seisakusho Co., Ltd.	THI-SRD80	4 ～ 8	～ 55	50～500	～ 60	241.3	90°	127	13	132
	THI-SRD120	6 ～ 12	～ 55	50～500	～ 60	240	120°	127	13	132
	THI-SRD160	8 ～ 16	～ 75	40～200	～ 80	340	120°	152.4 (127)	15	158.9 (133.5)
	THI-SRD220	12 ～ 22	～ 75	40～200	～ 80	420	120°	228.6	18	235.1
阪村機械 Sakamura Machine Co.,Ltd.	SSR30	3 ～ 10	～ 80	300～400	～ 80	240	120°	127	13	132
	SSR50	12 ～ 16	～ 80	150～200	～ 80	340	120°	127	13	132
	SSR50D	12 ～ 16	～ 80	150～200	～ 80	340	120°	152.4	15	159
	SSR70	16 ～ 22	～ 75	100～150	～ 75	420	120°	228.6	18	233.6
	SSR100	22 ～ 30	～ 90	50～80	～ 90	520	120°	228.6	20	235
	SSR100HD	22 ～ 30	～ 110	50～80	～ 110	520	120°	266.7	20	273.2
	SSR120	24 ～ 38	～ 110	50～80	～ 110	600	120°	300	24	307.5
帝人精機 Teijin Seiki Co., Ltd.	TR6	3 ～ 8	～ 50	～1,200	～ 50	250	120°	127	13	132
大日鉄工 Dainichi Machinery Works Co., Ltd.	RR200	3 ～ 6	～ 50	200～600	～ 52.25	241.5	(100mm)	140	(10)	(144)
神山鉄工 Kamiyama Tekko-sho Co., Ltd.	KRT600	3 ～ 6	～ 50	600	～ 50	241.4	90°	110	12.7	113.2
	KRT450	8 ～ 12	～ 80	450	～ 80	360	120°	180	15	186
SIMA(イタリア) SIMA(Italy)	RAP4	1.7 ～ 4	～ 30	300～1,500	～ 30	120	(90°)	40	10	43.5
	RAP6 RAP7	3 ～ 6	～ 50	300～1,500	～ 50	240	120°	127	13	132
	RAP10	6 ～ 12	～ 50	～1,000	～ 50	305	120°	127	13	132
	RAP11 RAP12	6 ～ 12	～ 75	～1,000	～ 75	305	120°	127	13	132
	RAP16	12 ～ 22	～ 75	～800	～ 75	420	120°	228.4	18	234.9
WATERBURY(アメリカ) Waterbury(USA)	No.1	3 ～ 6	～ 57.2		～ 57.2	241.3	120°	127	12.7	130.2
	No.10	3 ～ 6	～ 57.2		～ 57.2	241.3	90°	127	12.7	130.2
	No.20	6 ～ 10	～ 79.4		～ 79.4	342.9	90°・120°	152.4	15.875	158.9
INGRAMATIC(イタリア) Ingramatic(Italy)	GR1	1.7 ～ 4	～ 22		～ 22	120	90°	40	10	43.5
	GR2	4 ～ 8	～ 50		～ 50	241.3	90°	127	12.8	132
OMEGA(イタリア) Omega(Italy)	RR4	2 ～ 4	～ 20		～ 20	120	90°	40	10	43.5
	RR6	2.6 ～ 6	～ 40		～ 40	241.3	120°	127	13	132
SACMA(イタリア) Sacma(Italy)	RU2	4 ～ 12	～ 69.9		～ 69.9	280	120°	127	12.7	130.2
春雨機械工業 Harusame Machine Co., Ltd.	SRM6	3 ～ 6	～ 48	200～1,600	～ 50	240	120°	127	13	132
	SRM12	6 ～ 12	～ 73	75～1,000	～ 75	305	120°	127	13	132
ニッセー Nissei Co., Ltd.	75	1.4 ～ 10	～ 76	～1,500	～ 80	241.3	(90°)	127	13	132



D ：丸ダイスの外径
Ds ：セグメントダイスの外径
d ：丸ダイスの穴径
ds ：セグメントダイスの内径
T ：ダイスの幅
θ ：セグメント角
F ：キー溝の幅
E ：キー溝の深さ
r ：キー溝の丸み
γ ：面取り角度
s ：セグメントダイスの切断幅

備考)
1. γは通常下記の角度で面取りを行います。
ピッチ 0.75以下は45°
ピッチ 0.75を超えるものは30°
2. 転造盤の形式によっては、セグメントダイスの形状及びキー溝の形状等が異なるものがあります。

■製作可能範囲
Production Capability

プラネタリセグメントダイス(RSD)
planetary segment dies (RSD)
外径 Outer Dia ― MAX. 600mm
幅 Width ― MAX. 165mm
ピッチ Pitch ― MIN. 0.4mm 64山/インチ (T.P.I)

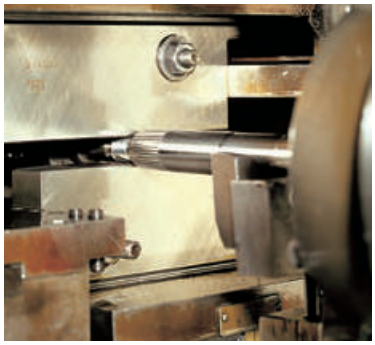
プラネタリ丸ダイス(RCD)
planetary cylindrical dies (RCD)
外径 Outer Dia ― MAX. 470mm
幅 Width ― MAX. 300mm
ピッチ Pitch ― MIN. 0.4mm 64山/インチ (T.P.I)

ダイスの丸み面取り、材質についてはP.1010を参照下さい。
For details on Radius Run-out and die material, refer to p.1010.

ラック形転造ダイス RACK TYPE ROLLING DIES

ラック形転造ダイス
RACK TYPE ROLLING DIES

RF



▲セレーションとねじを同時転造作業中
*Specifications and types of counter-flow rolling dies

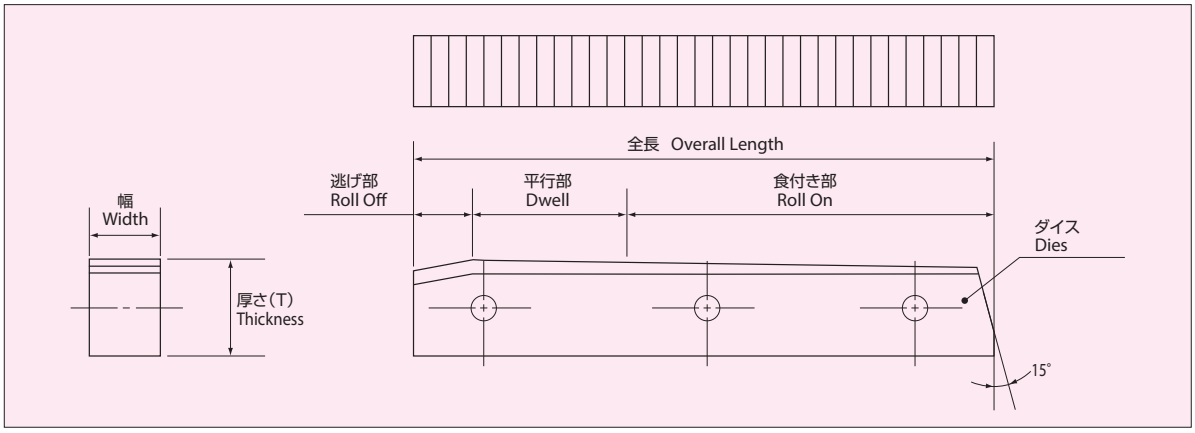
（縦形）
(VERTICAL TYPE)

（横形）
(HORIZONTAL TYPE)

ラック形転造ダイスは、インボリュートスプラインを短時間で大量に生産できることから、主に自動車部品の加工等、多方面に使用されています。このラック式転造法は他の転造方法に比べ、もっとも単純なラック形ダイスを使用することと、機械の構造も非常に簡単であることから、今後大きく普及していくものと考えられます。

Mainly used for automotive parts production, RACK TYPE rolling dies are for fast, large volume production of parts with involute splines. Compared with other rolling systems, the RACK TYPE is a simple, user-friendly process. RACK TYPE systems are becoming increasingly popular.

■縦型用ダイスの形状と種類 Specifications and types of Counter-Flow Rolling Dies



(単位 UNIT:mm)

項目 Items / 型式 Models	転造可能範囲 Prodction Capability Range			全長 Overall Length
	最大加工径 Max. Diameter	最大転造幅 Max. Width	最大モジュール Max. Module	(L)
CT400	20	70	1.0	410
PCT-700	37	120	1.5	715.2
PCT-1000	50	150	1.7	928

1. 転造可能範囲は、荷重係数により決定されます。
（荷重係数は転造盤メーカーに問合わせて下さい）
2. 最大加工径、最大転造幅は転造盤に取付け可能な寸法を示します。
3. 厚さ(T)については、ワークの呼びにより設定します。

1.Production capability is determined by load factors. (For load factor specifics, contact the counter-flow rolling machine builder.)
2.Maximum diameter and maximum width are the dimensions accepted by the rolling machine.
3.Thickness (T) is determined by the nominal size of the work piece.

ラック形転造盤 RACK TYPE ROLLING MACHINE

■特長　FEATURES

1.短時間で安定した高精度加工ができます。
2.ダイスを組み合わせて、複数同時転造ができます。
3.高剛性でありながら、少スペースで設置できます。

1.This machine is designed to perform rapid, high-precision forming.
2.With several dies combined, simultaneous complex rolling operations are posible.
3.The vertical structure helps to save floor space.

■ワークの一例
Samples of parts to be produced

NHK 製転造盤
NHK ROLLING MACHINE
(PCT-1000)

CNK 製転造盤
CNK ROLLING MACHINE
(TNIO-14×100)

フィレットローラー／バックアップローラー／バニシングツール FILLET ROLLER / BACK-UP ROLLER / BURNISHING TOOL

フィレットローラー
FiletRoller

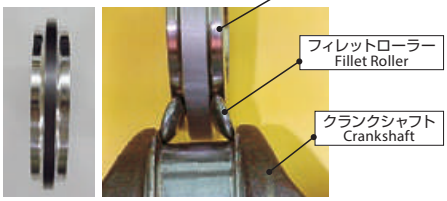
自動車などのクランクシャフトのコーナ部を鏡面仕上げ加工を行うツール。
シャフトの強度アップを行なうのが主な目的。

【材　　質】　CPM、XPM（粉末ハイス）　または　超硬
【製作範囲目安】　外径 φ11 ～φ18　　厚み 3.2 ～6

Tool to make mirror finish on corners of crankshaft for automotives main purpose is to mirease strength of a shaft.

【Material】　CPM、XPM (Powdered Steel)　or　Carbide Steel
【Applicable ranges】　Outer Dia. φ11 ～φ18　　Thickness 3.2 ～6

バックアップローラー
Back-up Roller



フィレットローラーを背後から押し付けるために使用されるツールです。
一般的には、フィレットローラーとセットで使用されます。

【材　　質】　SKD、SKH、CPM、XPM
【製作範囲目安】　外径 φ60 ～φ80　　幅 13 ～25

A Part to press fillet rollers from back usually used with fillet rollers as a set.

【Material】　SKD、SKH、CPM、XPM
【Applicable ranges】　Outer Dia. φ60 ～φ80　　Width 13 ～25

バニシングツール
Burnishing Tool

クランクシャフトのスラスト面の焼き付け防止のためにバニシング加工をします。
その加工に使われるツールです。

【材　　質】　CPM
【製作範囲目安】　外径 φ12 ～φ16　　長さ 80 ～110

Burnishing tool on the surface of thrust area to avoid burning.

【Material】　CPM
【Applicable ranges】　Outer Dia. φ12 ～φ16　　Length 80 ～110

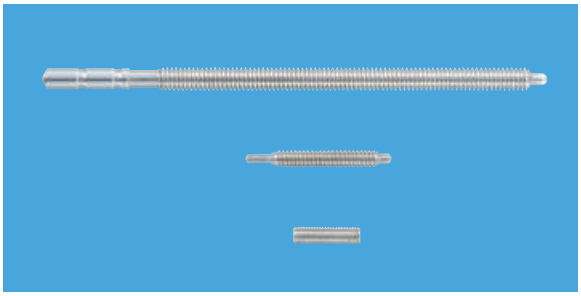
リードスクリュー用転造ダイス ROLLING DIES FOR LEAD SCREW

リードスクリュー用転造ダイス
ROLLING DIES FOR LEAD SCREW

リードスクリュー用転造ダイスは丸ダイス、ラック形とも製作可能です。
目安となるダイス製作可能最小ピッチは、ピッチ0.15です。
（詳細な、ダイス製作可否はお近くの当社営業までお尋ね下さい。）
For Lead Screw Forming dies, we can make both Round Dies and Rack Dies.
The die production capacity of the smallest pitch is 0.15
(please call our salesmen close by for die production capacity)

リードスクリューは、通常のねじと比較すると累積ピッチ、ねじ山の角度や精度、ねじ面の円周振れに高い要求があります。
その為、リードスクリュー用転造ダイスは、通常のねじやスプライン転造用ダイスに比べ、ねじ部を中心に非常に高精度で製作しています。
Compare to regular threads, Lead Screw requires tighter tolerances as the accumulated pitch error,
thread angle, tolerance, runout of circler thread face
with such reason, rolling dies for lead screw being made with higher accuracy especially at thread part.

■ワークの一例
Samples of parts to be produced



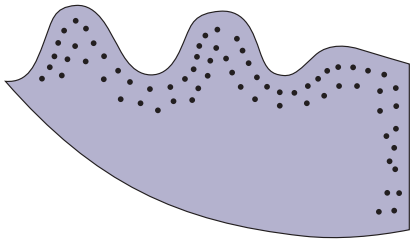
OSG転造ダイスの丸み面取りについて
RADIUS RUN-OUT

航空機ボルトを始めとする、疲労強度が要求されるボルトの不完全ねじ部の谷底には、丸みを付けることが必要です。OSGでは、ダイスの面取り部のシャープエッジを丸めた丸み面取りダイスを用意しております。要求精度に応じて3タイプ(S、C、I)から選択下さい。

By rounding the sharp crest of incomplete threads on die edges, the rolled bolts have a radius root run-out which increases durability. Radius Run-out is used for dies in the bolt production industry, particularly where high durability is required, (such as the aircraft industry).

[イメージ図] image

■丸み面取り加工
RADIUS RUN-OUT PROCESS



■丸み面取り加工対象製品
Radius Run-out Process Capability Range

TR、DP、T-DP、RF、RCD、RSD

Die Type : Thread Rolling Cylindrical Dies, Thread Rolling Flat Dies, Planetary Dies (Rotary and Segment Dies), Thread Rolling Flat Dies for Tapping Screws, Rack Type Rolling Dies

丸み面取り RADIUS RUN-OUT

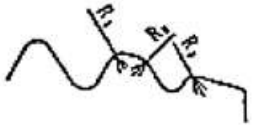
■丸み面取りの仕様と加工範囲
OSG Radius Run-out is available in three forms, depending on the application.

弊社の丸み面取りは以下の3タイプがあります。
一般加工範囲
- ●ねじ山全角60°
- ●ねじピッチ1.0以上
- ●ダイス端面面取り角度　約30°

3types of Radius Run-out are available
Available Range
- ●60degree thread angle
- ●Thread pitch 1.0 & over
- ●chamfer angle about 30 degree

注）加工するダイスのピッチ（目安：ピッチ1.0未満）や、面取り角度の大きさ（目安：30度以外）によっては、下記の丸み面取り加工が出来ない場合や、山頂のRの大きさが保証出来ない場合があります。ご注意下さい。詳細は弊社営業までお尋ね下さい。

Some dies may not be able to have Radius Run-out (Ex. pitch less than 1.0 chamfer angle not 30 degree) Please consult with OSG Sales.

種類① Type	RR-S（R-S）	RR-C（R-C）	RR-I（R-I）
丸み面取り形状 Radius size of crest	Rn≧山頂R Crest Radius 	Rn≧0.108P 	Rn≧0.072P
規格 Standard	不完全山は平行部山頂R以上の丸みを原則とします。 Imperfect thread will have larger radius than regular threads	不完全山は0.108P以上の丸みを原則とします。 Imperfect thread will have 0.108P & over radius	不完全山は0.072P以上の丸みを原則とします。 Imperfect thread will have 0.072P & over radius
用途 Use	JIS規格、強度区分8.8以上のおねじ。② MIL-8879（UNJ）おねじ等 Male thread with JIS standard strength group 8.8 & over.② male thread with MIL-8879 (UNJ).	旧JIS規格にて疲労・衝撃等に対する強度が必要なおねじ。③ IFI（UNR）おねじ等 Male thread require strength against fatigue, impact by old JIS standard.③ male thread with IFI (UNR).	ダイスの端面欠け防止 Avoid corner chipping.

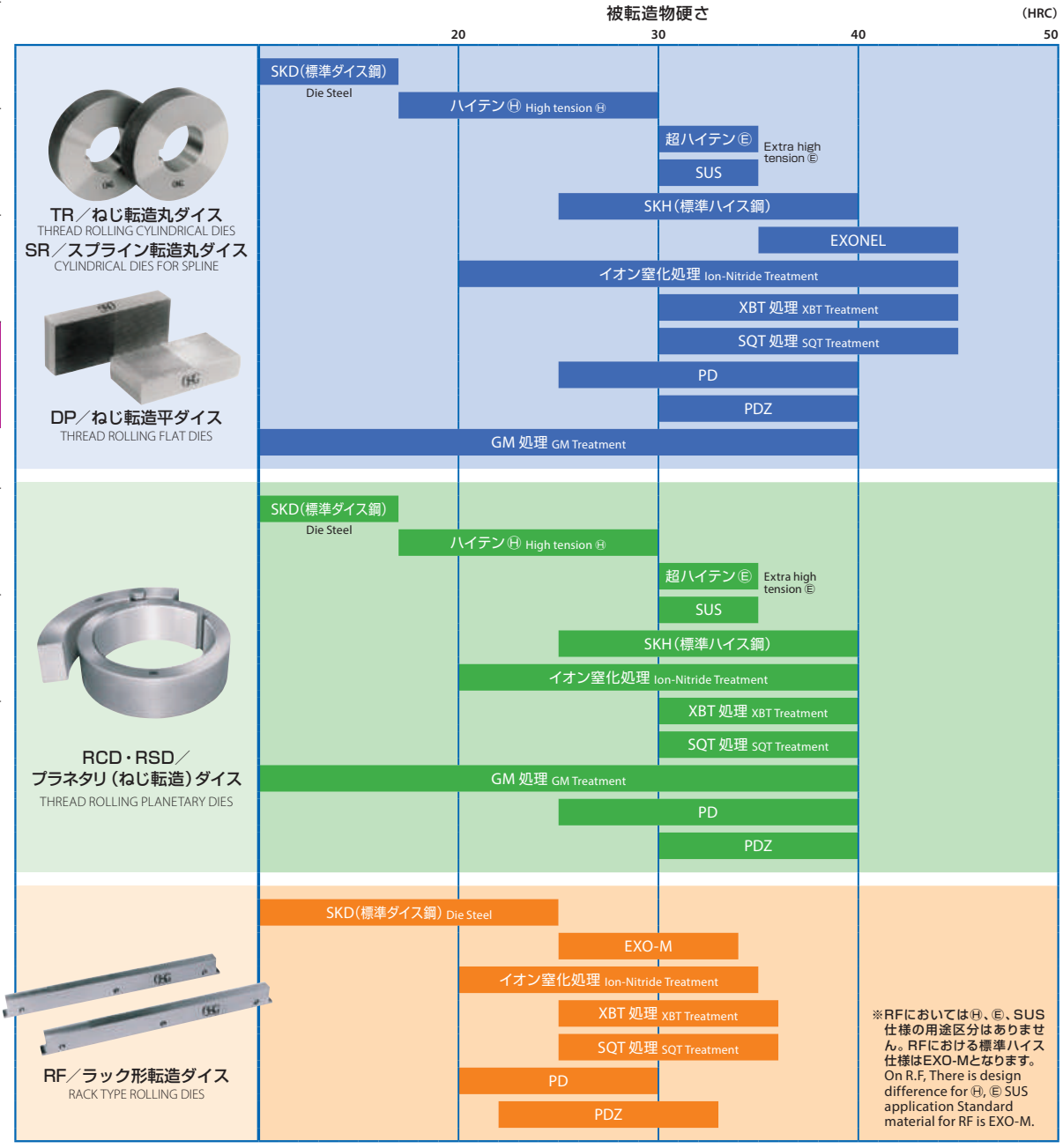
備考①　「RR」は、両面、「R」は片面（原則的には表示面側）に丸み面取り加工を行います。
備考②　JIS規格強度区分8.8以上のおねじは不完全ねじ部の谷底の丸み0.125P以上が必要です。よって、R-C以下の丸み面取りでは規格を満たせずRR-S(R-S)面取りが必要となります。
備考③　旧JIS規格では不完全ねじ部の丸み0.1P以上が必要となります。(RR-C以上)

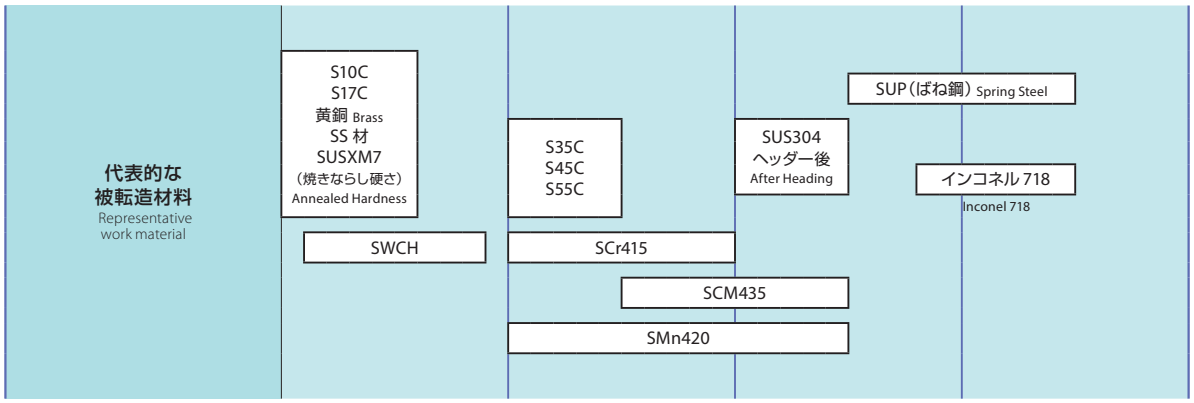
① Radius Run-Out are applied on both side on RR, single side for R.
② JIS strength 8.8 & over need 0.125P on root radius.
This R-C& less radius is not enough, will need RR-S (R-S)
③ with old JIS need radius 1.0 & over (over RR-C)

表面処理／特殊材種 SURFACE TREATMENT／SPECIAL MATERIAL

表面処理 Surface Treatment	●ガンマー処理（GM処理）	ショットピーニング処理の一種です。ダイスの耐久アップが期待出来ます。 （注）転造ねじの面粗さは悪くなる傾向があります。
	●窒化処理（通常窒化）	転造ダイスにおいて、最も汎用的な表面処理です。主に耐摩耗性を向上させます。ねじ転造、スプライン転造など万能タイプ。
	●XBT処理	表面硬度が高く（1350Hv）耐摩耗、耐欠損、潤滑性が向上。
	●SQT処理	従来窒化よりも耐摩耗、耐欠損、潤滑性が向上。
	●他特殊処理	ホモ処理,特殊表面処理　など
	●Gammer Treatment (GM Treatment)	A kind of shot Peening Treatment can expect dies tool durability (Surface Rolled thread may be little rough)
	●Nitride Treatment (Nitride)	Very popular treatment on rolling dies for thread rolling spline rolling, etc
	●XBT Treatment	Increase surface hardness (1350) wear resistance chip-resistance better lubrication
	●SQT Treatment	SQT treatment provides greater abrasion resistance, chipping resistance and lubricity versus conventional nitriding treatment.
	●Other Special Treatments	Steam oxide treatment Special surface treatment
標準材質 Regular Material	●SKD　標準ダイス鋼	14HRC以下の鉄鋼材料、非鉄材料用
	●ハイテンⒽ	15HRC以上31HRC以下の材料用
	●超ハイテンⒺ	32HRC以上の材料、加工硬化性の高い材料用
	●ステンレスSUS	ステンレス鋼用
	●SKH　標準ハイス鋼	25HRC以上40HRC以下の材料用
	●General use	For Material of less than 14HRC
	●High tension Ⓗ	For Material of 15HRC～31HRC
	●Extra high tension Ⓔ	For Material of over 31HRC, Material with work-hardened properties
	●Stainless SUS	For Stainless steels
	●SKH	For Material of 25HRC～40HRC
特殊材種 Special Material	●PD	従来のダイス鋼よりも高い耐摩耗性を実現
	●PDZ	ハイス鋼と同等の硬さでハイスより安い価格帯を実現
	●PD	Has better wear-resistance than regular die steel
	●PDZ	Equivalent hardness as high speed steel & better price

転造ダイス仕様選定マップ MAP FOR ROLLING DIE DESIGN SELECTION





転造素材径表 RECOMMENDED BLANK DIAMETER

■メートル並目ねじ(H/6)
Metric Coarse screw threads (H/6)

(単位：mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread Size	等級 tolerance class		
	4h級(前JIS1級) 4h class(previous JIS class1)	6g級(前JIS2級) 6g class(previous JIS class2)	8g級(前JIS3級) 8g class(previous JIS class3)
M2 × 0.4	1.73 — 1.71	1.7 — 1.67	1.68 — 1.63
2.3 × 0.4	2.03 — 2.01	2 — 1.97	1.98 — 1.93
2.6 × 0.45	2.29 — 2.27	2.27 — 2.23	2.24 — 2.19
3 × 0.5	2.66 — 2.64	2.63 — 2.6	2.61 — 2.55
3.5 × 0.6	3.1 — 3.08	3.07 — 3.02	3.04 — 2.97
4 × 0.7	3.54 — 3.51	3.5 — 3.45	3.47 — 3.4
4.5 × 0.75	4.01 — 3.98	3.97 — 3.92	3.94 — 3.86
5 × 0.8	4.47 — 4.44	4.43 — 4.38	4.4 — 4.33
6 × 1	5.34 — 5.31	5.3 — 5.24	5.26 — 5.17
7 × 1	6.34 — 6.31	6.3 — 6.24	6.26 — 6.17
8 × 1.25	7.18 — 7.14	7.14 — 7.08	7.1 — 7.01
9 × 1.25	8.18 — 8.14	8.13 — 8.08	8.1 — 8
10 × 1.5	9.03 — 8.99	8.97 — 8.9	8.93 — 8.82
11 × 1.5	10.02 — 9.98	9.97 — 9.9	9.93 — 9.82
12 × 1.75	10.86 — 10.82	10.8 — 10.73	10.76 — 10.64
14 × 2	12.7 — 12.65	12.64 — 12.56	12.59 — 12.47
16 × 2	14.7 — 14.65	14.63 — 14.55	14.59 — 14.46
18 × 2.5	16.38 — 16.33	16.32 — 16.23	16.27 — 16.14
20 × 2.5	18.38 — 18.33	18.31 — 18.23	18.27 — 18.13
22 × 2.5	20.38 — 20.33	20.31 — 20.22	20.26 — 20.13
24 × 3	22.07 — 22.01	21.98 — 21.88	21.92 — 21.76
27 × 3	25.06 — 25	24.97 — 24.87	24.92 — 24.76
30 × 3.5	27.75 — 27.68	27.65 — 27.55	27.59 — 27.42
33 × 3.5	30.74 — 30.68	30.65 — 30.54	30.59 — 30.42
36 × 4	33.43 — 33.37	33.33 — 33.21	33.26 — 33.08
39 × 4	36.43 — 36.36	36.32 — 36.21	36.26 — 36.08
42 × 4.5	39.11 — 39.04	39 — 38.88	38.93 — 38.74
45 × 4.5	42.11 — 42.04	42 — 41.88	41.93 — 41.74

■メートル細目ねじ(H/6)
Metric Fine screw threads (H/6)

(単位：mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread Size	等級 tolerance class		
	4h級(前JIS1級) 4h class(previous JIS class1)	6g級(前JIS2級) 6g class(previous JIS class2)	8g級(前JIS3級) 8g class(previous JIS class3)
M4 × 0.5	3.66 — 3.63	3.63 — 3.59	3.61 — 3.54
4.5 × 0.5	4.16 — 4.13	4.13 — 4.09	4.1 — 4.04
5 × 0.5	4.66 — 4.63	4.63 — 4.59	4.6 — 4.54
6 × 0.75	5.5 — 5.47	5.46 — 5.41	5.43 — 5.36
7 × 0.75	6.5 — 6.47	6.46 — 6.41	6.43 — 6.35
8 × 1	7.33 — 7.3	7.29 — 7.24	7.26 — 7.17
9 × 1	8.33 — 8.3	8.29 — 8.24	8.26 — 8.17
10 × 1.25	9.18 — 9.14	9.13 — 9.07	9.1 — 9
10 × 1	9.33 — 9.3	9.29 — 9.23	9.26 — 9.17
12 × 1.5	11.01 — 10.97	10.96 — 10.89	10.92 — 10.81
12 × 1.25	11.17 — 11.13	11.12 — 11.06	11.08 — 10.98
14 × 1.5	13.01 — 12.97	12.96 — 12.89	12.92 — 12.81
16 × 1.5	15.01 — 14.97	14.96 — 14.89	14.91 — 14.8
18 × 2	16.7 — 16.65	16.63 — 16.55	16.59 — 16.46
18 × 1.5	17.01 — 16.96	16.96 — 16.89	16.91 — 16.8
20 × 2	18.7 — 18.65	18.63 — 18.55	18.58 — 18.46
20 × 1.5	19 — 18.95	18.95 — 18.88	18.91 — 18.8
22 × 1.5	21 — 20.95	20.95 — 20.88	20.91 — 20.8
24 × 1.5	23 — 22.95	22.95 — 22.87	22.9 — 22.79
26 × 1.5	25 — 24.95	24.95 — 24.87	24.9 — 24.79
27 × 1.5	26 — 25.95	25.95 — 25.87	25.9 — 25.78
28 × 1.5	27 — 26.95	26.95 — 26.87	26.9 — 26.78
30 × 1.5	29 — 28.95	28.95 — 28.87	28.9 — 28.78
32 × 1.5	31 — 30.95	30.94 — 30.87	30.9 — 30.78
33 × 1.5	32 — 31.95	31.94 — 31.87	31.9 — 31.78
35 × 1.5	34 — 33.95	33.94 — 33.87	33.9 — 33.78
36 × 1.5	35 — 34.95	34.94 — 34.87	34.9 — 34.78

■ユニファイ並目ねじ
Unified Coarse screw threads

(単位：mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread Size	等級 tolerance class		
	3A	2A	1A
No. 1 −64UNC	1.59 — 1.57	1.57 — 1.54	—
No. 2 −56	1.89 — 1.87	1.86 — 1.84	—
No. 3 −48	2.17 — 2.15	2.14 — 2.11	—
No. 4 −40	2.42 — 2.4	2.4 — 2.36	—
No. 5 −40	2.75 — 2.73	2.72 — 2.69	—
No. 6 −32	2.98 — 2.95	2.95 — 2.91	—
No. 8 −32	3.64 — 3.61	3.6 — 3.57	—
No.10 −24	4.12 — 4.09	4.09 — 4.05	—
No.12 −24	4.78 — 4.75	4.75 — 4.7	—
1/4 −20	5.53 — 5.5	5.5 — 5.45	5.47 — 5.4
5/16 −18	7.03 — 6.99	6.98 — 6.93	6.96 — 6.88
3/8 −16	8.5 — 8.46	8.45 — 8.4	8.43 — 8.34
7/16 −14	9.94 — 9.9	9.89 — 9.83	9.86 — 9.77
1/2 −13	11.44 — 11.39	11.39 — 11.32	11.35 — 11.26
9/16 −12	12.92 — 12.87	12.87 — 12.8	12.83 — 12.73
5/8 −11	14.39 — 14.34	14.33 — 14.26	14.3 — 14.19
3/4 −10	17.41 — 17.35	17.34 — 17.27	17.31 — 17.2
7/8 − 9	20.4 — 20.34	20.34 — 20.26	20.3 — 20.17
1 − 8	23.35 — 23.29	23.28 — 23.2	23.24 — 23.11
1 1/8 − 7	26.24 — 26.17	26.16 — 26.07	26.12 — 25.98
1 1/4 − 7	29.41 — 29.34	29.33 — 29.24	29.28 — 29.14
1 3/8 − 6	32.2 — 32.13	32.12 — 32.02	32.07 — 31.91

■ユニファイ細目ねじ
Unified Fine screw threads

(単位：mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread Size	等級 tolerance class		
	3A	2A	1A
No. 2 −64UNF	1.92 — 1.9	1.9 — 1.87	—
No. 3 −56	2.21 — 2.19	2.19 — 2.16	—
No. 4 −48	2.49 — 2.47	2.46 — 2.43	—
No. 5 −44	2.79 — 2.76	2.76 — 2.73	—
No. 6 −40	3.08 — 3.06	3.05 — 3.02	—
No. 8 −36	3.69 — 3.67	3.66 — 3.63	—
No.10 −32	4.29 — 4.26	4.26 — 4.22	—
No.12 −28	4.88 — 4.85	4.84 — 4.8	—
1/4 −28	5.75 — 5.72	5.72 — 5.68	5.7 — 5.63
5/16 −24	7.24 — 7.21	7.2 — 7.16	7.18 — 7.11
3/8 −24	8.83 — 8.79	8.79 — 8.74	8.76 — 8.69
7/16 −20	10.28 — 10.24	10.23 — 10.18	10.21 — 10.13
1/2 −20	11.86 — 11.82	11.82 — 11.76	11.79 — 11.71
9/16 −18	13.36 — 13.32	13.31 — 13.25	13.28 — 13.19
5/8 −18	14.94 — 14.9	14.89 — 14.83	14.86 — 14.77
3/4 −16	18 — 17.96	17.95 — 17.89	17.92 — 17.82
7/8 −14	21.03 — 20.98	20.98 — 20.91	20.94 — 20.84
1 −12	24.01 — 23.96	23.95 — 23.87	23.91 — 23.8
1 1/8 −12	27.19 — 27.13	27.12 — 27.05	27.08 — 26.97
1 1/4 −12	30.36 — 30.3	30.29 — 30.21	30.25 — 30.14
1 3/8 −12	33.53 — 33.47	33.46 — 33.38	33.42 — 33.3
1 1/2 −12	36.7 — 36.64	36.63 — 36.55	36.59 — 36.47

■ウィットねじ　前JIS精度によります
Whitworth screw threads(acc. to previous JIS)

(単位：mm)
(Unit : mm)

ねじの呼び Thread Size	等級 tolerance class		
	2級 class2	3級 class3	4級 class4
W 3/16 − 24	4.08 — 4.05	4.06 — 4.02	4.04 — 3.97
1/4 − 20	5.51 — 5.46	5.49 — 5.42	5.47 — 5.38
5/16 − 18	7.01 — 6.95	6.99 — 6.91	6.97 — 6.87
3/8 − 16	8.48 — 8.41	8.46 — 8.37	8.44 — 8.33
7/16 − 14	9.92 — 9.85	9.9 — 9.81	9.87 — 9.76
1/2 − 12	11.31 — 11.24	11.29 — 11.19	11.27 — 11.15
9/16 − 12	12.89 — 12.82	12.87 — 12.77	12.85 — 12.73
5/8 − 11	14.36 — 14.29	14.34 — 14.24	14.31 — 14.18
3/4 − 10	17.38 — 17.3	17.36 — 17.25	17.33 — 17.19
7/8 − 9	20.38 — 20.29	20.34 — 20.23	20.32 — 20.18
1 − 8	23.32 — 23.23	23.29 — 23.17	23.26 — 23.11

■管用ねじ
Pipe threads

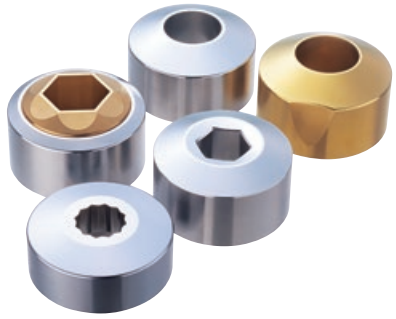
(単位：mm)
(Unit : mm)

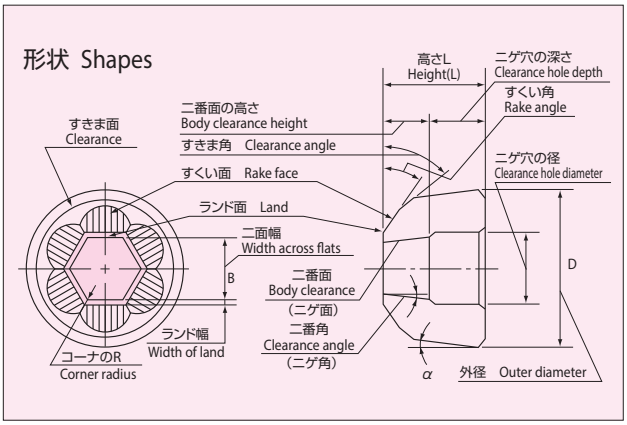
ねじの呼び Thread Size	PF		PS	PT	
	A級 classA	B級 classB		基準径位置 position of gauge plane	素材径 blank dia.
1/8 − 28	9.1 — 9.05	9.05 — 8.94	9 — 8.92	3.97	9.16 — 9.1
1/4 − 19	12.25 —12.19	12.19 —12.07	12.11 —12.01	6.01	12.32 —12.23
3/8 − 19	15.76 —15.69	15.69 —15.57	15.61 —15.51	6.35	15.82 —15.73
1/2 − 14	19.74 —19.67	19.67 —19.53	19.55 —19.43	8.16	19.81 —19.7
3/4 − 14	25.22 —25.15	25.15 —25.01	25.03 —24.9	9.53	25.29 —25.18
1 − 11	31.7 —31.61	31.61 —31.43	31.47 —31.34	10.39	31.79 —31.64

トリミングダイス TRIMMING DIES

トリミングダイス
TRIMMING DIES

TMD





トリミングダイスはトリマーと呼ぶ機械に取り付け、ボルトの頭部を角形に打抜く工具です。衝撃に耐え、切れ味を維持するため、OSGでは良質のモリブデン系高速度鋼を採用し、独自の冷間圧入方式と熱処理を施してあります。標準品は吉原機の型を採用しています。またコーティング処理品も多くの膜種をご用意しております。

Trimming dies are used for high speed punching to from polygonal-shaped bolt heads. OSG trimming dies are made of high quality Molybdenum high speed steel, which has been cold-press fitted and heat-treated. OSG uses Type I as our standard. We also have a wide range of coated products.

■ダイスとボルトの関係表　Relation between dies and bolts

加工されるボルトの二面幅 Width across flats of bolts			ねじの呼び Nominal diameter of screw thread							B		ダイスの呼びの製作範囲 Available Die Range									
標準寸法 Basic dimension	許容差 tolerance		JIS(並形)Mねじ JIS Metric thread (Regular)		JIS(小形)Mねじ JIS Metric thread (Small)		JIS W ねじ JIS Whitworth thread		SAE ユニファイ UN SAE Unified thread	基準寸法 Basic dimension	許容差 tolerance	I形 Type I						II形 Type II				
	A 級 A	B·C級 B·C	新 new	前 previous	新 new	前 previous	小ねじ Screws	ボルト Bolts				1	2	3	4	5	6	1	2	3	4	5
5.5	$_{-0.18}^{0}$	$_{-0.30}^{0}$	M3	M3						5.3	+0.048											
6	$_{-0.18}^{0}$	$_{-0.30}^{0}$	M3.5	M3.5						5.8	+0.048											
7	$_{-0.22}^{0}$	$_{-0.36}^{0}$	M4	M4						6.8	+0.058											
8	$_{-0.22}^{0}$	$_{-0.36}^{0}$	M4.5 M5	M4.5 M5						7.8	+0.058											
10	$_{-0.22}^{0}$	$_{-0.36}^{0}$	M6	M6			W1/4			9.8	+0.058											
11	$_{-0.27}^{0}$	$_{-0.43}^{0}$	M7							10.75	+0.07											
11.11	$_{-0.23}^{0}$	—							1/4	10.88	+0.07											
12	$_{-0.27}^{0}$	$_{-0.43}^{0}$			M8	M8	W5/16			11.75	+0.07											
12.7	$_{-0.27}^{0}$	—							5/16	12.43	+0.07											
13	$_{-0.27}^{0}$	$_{-0.43}^{0}$	M8							12.75	+0.07											
14	$_{-0.27}^{0}$	$_{-0.43}^{0}$		M8	M10	M10	W3/8			13.75	+0.07											
14.28	$_{-0.28}^{0}$	—							3/8	14	+0.07											
15.87	$_{-0.32}^{0}$	—							7/16	15.55	+0.07											
17	$_{-0.27}^{0}$	$_{-0.43}^{0}$	M10		M12	M12	W7/16	W3/8		16.75	+0.07											
19	$_{-0.25}^{0}$	—					W1/2			18.75	+0.084											
19	$_{-0.33}^{0}$	$_{-0.52}^{0}$	M12		M14					18.67	+0.084											
19.05	$_{-0.35}^{0}$	—							1/2	18.7	+0.084											
20.63	$_{-0.36}^{0}$	—							9/16	20.27	+0.084											
21	$_{-0.33}^{0}$	$_{-0.84}^{0}$		M12		M14		W1/2		20.67	+0.084											
22	$_{-0.33}^{0}$	$_{-0.84}^{0}$	M14		M16					21.67	+0.084											
23	$_{-0.33}^{0}$	$_{-0.84}^{0}$		M14		M16				22.67	+0.084											
23.81	$_{-0.39}^{0}$	—							5/8	23.42	+0.084											
24	$_{-0.33}^{0}$	$_{-0.84}^{0}$	M16		M18					23.67	+0.084											
26	$_{-0.33}^{0}$	$_{-0.84}^{0}$		M16		M18		W5/8		25.67	+0.084											
27	$_{-0.33}^{0}$	$_{-0.84}^{0}$	M18		M20					26.67	+0.084											
28.57	$_{-0.63}^{0}$	—							3/4	27.94	+0.084											
29	$_{-0.33}^{0}$	$_{-0.84}^{0}$		M18		M20				28.67	+0.084											
30	$_{-0.33}^{0}$	$_{-0.84}^{0}$	M20		M22					29.67	+0.084											
32	$_{-0.39}^{0}$	$_{-1.0}^{0}$	M22	M20	M24	M22		W3/4		31.61	+0.1											
33.34	$_{-0.70}^{0}$	—							7/8	32.64	+0.1											
35	$_{-0.62}^{0}$	$_{-1.0}^{0}$		M22	M27	M24		W7/8		34.6	+0.1											
36	$_{-0.62}^{0}$	$_{-1.0}^{0}$	M24							35.6	+0.1											

■形状表　Specifications

I形（ストレート形） Type I (Straight type)

No.	D	L	こう記α Taper
1	30	19	0°
2	35	23	0°
3	42	23	0°
4	45	28	0°
5	60	40	0°
6	70	50	0°

II形（テーパ形） Type II (Taper type)

No.	D	L	こう記α Taper
1	30	16	1°
2	36	16	1°
3	45	20	1°
4	60	30	1°
5	70	50	1°

■トリミングダイスのご注文について When ordering trimming dies

1.トリマーのメーカー型種……I形No.3
2.ダイスの形状と表示方法
外径×高さ D L
ボルトの二面幅と許容差 42×23×17 $^{0}_{-0.2}$
ダイスの二面幅と許容差 42×23×B16.75 $^{+0.07}_{0}$
（ダイスの二面幅で示す場合は、その寸法の前にBを記入して下さい）
3.加工するボルトの材質と硬さ……S45C 15HRC
4.ダイスの二番角
（なるべくOSG標準型、異型がご明示）……2°
5.その他必要なご指示……外径テーパ付き

1. Trimmer manufacturer and Model eg. Model I No.3
2. Die shapes and indication methods
Outer Diameter D × Height L
Width across flats of bolts and tolerances eg. 42×23×17 $^{0}_{-0.2}$
Width across flats of dies and tolerances eg. 42×23×B16.75 $^{+0.07}_{0}$
(When you indicate the width across flats of dies, also specify the relative dimension.)
3. Material and Hardness of bolts to be produced. eg. S45C 15HRC
4. Clearance angle of die. eg. 2°
(When possible, use OSG standard type, otherwise specify the relative type.)
5. Additional information required, such as the outer dia. with taper.

特殊品も承っております。詳細は当社営業へお問い合わせ下さい。
Special orders are accepted. Please contact OSG's sales division for details.

各種製品

OTHER PRODUCTS

	PAGE
タングレス・インサート NON-TANG TYPE INSERT	1015～1017
E-サート（ネジインサート） E-SERT (THREAD INSERT)	1018
エンザート ENSAT	1019～1022
ブローバッククリーナー BLOVAC CLEANER	1023
ブローバックドラム BLOVAC DRUM	1024
サイレントクリーナー SILENT-CLEANER	1025
ワンダーガン WONDER-GUN	1026
エグザイアー ガン&チューブ EXAIR AIR GUN & TUBE	1027
悠遊フィルター SFシリーズ YUYU FILTER SF SERIES	1027-1 WEB
タッピングオイル TAPPING OIL	1028
OSG-WIKUS バンドソー OSG-WIKUS BANDSAW	1029～1034
LHスティックス LHSTIX	1035
OSG BITS	1036
D-Bar / E-Roll	1037～1039
Select-Roller / A-Bar	1040
グラインディングセンタ用　電着ダイヤモンドツール ELECTROPLATED DIAMOND TOOLS FOR CERAMICS	1041, 1042
OZTツールプリセッタ OZT TOOL PRESETTER	1043, 1044
OSG-HAIMER	1045, 1046

- 本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合もございます。
- 予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。

- The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.
- Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.

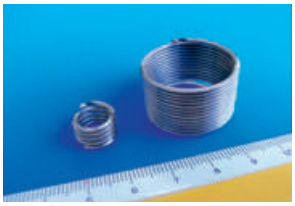
商品シリーズ タングレス・インサート NON-TANG TYPE INSERT

accurate 株式会社 アキュレイト **タングレス・インサート** Non-tang type insert

■タングレス・インサート Non-tang type insert

フリー Free

リン青銅 Phosphor Bronze


小径・大径 Small・Large Dia.

ロック Lock

メトリックサイズ Metric sizes

呼び径 Thread Size	レンジ Range	ステンレス(SUS304相当) 304 Stainless Steel フリー Free	ロック Lock	リン青銅 Phosphor Bronze
M 2 − 0.4	1 D	9201025		
	1.5 D	9201026		
	2 D	9201027		
M 2.5 − 0.45	1 D	9201001	9201101	
	1.5 D	9201002	9201102	
	2 D	9201003	9201103	
M 2.6 − 0.45	1 D	9201028		
	1.5 D	9201029		
	2 D	9201030		
M 3 − 0.5	1 D	9201004	9201104	9201054
	1.5 D	9201005	9201105	9201055
	2 D	9201006	9201106	9201056
	2.5 D	9812006		
	3 D	9812007		
M 4 − 0.7	1 D	9201007	9201107	9201057
	1.5 D	9201008	9201108	9201058
	2 D	9201009	9201109	9201059
	2.5 D	9812008		
	3 D	9812009		
M 5 − 0.8	1 D	9201010	9201110	9201060
	1.5 D	9201011	9201111	9201061
	2 D	9201012	9201112	9201062
	2.5 D	9811293		
	3 D	9812010		
M 6 − 1.0	1 D	9201013	9201113	9201063
	1.5 D	9201014	9201114	9201064
	2 D	9201015	9201115	9201065
	2.5 D	9812011		
	3 D	9812012		
M 8 − 1.25	1 D	9201016	9201116	
	1.5 D	9201017	9201117	
	2 D	9201018	9201118	
M10 − 1.5	1 D	9201019	9201119	
	1.5 D	9201020	9201120	
	2 D	9201021	9201121	
M12 − 1.75	1 D	9201022	9201122	
	1.5 D	9201023	9201123	
	2 D	9201024	9201124	
M16 − 1.5	1 D	9811287		
M16 − 2.0	1 D	9811284		
	1.5 D	9811285		
	2 D	9811286		
M20 − 1.5	1 D	9811290		
M20 − 2.5	1 D	9812013		
	1.5 D	9811288		
	2 D	9811289		
M22 − 1.5	1 D	9811291		
M24 − 1.5	1 D	9811292		

ユニファイサイズ ANSI sizes

呼び径 Thread Size	レンジ Range	ステンレス(SUS304相当) 304 Stainless Steel フリー Free	ロック Lock
U 2 − 56	1 D	9201151	9201201
	1.5 D	9201152	9201202
	2 D	9201153	9201203
U 4 − 40	1 D	9201154	9201204
	1.5 D	9201155	9201205
	2 D	9201156	9201206
U 6 − 32	1 D	9201157	9201207
	1.5 D	9201158	9201208
	2 D	9201159	9201209
U 8 − 32	1 D	9201160	9201210
	1.5 D	9201161	9201211
	2 D	9201162	9201212
U10 − 24	1 D	9201163	9201213
	1.5 D	9201164	9201214
	2 D	9201165	9201215
U10 − 32	1 D	9201241	9201271
	1.5 D	9201242	9201272
	2 D	9201243	9201273
U1/ 4 − 20	1 D	9201166	9201216
	1.5 D	9201167	9201217
	2 D	9201168	9201218
U1/ 4 − 28	1 D	9201244	9201274
	1.5 D	9201245	9201275
	2 D	9201246	9201276
U5/16 − 18	1 D	9201169	9201219
	1.5 D	9201170	9201220
	2 D	9201171	9201221
U5/16 − 24	1 D	9201247	9201277
	1.5 D	9201248	9201278
	2 D	9201249	9201279
U3/ 8 − 16	1 D	9201172	9201222
	1.5 D	9201173	9201223
	2 D	9201174	9201224
U3/ 8 − 24	1 D	9201250	9201280
	1.5 D	9201251	9201281
	2 D	9201252	9201282

商品シリーズ タングレス・インサート NON-TANG TYPE INSERT

サイズ Size	挿入工具 Insert Tool			
	フリー Free		ロック Lock	
	型式 Product Number	ツールNo. EDP No.	型式 Product Number	ツールNo. EDP No.
M 2	2CT10－M2F	9201309	－	－
M 2.5	2CT10－M2.5F	9201301	2KPHM－2.5（手動プリワインダー工具）	9201311
M 2.6	2CT10－M2.6F	9201310	－	－
M 3	2CT10－M3F	9201302	2KPHM－3（手動プリワインダー工具）	9201312
M 4	2CT10－M4F	9201303	2KPHM－4（手動プリワインダー工具）	9201313
M 5	2CT10－M5F	9201304	2CT10－M5L	9201314
M 6	2CT10－M6F	9201305	2CT10－M6L	9201315
M 8	2CT10－M8F	9201306	2CT10－M8L	9201316
M 10	2CT10－M10	9201307	2CT10－M10	9201307
M 12	2CT10－M12	9201308	2CT10－M12	9201308

サイズ Size	抜取工具 Extract tool			
	フリー Free		ロック Lock	
	型式 Product Number	ツールNo. EDP No.	型式 Product Number	ツールNo. EDP No.
M 2	2CT30－M2F	9201359	－	－
M 2.5	2CT30－M2.5F	9201351	2CT30－M2.5L	9201371
M 2.6	2CT30－M2.6F	9201360	－	－
M 3	2CT30－M3F	9201352	2CT30－M3L	9201372
M 4	2CT30－M4F	9201353	2CT30－M4L	9201373
M 5	2CT30－M5F	9201354	2CT30－M5L	9201374
M 6	2CT30－M6F	9201355	2CT30－M6L	9201375
M 8	2CT30－M8F	9201356	2CT30－M8L	9201376
M 10	2CT30－M10	9201357	2CT30－M10	9201357
M 12	2CT30－M12	9201358	2CT30－M12	9201358

※リン青銅の工具は、SUSと共用となります。
※M16以上の工具は、別途お問い合わせ下さい。
※プリワインダー式は、手動専用となります。

※The same insert and extract tools are used for both the phosphor bronze and stainless steel non-tang type inserts.
※For M16 or larger tools, please contact us.
※For pre-winder tools, only hand-operated types are available.

サイズ Size	挿入工具 Insert Tool		抜取工具 Extract tool	
	フリー・ロック 共用 Free・Lock		フリー・ロック 共用 Free・Lock	
	型式 Product Number	ツールNo. EDP No.	型式 Product Number	ツールNo. EDP No.
U 2 －56	2KHEC－02	9201321	2KRTC－02	9201381
U 4 －40	2KHEC－04	9201322	2KRTC－04	9201382
U 6 －32	2KHEC－06	9201323	2KRTC－06	9201383
U 8 －32	2KHEC－2	9201324	2KRTC－2	9201384
U 10 －24	2KHEC－3	9201325	2KRTC－3	9201385
U 1/4 －20	2KHEC－4	9201328	2KRTC－4	9201386
U 5/16 －18	2KPHC－5（※プリワインダー式）	9201337	2KRTC－5	9201387
U 3/8 －16	2KPHC－6（※プリワインダー式）	9201338	2KRTC－6	9201388
U 10 －32	2KPHF－3（※プリワインダー式）	9201339	2KRTF－3	9201389
U 1/4 －28	2KPHF－4（※プリワインダー式）	9201340	2KRTF－4	9201390
U 5/16 －24	2KPHF－5（※プリワインダー式）	9201341	2KRTF－5	9201391
U 3/8 －24	2KPHF－6（※プリワインダー式）	9201342	2KRTF－6	9201392

※プリワインダー式は、手動専用となります。
※電動非対応となります。（手動専用）

※For pre-winder tools, only hand-operated types are available.
※Power tools are not available. (hand-operated types only)

マンドルタイプ（電動対応）

ユニファイ抜取（電動非対応）

プリワインダー式

accurate 株式会社 アキュレイト **タングレス・インサート** Non-tang type insert

NEW タングレス専用 ブラシレス® 電動ドライバー

ACI-030
（手動挿入 / 抜取工具、電動プリワインダーツール対応）

専用電源 T-45BL

ACI-100
（手動挿入 / 抜取工具のみ対応）

専用電源 T-70BL

ブラシレス®ドライバーの特徴

○地球に優しいブラシレスモーター採用
ブラシレスモーター採用によりカーボン粒子の排出がなく、
電子部品や職場にクリーンな環境をご提供します。また漏電などの心配がありません。

○安心・安全の低電圧DC 30V
どなたでも安心してお使いいただける低電圧設計でメンテナンスも可能です。

○ドライバーの発熱を大幅に削減
ドライバーの発熱が少なくドライバーの性能を損なう事がありません。

○抜群の耐久性
消耗部品の摩耗によるドライバーの動作不良や
故障を解消して、耐久性が大幅にUPしました。

○国際規格認証
米国安全規格UL、欧州安全規格CE対応品です。

○ROHS対応品
EU特定有害物質使用禁止令

■仕様

機種名		ACI-030	ACI-100
適合サイズ	メトリック	M2、M2.5、M2.6、M3、M4、M5、M6	M6、M8、M10、M12、M16
	ユニファイ	2-56 ～ 1/4-20	1/4-20
出力トルク範囲	N・m（kgf・cm）	0.1 ～ 0.7（1 ～ 7）	0.5 ～ 2.0（5 ～ 20）
無負荷回転速度（r.p.m）±10%	HI（DC30V）	720	730
	LOW（DC20V）	480	490
付帯機能		自動反転装置	
付属品		専用電源T-45BL（HIOS社製）1台	専用電源T-70BL（HIOS社製）1台
		ドライバーコード1.5m（5P）1本 電源コード1.8m 1本 トルク調整スプリング 取扱説明書、保証書	ドライバーコード1.5m（5P）1本 電源コード1.8m 1本 取扱説明書、保証書

※M6、1/4-20に関してはACI-030、ACI-100のどちらでも作業ができます。
※ACI-030は回転速度HIのみでご使用下さい。
※ACI-100は回転速度LOWのみでご使用下さい。

幅広いサイズ・長さを標準在庫として完備。掲載していないサイズ・長さにも特殊品対応可能です。当社営業所へお問い合わせください。

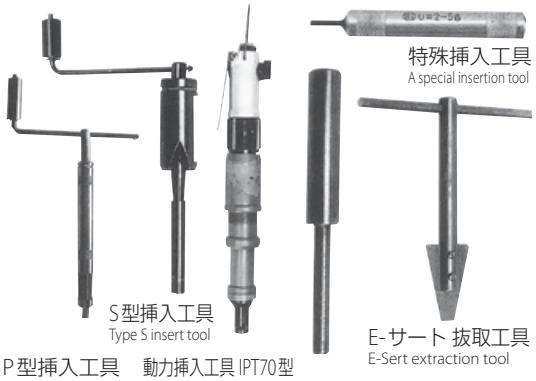
OSG stocks a wide range of sizes and lengths as standard items. Specifications not listed can be tailor-made to meet your needs. Contact your local OSG sales representative for details.

標準インサート
Standard Insert

ロックインサート
Lock Insert

■E-サートはJIS1級めねじへの対応も可能
■E-サートはMS規格品(NASA・米軍規格品)にも対応可能
■E-Sert can be used for JIS 1 Class
■E-Sert can be used for MS standard (NASA, Military standard)

■E-サート工具の種類 Types of E-Sert Tool



P型挿入工具 Type P insert tool

初心者でも容易に挿入できます。サイズ、ピッチ等による共用はできません。M2.5mm以上のサイズで、並目、細目用があります。又8mm未満のサイズは、標準インサート用とロック用とがあります。
Even a beginner can do it. Cannot be share with different sizes or pitches A course and fine pitches are available M2.5 and over Standard insert and Locking insert are available under 8mm.

S型挿入工具 Type S insert tool

S型挿入工具は6mm以上の並目ネジに使用します。
Type S is for course pitches of 6mm and over.

動力挿入工具 Power drive tool

エアーモーター式で安定した機能を持ち、操作が簡単で初心者も容易に使用できます。使用範囲は下記の通りです。
A consistent performance with air drive motor and easy to use for beginners. Availabilities as follow.

	使用サイズ Size	適応ピッチ Pitch
IPT70型	M 3~M10*	0.5 ~1.5
IPT75型	M12~M16	1.75 ~2.0
IPT75B型	M18~M24	2.0 ~3.0

※M12でもピッチが細目(1.5、1.25)ならIPT70型での使用が可能です。より安定した挿入を得る為に支持スタンドをおすすめします。(IPT70用)
※IPT70 can be used for M12 with fine pitch thread. A supporting stand is recommended for stable insertions.

特殊挿入工具 A special insertion tool

M2-0.4、M2.2-0.45、U*2-56の他、特殊形状の挿入工具も承ります。
Special shape insert tools are available, ex. M2-0.4, M2.2-0.45, No.2-56, etc.

E-サート タング折取工具 E-Sert tang chipping tool

インサート挿入後、タングをノッチ部より折り取る工具です。
サイズに適した工具をご使用ください。

E-サート 抜取工具 E-Sert extraction tool

挿入されたインサートをタップ穴から抜取る時に使用します。
サイズに適した工具をご使用ください。
The tool to tip off the tang after the insertion.Please use proper tool for each size.

■E-サートサイズ表 E-Sert size list

ねじの種類 Thread type	ねじの呼び Thread size	タップ下穴径 Drill hole diameter 最大 Max	最小 Min
メートル並目ねじ Metric coarse screw threads	M 2.0 − 0.4	2.18	2.09
	M 2.2 − 0.45	2.39	2.30
	M 2.5 − 0.45	2.69	2.60
	M 2.6 − 0.45	2.79	2.70
	M 3 − 0.5	3.20	3.11
	M 3.5 − 0.6	3.75	3.64
	M 4 − 0.7	4.29	4.16
	M 5 − 0.8	5.33	5.18
	M 6 − 1.0	6.40	6.22
	M 7 − 1.0	7.40	7.22
	M 8 − 1.25	8.48	8.28
	M 10 − 1.5	10.56	10.33
	M 12 − 1.75	12.64	12.38
	M 14 − 2.0	14.73	14.44
	M 16 − 2.0	16.73	16.44
	M 18 − 2.5	18.89	18.55
	M 20 − 2.5	20.89	20.55
	M 22 − 2.5	22.89	22.55
	M 24 − 3.0	25.05	24.65
	M 27 − 3.0	28.05	27.65
	M 30 − 3.5	31.20	30.76
	M 33 − 3.5	34.20	33.76
	M 36 − 4.0	37.34	36.87
	M 39 − 4.0	40.34	39.87
	M 42 − 4.5	43.50	42.98

※メートル細目ねじ、ユニファイねじ、ロックインサートも在庫しております。
※Metric fine pitch, Unified thread, Lock-insert also available from stock.

■品番例 Product number

L M 10 − 1.5 × 2D N S

- **呼び径** Size / **ねじの呼び径** Thread size: 10
- **ピッチ** Pitch / **ねじのピッチ** Thread pitch: 1.5
- **材質** Material: S:ステンレス S:Stainless / P:リン青銅 P:Phosphorus bronze
- **ノッチ** Notch: 無記号:ノッチ無し No mark:without notch / N:ノッチあり N:With notch
- **呼び長さ** Size length: D表示:呼び径に対する呼び長さの表示 D:depth×O/D / L表示:組立長さで表示 L:thread depth
- **ねじの種類** Thread type: M:メートルねじ M:Metric / U:ユニファイねじ U:Unified / W:ウイットねじ W:Whitworth / PF:管用平行ねじ PF:Parallel pipe thread / S:内燃機関用スパークプラグ S:Spark plug thread / SA:航空ピストンエンジン用スパークプラグ SA:Spark plug thread for Aerospace piston engine
- **インサートタイプ** Type of Insert: 無記号:標準タイプ No marking:standard type / L:スクリューロックタイプ L:Screw lock type / T:タッピングタイプ T:Tapping type / K:モールドタイプ K:Mold type / 左:左ねじ Left:Left hand thread / ⊕:三脚用 for tripod

商品シリーズ エンザート ENSAT

Kerb Konus

ISO/TS 16949:2002認定工場
ケー・ケー・ヴィ・コーポレーション株式会社

■エンザートは直タップではめねじ破壊が起こり易い樹脂やアルミ等に使用出来る作業性の良いインサートナットです。
■割溝又は三つ穴形状の切刃を持ち、自身の刃で相手材を切るので前タップが必要ありません。
■エンザートでめねじ補強すれば、部品のアルミ化や樹脂化が可能になるので、軽量化に役立ちます。
■エンザートは内ねじに加わる力を一回り大きい外ねじで支えるため、直タップに比べて高い力に耐えることが出来ます。
■エンザートを使った補強は相手材固有のせん断強さ、又は使用するボルトの機械的強さが限界となります。

■Ensat is a lineup of highly workable insert nuts that can be used for resin and aluminum materials, etc. whose internal threads are easily damaged when direct tapping is employed.
■Equipped with cutting edges (slots or three holes), these insert nuts are designed to cut the mating material, eliminating the need for preliminary tapping.
■By reinforcing internal threads with Ensat, parts can be manufactured using aluminum and resin, helping reduce weight.
■Ensat is designed to bear the force applied to the internal thread with the external thread (that is larger than the internal thread), and offers higher bearing force than direct tapping.
■Reinforcement using Ensat is limited by the shear strength of the mating material or the mechanical strength of bolts used.

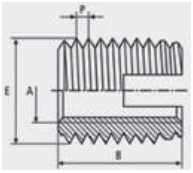
■302型 割溝タイプ 302 slot type

■特徴 Feature

• 快削性のあるアルミ合金や可塑性の高い樹脂などに使用できます。
• 切り刃である割り溝部分が長く、相手材によく食いつきます。
• 下穴径を小さめに設定したり硬い相手材に挿入すると、先端の割溝部がすぼんで加工不良が発生します。

· Applicable for free-cutting aluminum alloys and highly plastic resins, etc.
· The long slots (cutting edges) ensure smooth cutting of the mating material.
· When the borehole diameter is small or Ensat is inserted into hard mating materials, the slots at the tip may be bent inwards, resulting in machining defects.

材質 Material	材質品番【※】Material product number
SUM22L 快削鋼(相当) 三価クロメート	【112】
SUM22L 快削鋼(相当) 六価クロメート	【160】
SUS430F ステンレス鋼 (相当) M16まで	【400】
SUS303 ステンレス鋼 (相当) M20まで	【500】
真鍮 M16まで	【800】



内ねじ：ISO6H
外ねじ：ワークススタンダード
公　差：ISO2768-m

Internal thread : ISO6H
External thread : Works Standard
Tolerance : ISO 2768-m

品番 Product Number	内ねじ Internal thread	外ねじ External thread		長さ Length	参考下穴径 Reference borehole diameter (mm)	参考下穴径 Reference borehole diameter (mm)	ツールNo. EDP No.				
型式 サイズ 材質	A	E	P	B	樹脂 Resin	軽金属 Light metal	材質 Material				
							112	160	400	500	800
302 000 025. 【※】	M 2.5	4.5	0.5	6	4.1 - 4.2	4.2 - 4.3		9820026		9821025	9821525
302 000 030. 【※】	M 3	5	0.5	6	4.6 - 4.7	4.7 - 4.8	9819030	9820031	9820530	9821030	9821530
302 000 035. 【※】	M 3.5	6	0.75	8	5.4 - 5.6	5.6 - 5.7		9820035	9820535	9821035	9821535
302 000 040. 【※】	M 4	6.5	0.75	8	5.9 - 6.1	6.1 - 6.2	9819040	9820042	9820540	9821040	9821540
302 000 050. 【※】	M 5	8	1	10	7.2 - 7.5	7.5 - 7.6	9819050	9820052	9820550	9821050	9821550
302 000 061. 【※】	M 6a	9	1	12	8.2 - 8.5	8.5 - 8.6	9819061	9820063	9820561	9821061	9821561
302 000 060. 【※】	M 6	10	1.5	14	8.8 - 9.2	9.2 - 9.4	9819060	9820061	9820560	9821060	9821560
302 000 080. 【※】	M 8	12	1.5	15	10.8 - 11.2	11.2 - 11.4	9819080	9820081	9820580	9821080	9821580
302 000 100. 【※】	M 10	14	1.5	18	12.8 - 13.2	13.2 - 13.4	9819100	9820100	9820600	9821100	9821600
302 000 120. 【※】	M 12	16	1.5	22	14.8 - 15.2	15.2 - 15.4	9819120	9820120	9820620	9821120	9821620
302 000 140. 【※】	M 14	18	1.5	24	16.8 - 17.2	17.2 - 17.4		9820140	9820640	9821140	9821640
302 000 160. 【※】	M 16	20	1.5	22	18.8 - 19.2	19.2 - 19.4		9820160	9820660	9821160	9821660
302 000 180. 【※】	M 18	22	1.5	24	20.8 - 21.2	21.2 - 21.4		9820180		9821180	
302 000 200. 【※】	M 20	26	1.5	27	24.8 - 25.2	25.2 - 25.4		9820200		9821200	
302 000 220. 【※】	M 22	26	1.5	30	24.8 - 25.2	25.2 - 25.4		9820220			
302 000 240. 【※】	M 24	30	1.5	30	28.8 - 29.2	29.2 - 29.4		9820240			
302 000 270. 【※】	M 27	34	1.5	30	32.8 - 33.2	33.2 - 33.4		9820270			
302 000 300. 【※】	M 30	36	1.5	40	34.8 - 35.2	35.2 - 35.4		9820300			

各タイプの使い分け Application by type

エンザートは樹脂、アルミ、木材に使用出来ますが、下の例のように相手材質によりタイプを使い分ける必要があります。
割溝タイプは高強度材料に使用したり、下穴径を小さめに設定すると、加工不良を起こす場合があります。
小外径タイプ(303,347/348型)は、内径同サイズの標準タイプ(302,307/308型)に比べ、外径が小さいため各種強度が低下します。
スペースに制約がある場合を除き、標準型をお勧めします。

Ensat can be used for resin, aluminum, and wood. Different types must be used depending on the mating materials, as shown in the examples below.
In the case of a slot type, machining defects may occur if Ensat is used with high-strength materials or if the diameter of the borehole is small.
For the small outer diameter type (303, 347/348), the outer diameter is smaller than that of the standard type (302, 307/308), whose inner diameter is the same. Thus, the small outer diameter type is weaker than the standard type.
The standard type is recommended unless space is limited.

エンザート型式 Ensat model / 材料名 Material	割溝タイプ 302型等	三つ穴タイプ 307/308型等
樹脂 PP	○	○
樹脂 POM	○	○
樹脂 PC	×	○
樹脂 FRP	×	○
樹脂 PVC	○	○
樹脂 PTFE	○	○
アルミ A5052S	○	○
アルミ A5083S	×	○
アルミ AC4C-T6	×	○
木材 合板	△（309型○）	×

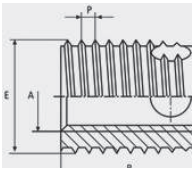
■307/308型 三つ穴タイプ 307/308 three-hole type

■特徴 Feature

- 割溝型と違いエンザートがすぼまることは無いので、硬軟どちらの相手材にも広く適しています。
- 基本的には樹脂やアルミに使用しますが、タップを併用すると鉄や熱処理アルミに使える可能性があります。

· The three-hole type is widely usable for both hard and soft mating materials because the shape is different from the slot type, whose slots at the tip may be bent inwards.
· In principle, the three-hole type is used for resin and aluminum. In combination with tapping, the three-hole type may be used for steel and heat-treated aluminum.

材質 Material	材質品番【※】Material product number
SUM22L 快削鋼(相当) 三価クロメート	【112】
SUM22L 快削鋼(相当) 六価クロメート	【160】
SUS430F ステンレス鋼（相当）	【400】
SUS303 ステンレス鋼（相当）	【500】



内ねじ：ISO6H　Internal thread : ISO6H
外ねじ：ワークススタンダード　External thread : Works Standard
公　差：ISO2768-m　Tolerance : ISO 2768-m

品番 Product Number	内ねじ Internal thread	外ねじ External thread		長さ Length	参考下穴径 Reference borehole diameter (mm)	参考下穴径 Reference borehole diameter (mm)	ツールNo. EDP No.			
型式 サイズ 材質	A	E	P	B	樹脂 Resin	軽金属 Light metal	材質 Material			
							112	160	400	500
307 000 030.【※】	M 3	5	0.6	4	4.6－4.7	4.7－4.8	9822330	9822530	9823030	9823530
308 000 030.【※】				6			9823830	9824030	9824530	9825030
307 000 035.【※】	M 3.5	6	0.8	5	5.5－5.6	5.6－5.7	－	9822535	－	－
308 000 035.【※】				8			－	9824035	－	－
307 000 040.【※】	M 4	6.5	0.8	6	6.0－6.1	6.1－6.2	9822340	9822540	9823040	9823540
308 000 040.【※】				8			9823840	9824040	9824540	9825040
307 000 050.【※】	M 5	8	1	7	7.4－7.6	7.5－7.7	9822350	9822550	9823050	9823550
308 000 050.【※】				10			9823850	9824050	9824550	9825050
307 000 060.【※】	M 6	10	1.25	8	9.3－9.5	9.4－9.6	9822360	9822560	9823060	9823560
308 000 060.【※】				12			9823860	9824060	9824560	9825060
307 000 080.【※】	M 8	12	1.5	9	11.1－11.3	11.2－11.5	9822380	9822580	9823080	9823580
308 000 080.【※】				14			9823880	9824080	9824580	9825080
307 000 100.【※】	M 10	14	1.5	10	13.1－13.3	13.2－13.5	9822400	9822600	9823100	9823600
308 000 100.【※】				18			9823900	9824100	9824600	9825100
307 000 120.【※】	M 12	16	1.75	12	15.0－15.2	15.1－15.4	9822420	9822620	9823120	9823620
308 000 120.【※】				22			9823920	9824120	9824620	9825120
307 000 140.【※】	M 14	18	2	14	17.0－17.2	17.1－17.4	－	9822640	9823140	9823640
308 000 140.【※】				24			－	9824140	－	9825140
307 000 160.【※】	M 16	20	2	14	19.0－19.2	19.1－19.4	－	9822660	－	9823650
308 000 160.【※】				24			－	9824160	9824660	9825160

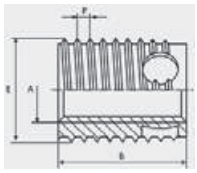
商品シリーズ エンザート ENSAT

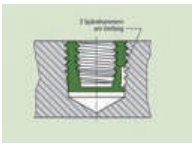
337/338型 チップフリータイプ 337/338 insert,free type

特徴 Feature

- 三つ穴の切り刃が止まり穴になっているので、挿入時に出る切り粉を閉じ込めることができます。
- 挿入加工の食いつき時に僅かに切り粉が外に出ますが、大部分は止まり穴に収まるので切り粉の除去工程が不要です。
- 相手材が金属の場合、下穴径は最大下穴径でご使用下さい。

- The cutting edges of the three holes serve as blind holes, containing chips that are generated in the insertion process.
- In the insertion process, some chips are generated at the start of cutting. However, most of the chips are retained in the blind holes. This eliminates the need for removing chips.
- When the mating material is a metal, select the largest borehole diameter.





材質 Material	材質品番【※】Material product number
SUM22L 快削鋼(相当) 三価クロメート	【112】
SUM22L 快削鋼(相当) 六価クロメート	【160】
SUS430F ステンレス鋼 (相当)	【400】
SUS303 ステンレス鋼 (相当)	【500】
SUS316L ステンレス鋼 (相当) M8まで	【504】

内ねじ：ISO6H
外ねじ：ワークススタンダード
公　差：ISO2768-m

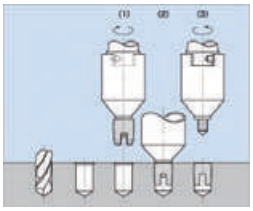
Internal thread : ISO6H
External thread : Works Standard
Tolerance : ISO 2768-m

品番 Product Number	内ねじ Internal thread	外ねじ External thread		長さ Length	参考下穴径 Reference borehole diameter (mm)	参考下穴径 Reference borehole diameter (mm)	ツールNo. EDP No.				
型式 サイズ 材質	A	E	P	B	樹脂 Resin	軽金属 Light metal	材質 Material				
							112	160	400	500	504
337 000 030.【※】	M3	5	0.6	4	4.6−4.7	4.8	9825830	9826030	9826530	9827030	−
338 000 030.【※】				6			9827330	9827530	9828030	9828530	−
337 000 040.【※】	M4	6.5	0.8	6	6.0−6.1	6.2	9825840	9826040	9826540	9827040	−
338 000 040.【※】				8			9827340	9827540	9828040	9828540	−
337 000 050.【※】	M5	8	1	7	7.4−7.6	7.7	9825850	9826050	9826550	9827050	−
338 000 050.【※】				10			9827350	9827550	9828050	9828550	−
337 000 060.【※】	M6	10	1.25	8	9.3−9.5	9.6	9825860	9826060	9826560	9827060	−
338 000 060.【※】				12			9827360	9827560	9828060	9828560	−
337 000 080.【※】	M8	12	1.5	9	11.1−11.3	11.5	9825880	9826080	9826580	9827080	−
338 000 080.【※】				14			9827380	9827580	9828080	9828580	−
337 000 100.【※】	M10	14	1.5	10	13.1−13.3	13.5	9825900	9826100	9826600	9827100	−
338 000 100.【※】				18			9827400	9827600	9828100	9828600	−
337 000 120.【※】	M12	16	1.75	12	15.0−15.2	15.4	9825920	9826120	9826620	9827120	−
338 000 120.【※】				22			9827420	9827620	9828120	9828620	−
337 000 140.【※】	M14	18	2	14	17.0−17.2	17.4	−	9826140	−	−	−
338 000 140.【※】				24			−	9827640	−	−	−
337 000 160.【※】	M16	20	2	14	19.0−19.2	19.4	−	9826160	−	9827160	−
338 000 160.【※】				24			−	9827660	−	9828660	−

挿入工具 Insert tools

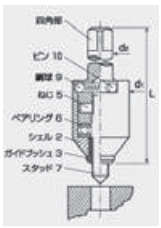
■反転位置を機械側で設定できるタッパー又はボール盤を使用して下さい。
■目測による反転では専用工具とワークの衝突を完全に防げないため、加工不良の原因となります。
■専用工具の先端スタッドやベアリングを保護するためにも反転位置は事前に設定して下さい。

■Use a tapping machine or drilling machine that enables users to set a reversal position.
■Reversal based on eye measurement cannot completely prevent interference between a custom tool and a workpiece, resulting in a machining defect.
■Set the reversal position in advance to protect studs at the tip and bearings of custom tools.



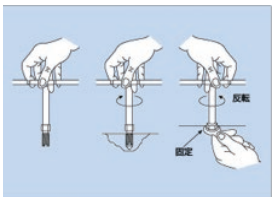
1. 割溝又は三つ穴を下にし、専用工具にエンザートを取り付けます。
2. 下に送っていくとワークにエンザートが喰い付きます。その後は回転だけで下穴をセルフ・タップします。
3. 事前に設定した加工深さで回転が反転すればピンの位置が右に移動し、専用工具だけがリリースされます。

1. Install Ensat to a custom tool, with the slots or three holes pointing downward.
2. Lower Ensat until it starts to cut the workpiece. The hole is self-tapped only by rotation.
3. When the rotation is reversed at the preset machining depth, the pin position moves to the right. Only the custom tool is released.



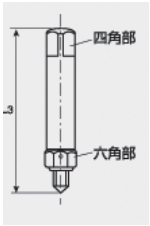
品番 Product Number	サイズ Size	胴径 Shell diameter	シャンク径 Shank diameter	四角部 Square section	全長 Overall length (mm)	ツール No. EDP No.
		d1	d2	対辺 Opposite side	L	
620 000 025.000	M 2.5	18	8	6.3	78	9586025
620 000 030.000	M 3	18	8	6.3	78	9586030
620 000 035.000	M 3.5	18	8	6.3	78	–
620 000 040.000	M 4	18	8	6.3	78	9586040
620 000 050.000	M 5	24	12.5	10	95	9586050
620 000 060.000	M 6	24	12.5	10	95	9586060
620 000 080.000	M 8	24	12.5	10	95	9586080
620 000 100.000	M10	32	16	12.5	118	9586100
620 000 106.000	M10×1.25	32	16	12.5	118	–
620 000 120.000	M12	32	16	12.5	118	9586120
620 000 126.000	M12×1.25	32	16	12.5	118	–
620 000 140.000	M14	50	25	20	145	9586140
620 000 160.000	M16	50	25	20	145	9586160
620 000 180.000	M18	50	25	20	145	9586180
620 000 200.000	M20	58	25	20	169	9586200
620 000 220.000	M22	58	25	20	169	9586220
620 000 240.000	M24	70	30	25	198	9586240
620 000 270.000	M27	70	30	25	198	9586270
620 000 300.000	M30	70	30	25	198	9586300

■ハンド専用の610工具だけでなく機械用の620,621工具も使用できます。
■Ensat works with 610 (hand-operated type) and also 620/621 (machine type) tools.



1. 割溝又は三つ穴を下にしてエンザートを最後まで工具先端に取り付けます。620,621 工具を使う場合は必ずピンの位置を意識的に向かって左側に来るようにして下さい。
2. エンザートの喰付き時（1 ～2ピッチ）にX、Y、の両方向から下穴に対して傾きがないかチェックして下さい。傾きがあれば工具を反転しないで立て直して下さい。エンザートが1/3 ～ 1/2以上入った後は立て直しは不可になります。
3. 所定の位置まで入ればハンド専用610工具は六角部をスパナで固定しハンドル側を左へ反転すれば工具だけフリーになります。620,621工具はシェルが共回りしないように反転してください。

1. Fully install Ensat to the tip of a tool, with the slots or three holes pointing downward. When using a 620/621 tool, make sure to set the pin to the left.
2. When the Ensat starts to cut (1–2 pitches), check from both X and Y directions that the tool is not tilted to the borehole. If the tool is tilted, align it without reversing the tool. The tool can no longer be aligned after Ensat is inserted by more than 1/3–1/2.
3. In the case of a 610 hand-operated tool, insert Ensat to a specified position, secure the hexagonal section using a spanner, and reverse the handle to the left to release the tool. In the case of a 620/621 tool, prevent simultaneous rotation of the shell at the time of reversal.



品番 Product Number	サイズ Size	全長 Overall length	四角部 Square section	六角部 Hexagonal section	ツール No. EDP No.
		L3	対辺 Opposite side	対辺 Opposite side	
610 000 025.000	M 2.5	55	5	7	–
610 000 030.000	M 3	55	5	7	9587030
610 000 035.000	M 3.5	60	5	7	–
610 000 040.000	M 4	60	5	7	9587040
610 000 050.000	M 5	75	8	13	9587050
610 000 060.000	M 6	75	8	13	9587060
610 000 080.000	M 8	75	8	13	9587080
610 000 100.000	M10	95	12.5	19	9587100
610 000 106.000	M10×1.25	95	12.5	19	–
610 000 120.000	M12	95	12.5	19	9587120
610 000 126.000	M12×1.25	95	12.5	19	–
610 000 140.000	M14	95	12.5	19	9587140
610 000 160.000	M16	105	12	26	9587160

商品シリーズ ブローバッククリーナー BLOVAC CLEANER

BLOVAC CLEANER 圧縮空気利用
圧縮空気を利用した産業用バキュームクリーナー
Industrial vacuum cleaner powered by compressed air

お手持ちのペール缶に乗せるだけで、工場やガソリンスタンド等の様々な現場で発生する不要物を強力に回収致します。水、油、切り粉、ペレット、粉塵、ヘドロ等乾湿問わずお使い頂けます。また、エジェクターにニードルを採用した独自設計により機能アップをはかり、様々な現場で、経済的、効果的にご利用頂けます。

Simply set a BLOVAC CLEANER on an empty pail can. This strong vacuum cleaner can handle both dry and wet waste (e.g. water, oil, chips, pellets, dust, and sludge) generated at various workplaces, including factories and gas stations. Performance has been enhanced by employing a proprietary design with a needle used as an ejector. The BLOVAC CLEANER offers an economical and effective solution at various worksites.

※写真はサイレンサー付です。
ペール缶・キャスターは別売になります。
※The above product is equipped with a silencer. Pail cans and casters are available separately.

■高真空タイプ High vacuum type

■大容量タイプ Large capacity type

ツールNo. EDP No.	型式 Model	仕様 Specifications	性能 Performance at.5Kg/cm² 消費量 Air Consumption Amount L/min	真空度 Vacuum Degree mm H_2O	吸入量 Air Suction Amount m³/min	標準価格 Yen
9600705	V300	標準機 耐油ホースφ25X2M 丸・角ノズル各1本付	350	2,600	1.1	48,000
9600706	V300-OS	オイルストッパー付				58,000
9600708	V300-F	フィルター付				64,500
9600709	VS300	サイレンサー付			1.0	69,000
9600701	VS300-OS	サイレンサー・オイルストッパー付				73,000
9600702	VS300-F	サイレンサー・フィルター付				79,500
9600703	V300H	高真空タイプ		7,000	0.4	62,000
9600704	V300H-OS	高真空タイプ・オイルストッパー付				72,000
9600737	VS300H	高真空タイプ・サイレンサー付			0.3	79,000
9600738	VS300H-OS	高真空タイプ・サイレンサー・オイルストッパー付				89,000
9600710	V500	標準機 耐油ホースφ32X2M 丸・角ノズル各1本付	500	2,600	1.8	48,000
9600711	V500-OS	オイルストッパー付				58,000
9600714	V500-F	フィルター付				64,500
9600715	VS500	サイレンサー付			1.6	69,000
9600716	VS500-OS	サイレンサー・オイルストッパー付				73,000
9600717	VS500-F	サイレンサー・フィルター付				79,500
9600718	V500H	高真空タイプ		7,000	0.5	62,000
9600719	V500H-OS	高真空タイプ・オイルストッパー付				72,000
9600739	VS500H	高真空タイプ・サイレンサー付			0.4	79,000
9600740	VS500H-OS	高真空タイプ・サイレンサー・オイルストッパー付				89,000
9600721	V530W	大容量タイプ 耐油ホースφ38X2M 丸・角ノズル各1本付	750	1,500	2.9	68,000
9600723	V530W-OS	オイルストッパー付				82,500
9600725	V530W-F	フィルター付				86,000
9600731	VS530W	サイレンサー付			2.6	–
9600732	VS530W-OS	サイレンサー・オイルストッパー付				–
9600733	VS530W-F	サイレンサー・フィルター付				–
9600720	V550W	大容量タイプ 耐油ホースφ50X2.5M 丸・角ノズル各1本付	750	1,500	3.3	82,000
9600722	V550W-OS	オイルストッパー付				96,500
9600724	V550W-F	フィルター付				100,000
9600734	VS550W	サイレンサー付			2.9	–
9600735	VS550W-OS	サイレンサー・オイルストッパー付				–
9600736	VS550W-F	サイレンサー・フィルター付				–

特長 Features & Benefits

◎ペール缶に乗せるだけで掃除機に早変わり
◎コンパクトな設計で持ち運びが便利
◎摩耗等によるトラブルがなく、メンテナンスフリー
◎空気式のため、防爆地域でも安心
◎低価格

◎Simply set a BLOVAC CLEANER on an empty pail can
◎Compact and portable
◎Not subject to mechanical problems due to wear and tear etc. and does not require maintenance
◎Pneumatically operated and can be safely used in explosion-proof areas
◎Low price

■注意事項／保守 Caution/Maintenance

(1) 容器（ペール缶）は傷みの少ないもので、縁に凹凸や変形のない、肉厚のものをご使用下さい。
(2) コンプレッサーは、Model V300/V300H は3馬力、V500/V500Hは5馬力、V530W/V550Wは10馬力以上のものをご使用下さい。
(3) 供給空気圧は7kg/cm²以下でご使用下さい。
(4) 標準使用の場合は、吸引物の温度は60℃以下でご使用下さい。
(5) Model V300H/V500Hは液体専用タイプです。高真空のため、必ず専用缶（HS19L）をご使用下さい。
(6) ホースに詰まりや傷があると機能低下の原因となります。定期的にチェック願います。
(7) カプラの中にあるストレーナーが詰まると機能低下の原因となります。時々石鹸水等で洗ってください。（ストレーナーは取り出さないでください）

(1) Prepare a container(pail) of thicker wall with no bruise and also with the even rim which has not been deformed.
(2) The capacity of air compressor required is 3HP for V300/V300H, 5HP for V500/V500H and more than 10HP for V530W/V550W.
(3) The air pressure to be supplied must be below 7kg/cm².
(4) The temperature of the thing to be sucked must be below 60℃.
(5) V300H/V500H are only for the liquid. Be sure to use an exclusive can (HS19L) or a can of thick wall according to the exclusive can.
(6) If the hose is stuffed up or damaged, it causes functional fall. Check it regularly.
(7) If the strainer in the coupler is blocked, functional fall will occur. Sometimes wash it with the soap water etc. (Do not take the strainer out of the coupler)

圧縮空気を利用し、故障知らず。お手持ちのドラム缶にセットするだけで、水・油・ヘドロをスピード吸入・スピード吐出。

An empty metal barrel can be used as a suction/discharge tank. Powered by compressed air, the BLOVAC DRUM is free from mechanical problems, and achieves speedy suction/discharge of water, oil, and sludge.

ブローバック・ドラムは、お手持ちの鋼製ドラム缶(JIS)の給油口の口金にセットするだけで、圧縮空気を利用して吸入・吐出の作業が簡単かつ素早くできるドラム缶用のポンプです。内部に回転体がないため、摩耗等による故障の心配がありません。また豊富なラインナップにより、水、油はもちろん、ガソリンやシンナー、各種溶剤等の吸排にもご利用いただけます。さらに吐出作業時における安全対策として従来の減圧弁(レギュレーター)の他に新しく安全弁を取り付けるなど、安全面に配慮いたしており、安心してご使用いただけます。

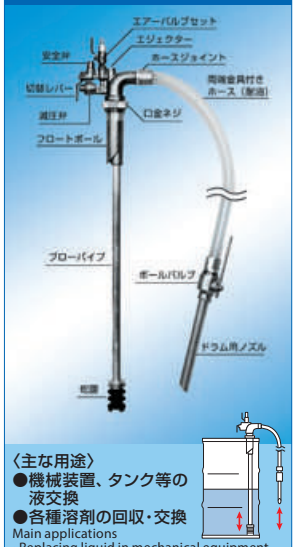
Set a BLOVAC DRUM (a pump for metal barrels) to the cap of the oil filler port of an empty steel metal barrel (JIS). Easy and quick suction/discharge is ensured using compressed air. The BLOVAC DRUM is not subject to mechanical problems due to wear and tear etc. because it does not have a rotating mechanism inside. With an extensive lineup, the product can be used for suction/discharge of water, oil, gasoline, thinner, various solvents, etc. To ensure safety during discharge, a safety valve has been added in addition to a reducing valve (regulator). These safety features enhance reliability and safety.

特長 Features & Benefits

◎スピード吸入／スピード吐出(水200Lを約2分)
◎吸・吐の切り換えワンタッチ(QTO型)
◎豊富な品揃え
◎防爆エリアでも安心使用(空気駆動)
◎1馬力のコンプレッサーでOK
◎二重の安全対策(減圧弁と安全弁のダブルチェック)(QTO型、TO型)
◎抜群の耐久性

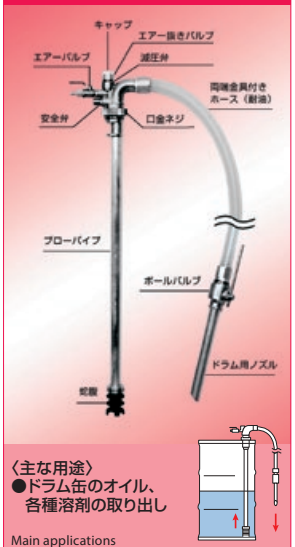
◎Speedy suction/discharge (about 2 min for 200 L of water)
◎Suction/discharge can be switched by a one-touch operation (QTO model)
◎Extensive product lineup
◎Safely used in explosion-proof areas (pneumatic operation)
◎Operable using a 1 hp compressor
◎Double safety mechanism (a reducing valve and a safety valve) (QTO/TO models)
◎Excellent durability

吸入・吐出両用
For suction/discharge
〈QTO型〉 QTO model
水100リットルを約60秒で吸入・吐出
Suction/discharge speed: 100 L of water in about 60 sec



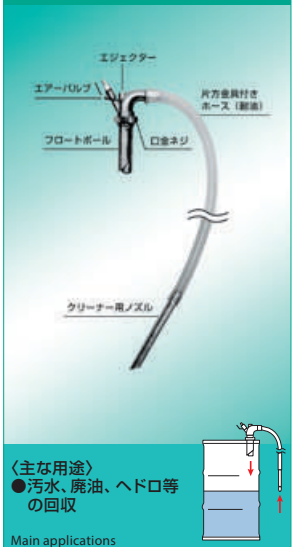
〈主な用途〉
●機械装置、タンク等の液交換
●各種溶剤の回収・交換
Main applications
• Replacing liquid in mechanical equipment, tanks, etc.
• Recovering/replacing various solvents

吐出専用
For discharge only
〈TO型〉 TO model
水100リットルを約60秒で吐出
Discharge speed: 100 L of water in about 60 sec



〈主な用途〉
●ドラム缶のオイル、各種溶剤の取り出し
Main applications
• Discharging oils and various solvents from metal barrels

吸入専用
For suction only
〈Q型〉 Q model
水100リットルを約60秒で吸入
Suction speed: 100 L of water in about 60 sec



〈主な用途〉
●汚水、廃油、ヘドロ等の回収
Main applications
• Recovering wastewater, waste oil, sludge, etc.

●フロートボール：ドラム缶が満杯になると自動的に吸引を止めます。
• Float ball : Automatically stops suction when a metal barrel is full.
●減圧弁：ドラム缶内の圧力が0.5～0.6kg/cm2以上になるのを防ぎます。
• Reducing valve : Prevents the pressure in a metal barrel from reaching 0.5–0.6 kg/cm² or higher.
●ボールバルブ：手元でON／OFFの切替えができます。
• Ball valve : Able to be switched on/off using a switch.
●安全弁：ドラム缶内の圧力が0.8kg/cm2以上になるのを防ぎます。
• Safety valve : Prevents the pressure in a metal barrel from reaching 0.8 kg/cm² or higher.

ツールNo. EDP No.	型式 Model	仕様 Specifications	ホース Hose	性能 Performance at.5Kg/cm² 真空度 Vacuum Degree mm H₂O	性能 Performance at.5Kg/cm² 吐出圧 Air Discharge Pressure kgf/cm²	標準価格 Yen
9601301	Q	一般耐油用	片方金具付32×3M	4,600	—	43,000
9601321	Q-G	ガソリン用	片方金具付25×3M			77,000
9601341	Q-S	シンナー用	片方金具付25×3M			95,000
9601331	Q-N	一般溶剤用	両端金具付25×2M			—
9601305	TO	一般耐油用	両端金具付32×3M	—	0.55	75,000
9601325	TO-G	ガソリン用	両端金具付25×3M			109,000
9601345	TO-S	シンナー用	両端金具付25×3M			127,000
9601335	TO-N	一般溶剤用	両端金具付25×2M			—
9601310	QTO	一般耐油用	両端金具付32×3M	4,600	—	98,000
9601328	QTO-G	ガソリン用	両端金具付25×3M			132,000
9601350	QTO-S	シンナー用	両端金具付25×3M			150,000
9601340	QTO-N	一般溶剤用	両端金具付25×2M			—

商品シリーズ サイレントクリーナー SILENT-CLEANER

オオサワ&カンパニー

サイレントクリーナー Silent-Cleaner

強い吸引力・消音型の万能クリーナー！ A versatile, quiet cleaner characterized by a strong suction force!

従来の工業用クリーナーでは回収が不十分な水、油、ヘドロ、穀物、小砂利、金属片等を強力に回収。あらゆる職場に大活躍。圧縮空気を利用したクリーナーなので回転部がないため、故障の心配がありません。また、排気音も非常に静かです。
ミニポーターサイクロンと組むことにより、粉体・粉塵に強い性能を発揮します。
The Silent-Cleaner strongly sucks up water, oil, sludge, grain, small gravel, metal pieces, etc. that cannot be fully sucked up using a conventional industrial cleaner. The Silent-Cleaner is very useful in any workplace. This compressed air-powered cleaner is not subject to mechanical problems because it does not have a rotating mechanism inside. The exhaust noise is very low.
The Silent-Cleaner can strongly suck up powder and fine dust in combination with the Mini-Porter-Cyclone.

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name	吸引物 Material sucked	タンク容量 Tank capacity	ホース内径 Hose inner diameter	重量 Weight
9601614	SC20-32	集塵用	20ℓペール缶付	φ32	10.0kg
9601621	SC20-32 W/F	粉塵用	20ℓペール缶付	φ32	10.0kg
9601615	SC20-32P	集塵用	20ℓペール缶用	φ32	6.0kg
9601622	SC20-32P W/F	粉塵用	20ℓペール缶用	φ32	6.0kg
9601613	SC30-32S	集塵用	30ℓ SUS缶付	φ32	11.0kg
9601620	SC30-32S W/F	粉塵用	30ℓ SUS缶付	φ32	11.0kg
9601611	SC60-32S	集塵用	60ℓ SUS缶付	φ32	18.5kg
9601618	SC60-32S W/F	粉塵用	60ℓ SUS缶付	φ32	18.5kg
9601610	SC60-38S	集塵用	60ℓ SUS缶付	φ38	18.5kg
9601617	SC60-38S W/F	粉塵用	60ℓ SUS缶付	φ38	18.5kg
9800410	SC3T-19	集塵・粉塵用	19ℓ透明タンク付	φ19	1.7kg

※型番のW/Fは、粉塵フィルターです。※SC60シリーズには、ホース内径φ50タイプもあります。
※全機種、強力型もあります。
※W/F in the product name represents the fine dust filter.
※The SC60 series also offers types with a hose inner diameter of φ50.
※Strong suction types are available for all models.

SC20-32P

SC3T-19

SC30-32S

SC60-38S

サイレントクリーナー グリス吸引専用タイプ Silent-Cleaner for high viscosity fluid

一般のクリーナーでは吸引が困難なグリス等を強力に回収。
Grease and similar substances that are difficult to suck up with a general cleaner can be recovered with a strong suction force.

圧縮空気を動力源として吸引力を発生させるため、回転部品等が無く故障は皆無です。
マヨネーズ・グリスなど高粘度液体吸引に最適！！
Compressed air is used to generate the suction force. This cleaner is not subject to mechanical problems because it does not have rotating parts etc. Best suited to sucking up high-viscosity liquids such as mayonnaise and grease!

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name	高さ(㎜) Height	幅(㎜) Width	タンク容量 Tank capacity	ホース内径 Hose inner diameter	重量 Weight
9811264	SC30-32TVG	890	480	25ℓ	φ32	11.0kg

※タンク容量・材質などご希望に応じて製作致します。
※We manufacture products that meet customers' requirements (e.g. tank capacity, material).

SC30-32TVG

ミニポーターサイクロン Mini-Porter-Cyclone

大量の粉塵・粉体の処理に！ あらゆる掃除機との組み合わせOK!
Suited to sucking up a large amount of powder and fine dust! Can be used in combination with any type of cleaner!

粉塵・粉体の処理にお困りの方へ For problems with powder and fine dust

粉塵や粉体を掃除機で回収する場合、フィルターの目詰まりの頻度が高く掃除機の"掃除"に手間がかかっているが……「ミニポーターサイクロン」は掃除機のパワーによってサイクロン内の空気を吸引して粉体を呼び込むと同時に、下降らせん気流(遠心力)を発生させ、粉体を自重と気流でサイクロン下部の容器に落とし込み回収する構造になっており、粉体等がフィルターを通過しないのが大きな特徴です。例えば小麦粉などの回収は、ほぼ100%可能です。
When a conventional cleaner is used to suck up powder and fine dust, the filter gets clogged frequently, and it takes time to clean the cleaner.
The Mini-Porter-Cyclone takes advantage of the power of a cleaner to suck air in the cyclone and remove powder. A downward spiral air current (centrifugal force) is generated to trap and recover powder in a container at the bottom of the cyclone by means of a dead weight and an air current. Powder etc. does not go through the filter. For example, almost 100% of flour can be recovered.

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name	高さ(㎜) Height	幅(㎜) Width	タンク容量 Tank capacity	ホース内径 Hose inner diameter	重量 Weight
9601638	MP-38 CF12	990	450	25ℓ	φ38	13.5kg

※クリーナーの接続口はφ38(φ32アダプター付)※タンク容量・材質などご希望に応じて製作致します。
※Connection port to the cleaner: φ38 (φ32 adapter included in the package)
※We manufacture products that meet customers' requirements (e.g. tank capacity, material).

MP-38 CF12
●本サイクロン単体ではご使用できません。
The cyclone unit cannot be used on its own.

ワンダーガン Wonder-Gun

業界初の1台3役。吹き飛ばし・吸込・搬送で能率アップ！

First in the industry to offer three functions – blow, suction, and transfer – in order to increase work efficiency!

ワンダーガンとは…… What is the Wonder-Gun?

コンプレッサーのエアーを動力源として、吹き飛ばし、吸い込み、搬送にと各産業界で幅広く使用されている異色のエアーガンです。
ワンダーガン製品はスパイラルジェット方式を採用し、動力源の圧縮エアーを有効利用しています。また、ガンの内部は障害物がない筒体で、吸い込みや搬送の際、吸引物が内部につまる心配は全くありません。
This unique air gun is powered by compressed air, and is used for various applications (blow, suction, and transfer) in various industries.
The Wonder-Gun effectively utilizes its power source (compressed air) with a spiral jet mechanism. No obstacles are present inside the gun cylinder, eliminating clogging caused by sucked or transferred materials.

※スパイラルジェット方式とは？ What is a spiral jet mechanism?

圧縮空気をスパイラル状に噴射することで大量の空気を生み出す機構です。
This mechanism is designed to produce a high air flow rate by jet-feeding compressed air in a spiral form.

Aセット内容 Details of Package A

- ガン本体…1個 Gun main unit …1
- 吸込ノズル…1本 Suction nozzle …1
- 集塵袋…1枚 Dust collection bag …1
- ホースバンド…1個 Hose clamp …1
- カプラ…1個 Coupler …1

Bセット内容 Details of Package B

- ガン本体…1個 Gun main unit …1
- 吸込ノズル…1本 Suction nozzle …1
- ダクトホース2m…1本 Duct hose (2 m) …1
- 集塵袋…1枚 Dust collection bag …1
- ホースバンド…2個 Hose clamp …2
- カプラ…1個 Coupler …1

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name	全長(㎜) Overall length	最小内径(㎜) Minimum inner diameter	ノズルオリフィス(㎜) Nozzle orifice	重量 Weight
9601800	W101	144	φ22	φ1.4×6穴	310g
9601830	W301	142	φ11	φ1.4×3穴	260g

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name
9601808	W101-Aセット
9601809	W101-Bセット

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name
9601838	W301-Aセット
9601839	W301-Bセット

※取付型もあります。別途お問い合わせください。
※A mountable type is also available. Please contact us for details.

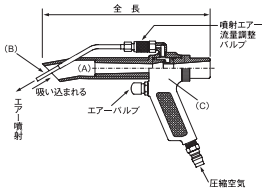
ワンダーガン 深穴タイプ Wonder-Gun hole cleaning model

深穴部(底つき穴)の切削粉等を完全に除去！タッピング作業などに最適！ 噴射ノズル付！(全開～全閉まで調整可能)

Completely eliminates chips etc. in deep-bottomed holes! Suitable for tapping!
Equipped with a jet nozzle! (Adjustable from fully open to fully closed)

使用方法 How to use the product

エアーバルブを押すと噴射ノズル先端よりエアーが噴射されます。
それと同時に吸い込みが発生して切削粉等が深穴内部より完全に除去されます。
Press the air valve, and jet air is fed from the tip of the jet nozzle.
At the same time, suction force is generated to completely remove chips etc. from deep holes.



セット内容 Details of the package

- 深穴用ガン本体…1個 Gun main unit for hole cleaning …1
- ダクトホース2m…1本 Duct hose (2 m) …1
- 集塵袋…1枚 Dust collection bag …1
- ホースバンド…2個 Hose clamp …2

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name	全長(㎜) Overall length	口径(A)(㎜) Diameter	噴射ノズル外径(B)(㎜) Jet nozzle outer diameter	ガン本体最小内径(C)(㎜) Minimum inner diameter of the gun main unit	ノズルオリフィス(㎜) Nozzle orifice	エアー圧力 Air pressure	重量 Weight
9601874	W101-Ⅱ	235	φ31	φ5	φ22	φ1.4×6穴	0.4MPa(4kg/cm²以上)	435g
9601883	W301-Ⅱ	210	φ20	φ4	φ11	φ1.4×3穴	0.4MPa(4kg/cm²以上)	350g

※取付型もあります。別途お問い合わせください。 ※別注で噴射ノズルの外径や長さの変更もできます。
※A mountable type is also available. Please contact us for details.
※We also accept orders to change the outer diameter and length of the jet nozzle.

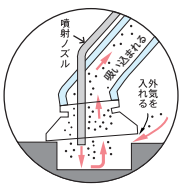
ワンダーガン ワイドキャッチセット Wonder-Gun wide-catch model

吹き飛ばしながら吸い込みができる異色のエアーガン！広口ビン内の清掃、食品容器内の除塵、深穴部の切削粉除去に！

A unique air gun which can perform both air blow and suction at the same time! Suitable for cleaning inside wide-necked bottles, removing fine dust in food containers, and removing chips from deep holes!

使用方法 How to use the product

ガン先端に吸込用広口ノズルと、噴射ノズル(全開～全閉まで調整可能)があり、
エアーバルブを押すと、吹き飛ばしと吸い込みが同時に行われます。
深穴部、広口ビン等の清掃に最適です。
A wide-mouthed nozzle for suction and a jet nozzle (adjustable from fully open to fully closed) are provided at the tip of a gun. When the air valve is pressed, both air blow and suction are performed at the same time. Suitable for cleaning deep holes, wide-necked bottles, etc.



吸込用広口ノズルは密着させない

セット内容 Details of the package

- W101-YZ用ガン本体…1個 W101-YZ gun main unit …1
- Φ32ダクトホース2m…1本 φ32 duct hose (2 m) …1
- 集塵袋…1枚 Dust collection bag …1
- ホースバンド…2個 Hose clamp …2

ツールNo. EDP No.	商品名 Product name	全長(㎜) Overall length	広口金具口径(㎜) Diameter of the wide-mouthed fitting	エアー噴射ノズル外径(㎜) Outer diameter of the air jet nozzle	最小内径(㎜) Minimum inner diameter	重量 Weight
9601892	W101-YZ	280	φ100	φ4	φ22	600g

※取付型もあります。別途お問い合わせください。 ※集塵機W1-20・PC-1とのセットも可能です。
※A mountable type is also available. Please contact us for details.
※Also available with W1-20/PC-1 (dust collectors).

商品シリーズ エグザイアー ガン&チューブ EXAIR AIR GUN & TUBE

■1台5役〈エアーブロー、吸引、搬送、冷却、水切り(乾燥)〉
■ローコスト

■Offering five functions: air blow, suction, transfer, cooling, and drainage (drying)
■Low cost

チューブ(移送管)とグリップは分離しますので、吸引する物の大きさや量、作業内容によりφ25、φ32、φ38のチューブを使い分けて下さい。チューブ(移送管)は各種機械、装置、ライン等に取り付けてお使いください。
流量(力)の調整ができますので、空気消費量の無駄を省き効率良くご使用頂けます。

The transfer tube can be separated from the grip. Use a φ25, φ32, or φ38 tube depending on the size or amount of materials to be sucked up or details of work. The tube can be attached to various machines, units, production lines, etc.
By adjusting the flow rate (force), waste in air consumption can be minimized ensuring efficient use of air.

EXAIR®

MODEL BV32

MODEL T32

Aセット
A SET
(MODEL BV32-A)

ガン(チューブ)、ノズル(丸)、集塵袋、ホースバンド(1)
GUN (TUBE), NOZZLE, DUST BAG, HOSE BAND (1)

Bセット
B SET
(MODEL BV32-B)

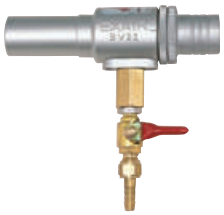
ガン(チューブ)、ノズル(丸)、集塵袋、ダクトホース(2m)、ホースバンド(2)
GUN (TUBE), NOZZLE, DUST BAG, DUCT HOSE (2m), HOSE BAND (2)

ツールNo. EDP No.	型式 Model	全長 Overall Length	外径 Outer dia.	最少内径 Minimum inner diameter	接続径 Connection	標準価格 Yen
9601960	BV25	169.1	φ25	φ15	PT1/4メス	17,000
9601964	BV32		φ32	φ22		18,000
9601968	BV38		φ38	φ28		19,000
9601972	T25	169.1	φ25	φ15	PT1/4オス	9,000
9601973	T32		φ32	φ22		10,000
9601974	T38		φ38	φ28		11,000

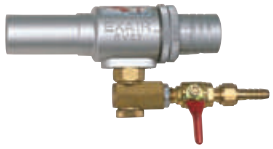
S型
ホースジョイント付
S type With hose joint

L型
※自在エルボ+ホースジョイント付
L type With ※universal elbow+hose joint

SV型
バルブ+ホースジョイント付
SV type With valve+hose joint



LV型
※自在エルボ+バルブ+ジョイント
LV type With ※universal elbow+valve+joint



※自在エルボ:空気供給口の方向を、360°自由に変えることができます。
※UNIVERSAL ELBOW: Direction of air inlet can be freelychanged in 360°.

型式 Model		BV(ガン) Gun	ツールNo. EDP No. T(チューブ) Tube 標準 Standard type	S型 S type	L型 L type	SV型 SV type	LV型 LV type
BV25・T25	標準	9601960	9601972	9711027	9601979	9711043	9711052
	—Aセット	9601961	9711021	9711028	9711036	9711044	9711053
	—Bセット	9601962	9711022	9711029	9711037	9711045	9711054
BV32・T32	標準	9601964	9601973	9711030	9711038	9711046	9711055
	—Aセット	9601965	9711023	9711031	9711039	9711047	9711056
	—Bセット	9601966	9711024	9711032	9711040	9711048	9711057
BV38・T38	標準	9601968	9601974	9711033	9601980	9711049	9711058
	—Aセット	9601969	9711025	9711034	9711041	9711050	9711059
	—Bセット	9601970	9711026	9711035	9711042	9711051	9711060

UNICRAFT ユニクラフトナグラ株式会社 **悠遊フィルター SFシリーズ**
UNICRAFT NAGURA CORPORATION YuYu Filter SF series

特許出願
Patent pending

TPM活動で生まれたアイデア商品発売 故障ゼロに貢献!!
SFシリーズ追加でフレキシブルな対応が可能に!

This innovative product that was invented through TPM activities helps eliminate equipment problems!
The newly added SF series offers flexible applications!

■ワンタッチ取付け
■Quick installation

■ミスト・粉塵をシャットアウト!
■Eliminates ingress of mist and fine dust!

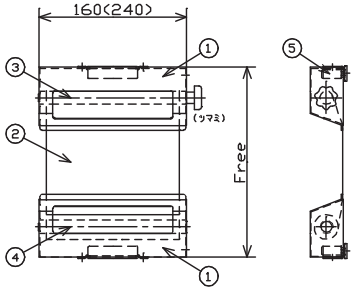
この商品は、制御盤内へのミスト及び粉塵の進入を防止し、盤内の電子部品の性能を守るために考案した、ワンタッチで取付可能なミストフィルターです。
This quickly installable mist filter prevents ingress of mist and fine dust into control panels to maintain the performance of electronic parts inside.

特長 Features

- 取付けはワンタッチ式（マグネット式）
- フィルターの更新は、巻き取り方式で簡単。更新頻度も自由に設定できます。
- 取付け長さは、FREEサイズです。
- フィルターは、ポリエステル素材使用で取扱いが容易です。（標準フィルターメッシュ =30μ）

- Quick installation (using magnets)
- New filter can be easily fed by turning the roll. New filter feed frequency can be flexibly set.
- The installation length is freely adjustable.
- The filter is made from polyester and is easy to handle. (Standard filter mesh = 30 μm)

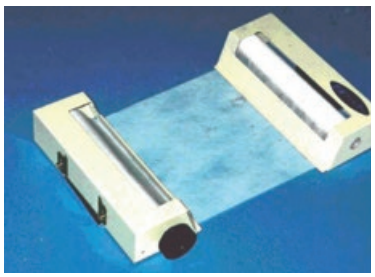
各部の名称 Names of parts



①本体	① Main unit
②フィルター	② Filter
③フィルターローラーA	③ Filter roller A
④フィルターローラーB	④ Filter roller B
⑤マグネット	⑤ Magnet

（　）内寸法は SF-220B
＊ 2m のフィルターは元から入ってます。
The dimensions of the SF-220B are given in parentheses.
＊ Product is set with a 2 m filter at product shipment.

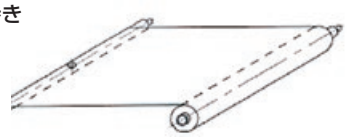
仕　様 Specifications



機種 Model	用途 Application	使用範囲 Scope of use
SF-150B	制御盤用	吸入口巾150mm（長さはフリー）
SF-220B	制御盤用	吸入口巾200mm（長さはフリー）

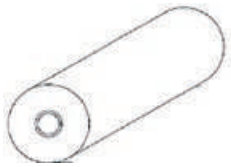
別売品 Separately available

◆フィルターローラー AB　2m巻き
Filter roller AB (a 2 m roll)



機種 Model	交換用機種 Model for replacement
FLAB-150	SF-150B用
FLAB-220	SF-220B用

◆フィルター　100m巻き
Filter (a 100 m roll)



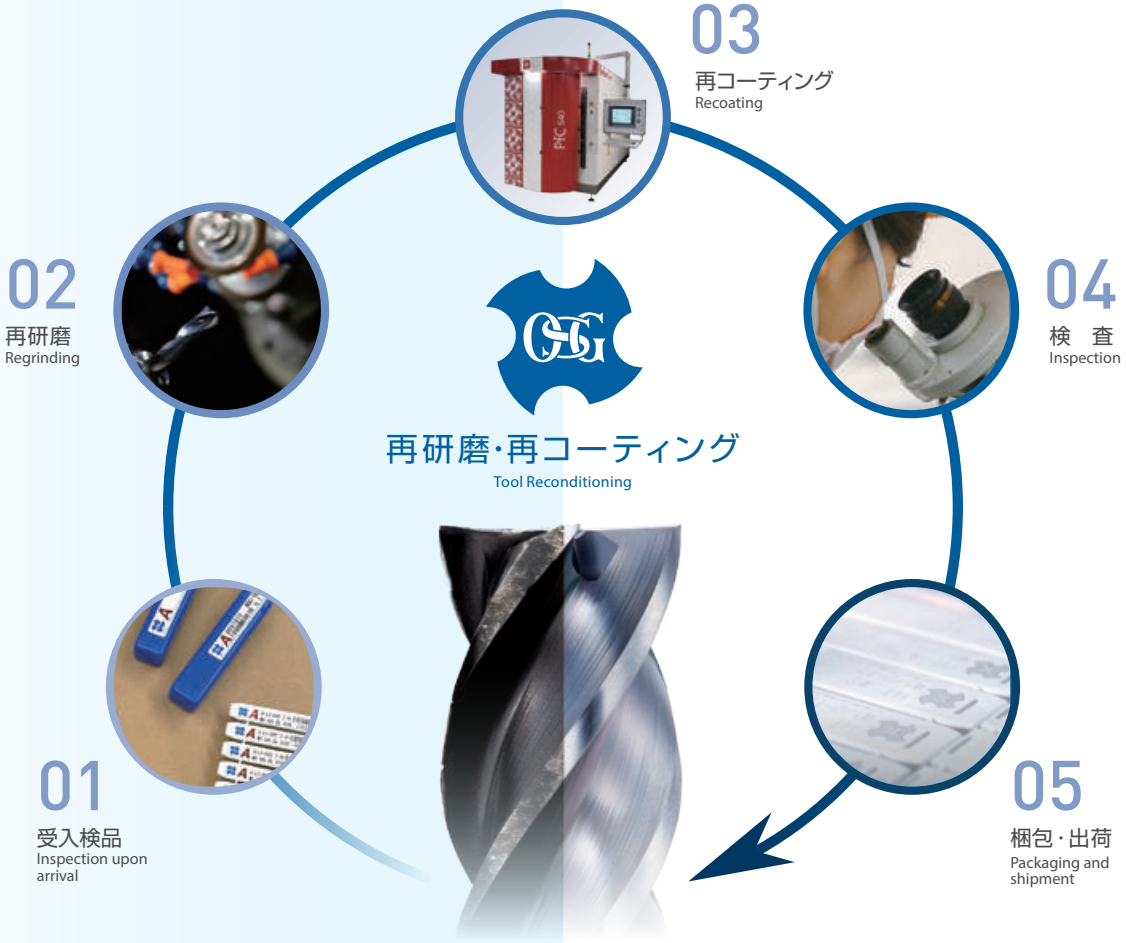
機種 Model	交換用機種 Model for replacement
FF14-100	SF-150B用
FF22-100	SF-220B用

再研磨・再コーティング

Tool Reconditioning

再研磨・再コーティングを 一貫対応

Coherent support system for tool reconditioning



総合工具メーカーとしてオーエスジーが長年培ってきた工具設計のノウハウとコーティング技術を
最大限に活かし新品同様の切削性能と工具寿命を実現します。
オーエスジーでは再研磨・再コーティングを当社グループ会社で対応するため一括で受け入れ可能です。

As a comprehensive cutting tool manufacturer with tool design and coating technology know-how cultivated over many years, OSG is capable of restoring used tools to like-new condition. Tool reconditioning is handled by OSG group companies with a coherent support system to enable a seamless process.

再研磨・再コーティングの
詳細はこちら
Scan for details on tool reconditioning

再研磨・再コーティングは環境に優しい取組みです

Tool reconditioning promotes resource conservation and is environmentally friendly

使用できなくなった工具を蘇らせ再使用することは、
省資源化と地球環境の保護活動への貢献につながります。

Tool reconditioning contributes to resource conservation by bringing worn cutting tools back to life, which is environmentally friendly and sustainable.

タッピングマイティペースト TMP TAPPING MIGHTY PASTE

タッピングマイティペーストTMPは、非常に使い勝手の良いペースト状タップ作業用切削剤です。常温でペースト状のため、取り扱いが容易で使用量も少なくて済み、横型機械でのタッピングにも最適です。タップの切削熱で液状となり、加工部に浸透するため、切りくずの排出性も良好で作業環境を汚すこともありません。

Tapping Might Paste (TMP) is very handy tapping paste. Because it is paste type oil at normal temperature, it applies to tapping operation on horizontal machining center. As it changes to liquid with the cutting heat of tapping operation, the oil can be easily penetrated into machine parts, evacuate chips smoothly, and keep working environment clean.

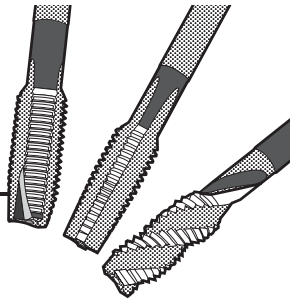
特長 Features & Benefits

＊合金鋼、ステンレス鋼、銅、アルミニウムとあらゆる材質に適応できます。被削材質によって油種を変える必要はありません。
＊環境問題に配慮した、非塩素タイプです。
＊小径から大径にいたる広範囲に適用可能で、特に低速加工において効果を発揮します。

＊TMP applies to a wide range of work materials such as alloy steels, stainless steels, copper, aluminum alloys.
＊It is non-chlorine oil.
＊It applies to a wide range of tool size, and it especially achieves high performance in low speed machining.

HY-PRO

タッピングオイル TAPPING OIL



それぞれ特長を持った3種類のタッピングオイルを用意いたしました。被削材対応表を参考に、用途に応じた最良のタッピングオイルをお選び下さい。

3 types of tapping lubricants are available for proper applications. Please pick proper lubricant using the selsction chart.

	外観 Appearance of concentrate	引火点 Flash Point (c.o.c)	動粘度 Kinematic Viscocity mm^2/s	荷姿 Packaging	特長 Features & Benefits	関係法令
OTO-A	褐色透明液体 Amber Clear Liquid	196	31	4L缶	難削材、難加工条件の旋削、フライス、ドリル、リーマ、タップに適応。特に高炭素鋼に威力を発揮します。噴射の場合もオイルミスト対策しております。 Applicable to milling, drilling, reamering, and tapping on difficult-to-cut materials and difficult cutting conditions. High performance in machining carbon steels especially.	第四類第3石油類 労働安全衛生法 169鉱油
OTO-B	褐色透明液体 Amber Clear Liquid	194	33	4L缶	難削材、難加工条件の精密ドリル、小径深孔リーマ、高速小径ロールタップに適応できます。特にステンレス鋼に威力を発揮します。 Applicable to high precision drilling, small-sized and long-depth reamering, and high-speed tapping by small-sized forming taps. High performance in machining stainless steels especially.	第四類第3石油類 労働安全衛生法 169鉱油
OTO-C	褐色透明液体 Amber Clear Liquid	224	49	4L缶	炭素鋼、銅、銅合金兼用油です。リーマ、ロールタップに適応できます。 Oil for carbon steels, copper, and copper alloys. Applicable to reamering and tapping by forming taps.	第四類第4石油類 労働安全衛生法 169鉱油

被削材質 Work Material / 製品記号 Abbreviation	低炭素鋼 Low Carbon Steel C ~0.25%	中炭素鋼 Medium Carbon Steel C0.25% ~0.45%	高炭素鋼 High Carbon Steel C 0.45% ~	合金鋼 Alloy Steel SCM	調質鋼 Hardened Steel 25~45 HRC	調質鋼 Hardened Steel 45~55 HRC	調質鋼 Hardened Steel 50~60 HRC	ステンレス鋼 Stainless Steel SUS	工具鋼 Tool Steel SKD	鋳鋼 Cast Steel SC	鋳鉄 Cast Iron FC	ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron FCD	銅 Copper Cu	黄銅 Brass Bs	黄銅鋳物 Brass Casting BsC	青銅 Bronze PB	アルミ圧延材 Aluminum Rolled AL	アルミ合金鋳物 Aluminum Alloy Casting AC,ADC	マグネシウム合金鋳物 Magnesium Alloy Casting MC	亜鉛合金鋳物 Zinc Alloy Casting ZDC	チタン合金 Titanium Alloy	Ni基合金 Nickel Alloy	熱硬化性プラスチック Thermo Setting Plastic	熱可塑性プラスチック Thermo Plastic
OTO-A	◎	◎	◎	◎	◎	○	○	○	◎	◎	◎	◎	×	×	×	×	◎	◎	◎	◎	○	◎		
OTO-B	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	×	×	×	×	◎	◎	◎	◎	◎	◎		
OTO-C	◎	◎	○	○	○			○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○	○		

WIKUS®
Precision at the cutting point

バンドソー Bandsaw

WIKUS – 最高品質 Made in Germany WIKUS – Top Quality "Made In Germany"

信頼できる革新的メーカ
Family-run, reliable, innovative

最良の材料を使用し、最新の生産設備及びプロセスにて
安定した高品質のバンドソーを製造し、1958年から市場を牽引してきました。

WIKUS is known for precision, quality and maximum performance. We are using high-quality raw materials, up-to-date manufacturing methods and continuous quality assurance since 1958 to guarantee highest standards when producing our high-tech bandsaw. At the same time we are setting leading product and technology trends in the market by means of our innovative capacity.

WIKUSの特長 WIKUS stands for

- 創業60年の実績と欧州シェア60%
- 超硬バンドソーで世界No,1のシェアと豊富なラインナップ
- 安定した高品質
- 100%ドイツ生産
- 顧客満足度を重視
- 独自の研究開発により、需要に応じた製品の開発
- DIN EN ISO9001取得工場での生産体制

- 60 years of experience, Europe's largest bandsaw manufacturer
- Holder of the world's number one carbide bandsaw market share with a vast product lineup
- constantly high quality
- 100 % manufacturing in Germany
- focus on high customer satisfaction
- demand-oriented development by our own Research and Development
- process stability according to DIN EN ISO 9001

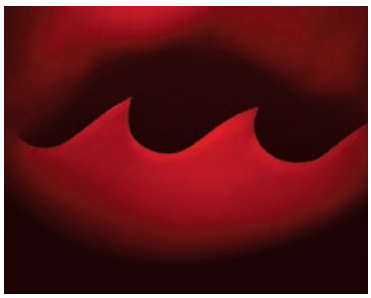
世界一の製品ラインナップで、あらゆる切断に対応 The Perfect Saw Blade Matching Your Requirements

WIKUSの高い提案力が、
世界中のあらゆる企業、あらゆる業種、あらゆる加工物に対応します。

From international large corporations to local SMEs and distributors – numerous different customers from several sectors trust in the highly efficient solutions offered by WIKUS.

産業 Industry

- **航空宇宙 Aerospace**
  - 耐熱合金 Heat resistant alloy
  - 超難削材 Difficult-to-machine materials
  - タービン Turbine
- **自動車 Automotive**
  - シリンダーヘッド Cylinder head
  - シリンダーブロック Cylinder block
  - ホイール Wheel
  - 足回り部品 Suspension parts
- **海洋 Shipping**
  - 造船 Shipbuilding
  - ビルトH鋼 BH steel
  - 油田掘削 Oil field excavation
- **建築 Construction**
  - H鋼 H steel
  - コラム等の資材切断 Cutting of materials such as columns
  - 製缶 Cans
  - 配管 Piping
  - 設備 Machines
- **化学、半導体 Chemicals, semiconductor**
  - グラファイト、ガラス、シリコン、石、プラスチック等の非金属産業 Nonmetal industries with materials such as graphite, glass, silicon, stones, plastics, etc.
- **ほか etc.**



OSG-WIKUS バンドソー OSG-WIKUS BANDSAW

トータルコストの削減でサポート *Economical Cutting For Your Success!*

個々のニーズに応じて問題を解決します。
Benefit from our solutions multiply – depending on your individual needs.

経費削減
Reduce your costs

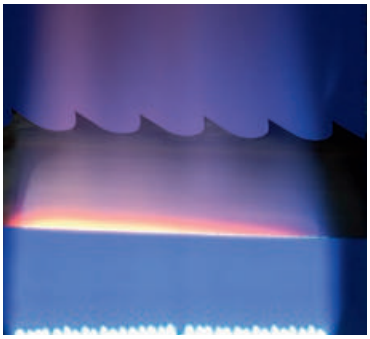
1カットあたりのコストを削減する、バンドソー交換を減らすために長寿命のバンドソーを使用する、あるいは単純に低コストのバンドソーを使用する場合でも、あらゆるニーズに適した提案をします。

No matter if you want to reduce the costs per cut, search an all-purpose bandsaw to reduce the blade exchanges or need a well-priced bandsaw for basic applications, we offer the perfect solution for each demand.

生産性向上
Increase your productivity

最高の切断性能により、どんな条件下でも最大の性能を発揮します。
高い耐久性と汎用性により、切断及び仕掛かりが最小限に抑えられます。

Highest cutting performance when using our bandsaw enables large output even under challenging conditions. High blade life and application fields in mixed operation minimize setup- and downtime.



問題解決
Benefit from our innovative solutions

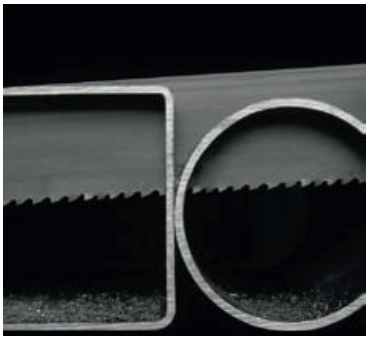
たゆまない製品開発により切断のあらゆる市場の変化に対応します。また、お客様と共に個々の問題に取り組みます。

We continuously optimize our product range to offer you an efficient saw blade for each cutting task – even for materials, which are difficult to cut – and to meet changing market demands. Additionally, together with you we develop solutions matched to your individual demand.

最高品質
Trust in constantly high quality

WIKUSのバンドソーはドイツ生産で最高の品質を誇っています。最先端の製造技術、最良な原料と最適な工程により、安定した製造が可能です。私たちは、継続的な改善の努力を続け、生産品質、生産性、納期をさらに最適化します。

Our bandsaw are known for outstanding product quality "Made in Germany". Latest manufacturing technologies, best raw materials and high process stability ensure reproducibility. We continuously strive for improvement to optimize our manufacturing quality, processes and delivery capacity.



バンドソーの選定 *Classification As Decision Guidance*

バンドソーでの切断加工は、多くの要因とその相互作用が結果を左右します。お客様が簡単にバンドソーを選定するためにWIKUS社は独自にバンドソーを3つのグループに分けています。

Sawing is a science - a variety of factors and their interplay determine what results you will achieve with sawing. To make it easier for you to select the right products, WIKUS groups its bandsaw into three performance classes.

Level 1 ····· 1

標準のバンドソー
Standard bandsaw that can be used universally

Level 2 ····· 2

高性能なバンドソー
Bandsaw that offer high performance

Level 3 ····· 3

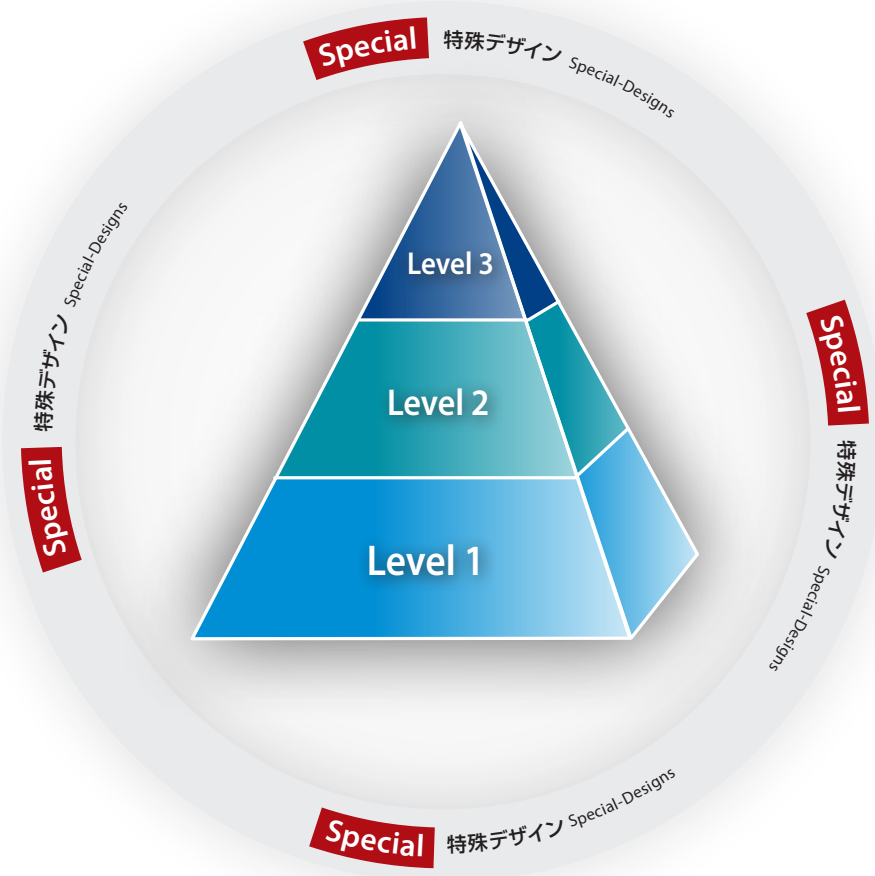
最高峰のバンドソー
High-tech bandsaw that meet the highest standards

WIKUS社の製品は個々の用途での使用に適した特殊デザイン品も持っています。
しかし、全ての特殊デザイン品が全てのバンドソーで供給できるというわけではありません。
更に、WIKUS社は特殊鋸も提供しています。

The WIKUS product line also includes special designs for use in individual applications. But please note that not all special designs are available for every bandsaw.
Furthermore, WIKUS also offers special blades.

Special ····· S

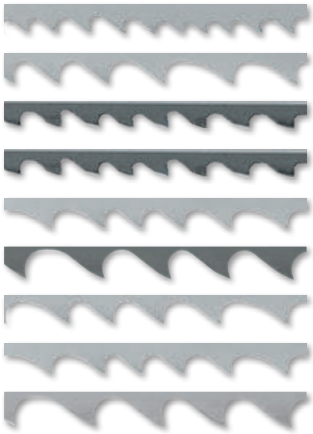
高速切断と特殊な用途向けのバンドソー
Special products for use in high-performance sawing technology and very special applications



OSG-WIKUS バンドソー OSG-WIKUS BANDSAW

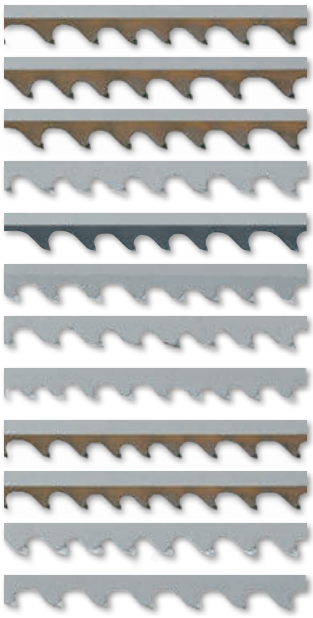
バンドソー ラインナップ *Bandsaw Lineup*

バイメタルバンドソー Bimetal bandsaw



- S M42 / SP M42
- K M42 / K SW M42
- P M42 / PP M42
- P SW M42 / PP SW M42
- SKALAR® M42 / SKALAR® PREMIUM M42
- SELEKTA® GS M42 / SELEKTA® GS PREMIUM M42
- MARATHON® X3000®
- SKALAR® X3000®
- SELEKTA® GS X3000®

超硬バンドソー Carbide tipped bandsaw



- DUROSET® / DUROSET® PREMIUM
- FUTURA® / FUTURA® PREMIUM
- PROFIDUR®
- TAURUS® / TAURUS® PREMIUM
- FUTURA® VA / FUTURA® PREMIUM VA
- FUTURA® 718
- ECODUR® / DUROSET® NE
- FUTURA® NE / FUTURA® NE RS
- ARION® FG / ARION® PG
- ARION® EG
- FUTURA® SN / FUTURA® PREMIUM SN
- TCT®

ダイヤモンド電着バンドソー Diamond coated bandsaw

- DIAGRIT® K / DIAGRIT® K VA
- DIAGRIT® S / DIAGRIT® S VA
- DIAGRIT® U / DIAGRIT® U VA

OSG-WIKUS バンドソー OSG-WIKUS BANDSAW

製品一覧

K＝すくい角ポジ(正)のフック刃型　T＝すくい角ポジ(正)の台形刃型　TSN＝すくい角ネガ(負)の台形刃型　S＝すくい角0°の刃型　P＝プロファイル刃型

被削材	分類	材　質	品　名	刃型	アサリ(SD)	幅広アサリ(WS)	特　長
ムク材	超硬	超硬	★ DUROSET	K	○	注1)	オールマイティなワークに対応出来る万能タイプ。超硬仕様ではないマシンでも使用可能。
			★ FUTURA	T	—	—	工具鋼や特殊鋼などの高速切断向き。切れ味·強度を兼ね備える特殊刃型。
			DUROSET NE	K	○	—	超幅広アサリタイプでアルミニウム·銅などの非鉄金属に最適。
			FUTURA VA	T	—	—	チタン合金·ニッケル基合金·ステンレス系材質に最適。
			FUTURA SN	TSN	—	—	高硬度(65HRC)の切断に特化した特殊刃型タイプ。表面硬化したワーク向き。
			FUTURA 718	T	—	—	インコネル·ニッケル基合金切断に特化した特殊刃型タイプ。
			FUTURA NE	T	—	—	アルミニウム·銅·銅合金などの非鉄金属向き。
			FUTURA NE RS	T	—	—	アルミニウム·銅·銅合金などの非鉄金属向き。切りしろと切削抵抗を抑えた特殊タイプ。
			ECODUR	T	—	—	コンターマシン·ポータブルマシンなどの幅13mmより対応可能な特殊タイプ。
			TAURUS	T	—	—	一般鋼材·非鉄金属向け。
			TCT	S/K	○	—	コンクリート·鋳鉄などに最適。
		超硬＋コーティング	★ DUROSET PREMIUM	K	○	—	DUROSETにコーティング処理を施した最高級品。
			★ FUTURA PREMIUM	T	—	—	FUTURAにコーティング処理を施した最高級品。
			FUTURA PREMIUM VA	T	—	—	FUTURA VAにコーティング処理を施した最高級品。
			FUTURA PREMIUM SN	TSN	—	—	FUTURA SNにコーティング処理を施した最高級品。
			TAURUS PREMIUM	T	—	—	TAURUSにコーティング処理を施した最高級品。
			ARION FG	T	—	—	厚み1.1mmの極薄タイプ(刃型FUTURAタイプ)。切りしろを最小限に抑えることが可能な特殊品。
			ARION EG	T	—	—	厚み1.1mmの極薄タイプ(刃型ECODURタイプ)。切りしろを最小限に抑えることが可能な特殊品。
	粉末ハイス	X3000	★ MARATHON	K	○	—	ステンレス·工具鋼などの難削材及びムク材向き。
			★ SKALAR	K	○	—	難削材向き。高能率及び長寿命を求める最高級品。
			SELEKTA GS	K	○	—	難削材向き。面精度や直角度を要求される切断の最高級品。
	ハイス	M42	★ K	K	○	○	ムク材を中心とした切断に最適。切れ味タイプ。
			SKALAR	K	○	—	高能率加工用。
			SELEKTA GS	K	○	—	面精度や直角度を要求される切断に最適。
		M42＋コーティング	SELEKTA GS PREMIUM	K	○	—	ムク材切断にて長寿命·面精度·直角度を実現。
H鋼	超硬	超硬＋コーティング	PROFIDUR	T	—	—	H鋼の超高速切断に特化した特殊刃型タイプ。
	ハイス	M42	★ P	P	○	○	束ね切り·H鋼切断に最適。刃欠け防止タイプ。
		M42＋コーティング	★ PP	P	○	○	H鋼·鉄骨切断にて長寿命·狭窄防止を実現。
パイプ	超硬	超硬＋コーティング	ARION PG	T	—	—	厚み1.1mmの極薄タイプ。厚肉パイプや形鋼の超高速切断に特化した特殊品。
形鋼	ハイス	M42	★ S	S	○	—	様々な形状のワーク切断に最適。万能タイプ。刃先の耐欠損性に優れる。
		M42＋コーティング	★ SP	S	○	—	VARIOに2種類のコーティング処理を施した世界初の商品。
タイヤ	超硬	超硬	TCTYRE	T	—	—	タイヤ切断に対応可能な特殊タイプ。
非金属 カーボン·グラファイト シリコン·ガラス 大理石など	ダイヤ	ダイヤモンド	DIAGRIT K	連続刃			カーボン·グラファイト·CFRPなどの小型サイズのワーク向け。
			DIAGRIT S	断続刃			カーボン·グラファイト·CFRPなどの中型サイズのワーク向け。
			DIAGRIT U	間欠刃			カーボン·グラファイト·CFRPなどの大型サイズのワーク向け。
			DIAGRIT K VA	連続刃			カーボン·グラファイト·CFRPなどの小型サイズのワーク向け。母材はステンレス鋼。
			DIAGRIT S VA	断続刃			カーボン·グラファイト·CFRPなどの中型サイズのワーク向け。母材はステンレス鋼。
			DIAGRIT U VA	間欠刃			カーボン·グラファイト·CFRPなどの大型サイズのワーク向け。母材はステンレス鋼。

★：特に人気のある製品です。　注1) 限定サイズのみ幅広アサリ(WS)対応が可能です。詳しくはお問い合わせ下さい。
※超硬バンドソーは、現在使用中のマシン·切削条件·被削材·被削材の大きさなど、様々な要因によって選定品が決まります。詳しくは担当営業までお問い合わせ下さい。

LHスティックス LHSTIX

ねじ /LHSTIX Screw

LHスティックス®は「トルク伝達力に優れ」「カムアウトがなく」
ねじ締結の作業性、安全性、確実性を向上させ、
生産設計と同時に分解設計にも役立ち、IS014000シリーズ（環境法）
に最適な近未来的締結システムでもあります。

A group of LHSTIX® products, next generation of a fastening concept,
are available to meet your application needs.
LHSTIX® will eliminate cam-out improving your work efficiency, safety and reliability.
LHSTIX® products are in compliance with the ISO 14000, environment standard.

LHSTIX の特徴 Features of LHSTIX

LHSTIX が誇る 3 つの特徴 3 Distinct Features Proudly Boasted by LHSTIX

①トルクを無駄なく伝える
Excellent torque transmission

LHスティックスは、駆動角を0°に設計しているためトルク伝達力に優れています。
加えたトルクをロスなく軸力へ変換できるようになっているため、
安定した締結が可能となっている形状です。
Excellent torque transmission is achieved from 0 degree driving angle design.
The torque can be transfered to axial force without loss, so the screw fastening is stable.

②カムアウトしない設計
No Cam-out

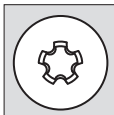
カムアウトとは、十字穴を締結する際に締結工具の先端が
ねじの頭から浮き上がってくることを言います。
LHスティックスは、リセスの駆動面がバランス良く円弧で形成されているため
浮き上がりがなく、リセス崩れが起きにくい形状です。
Cam-out is the term given to when a screw bit slips out of a
screw's head while tightening the screw.
The driving surface of the LHSTIX's recess forms an arc with
good balance that the bit is hard to lift and the recess is not likely to collapse.

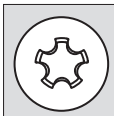
③ビットにもしっかりと食い付きます
Fitting with Bits

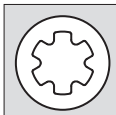
LHスティックスは、ねじ締結の合理性を追求し、
作業性、安全性、確実性を向上させたねじ締結システムです。
ねじとビットとのガタツキが少なく、ステンレス製のねじにも
食い付く設計になっています。
LHSTIX is a screw fastening system that improving
your work efficiency, safety, and reliability.
Its little ratting between screw and bits, so its possible to fitting with stainless screw.

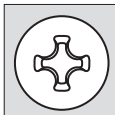
LHSTIX システム

形状一覧 LHSTIX system

形状	名称	適用サイズ
	micro stix 3ULR	S0.6 ～ M4
	ULR	M1.0 ～ M5
	5ULR	M1.4 ～ M3

形状	名称	適用サイズ
	LR	M2 ～ M8
	LR-T	M2 ～ M8
	5LR	M2 ～ M5

形状	名称	適用サイズ
	LX	M1.4 ～ M12
	LS	M1.4 ～ M10
	LR-S	M1.6 ～ M12

形状	名称	適用サイズ
	LH	M2 ～ M8
	LH-S/ LH-SS	M4 ～ M16
	QuaStix	M1.4 ～ M8

上記製品のご照会は、オーエスジーシステムプロダクツまでお問い合わせ下さい。

オーエスジーシステムプロダクツ 〒441-1202 愛知県豊川市上長山町手取 8-24
TEL (0533) 92-1511 FAX (0533) 92-1512

QuaStix (クオスティックス)

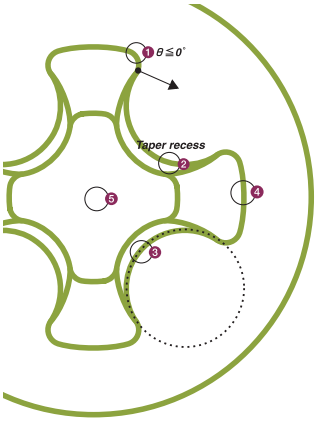
カムアウトしない十字穴 No Cam-out Cross Recess

PAT.No.5238076

QuaStix®
クオスティックス

QuaStix（クオスティックス）は、LHスティックスの「カムアウトしない」「トルク伝達力に優れる」という特徴をそのままに、専用工具が無い場合でも従来の十字ドライバーで緩めたり締めたりできる機能を持った、全く新しい4溝リセスです。

QuaStix retains the features from the original LHSTIX concept, both "No cam-out" and "Excellecnt torque transmission" also its possible to use cross recess bits to fastening and loosen the screw when QuaStix bits are not available.
QuaStix enables screw fastening with your work efficiency, safety, and reliability that could not achieved with conventional cross recess.



❶ 駆動角　θ≦0°
- ▶トルク伝達効率が良い
- ▶リセス崩れが起きにくい

❷ テーパリセス
- ▶ビットとの付着性が良い
- ▶作業性が良い

❸ 円で構成
- ▶抜け勾配（羽根傾斜角）がない
- ▶カムアウトしない
- ▶リームアウトしにくい

❹ 羽根幅が広い
- ▶ビットとの耐久性が良い

❺ 市販の十字ビット（PH）も使用できる
- ▶専用ビットがなくても、取り外しや締め直しができる

❶ Zero degree driving angle θ≦0°
- ▶ Excellent torque transmission
- ▶ Minizing recess deformation

❷ Taper recess
- ▶ Positive tool engagement
- ▶ Increasing work efficiency

❸ Design construction using circles
- ▶ Eliminates cam-out tendency
- ▶ No cam-out
- ▶ No ream out

❹ Wider wing dimension
- ▶ Longer tool life

❺ Compatible with PH (Cross Recess) tools
Both assembly and disassembly can be handled without special tools if necessary

低頭 QuaStix Thin-head screw

カムアウトしない低頭十字穴 No Cam-out Thin-head Cross Recess

低頭十字ねじ締結のトラブル削減に効果的！

Effective in reducing problems in low-head cross screw fastening!

リセスが崩れるリスクを低減します！

Reduces the risk of recess deformation!

用途 Purpose

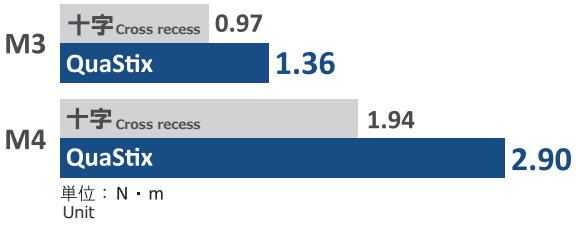
しっかり締めたい箇所に
カムアウトがなく安全かつ確実な締結が可能
For fastening the part tightly
No cam out and safe and secure fastening

ねじが落下したら困る箇所に
抜群の嵌合で、自動ねじ締め機にも最適
For fastening in places where screws should not drop
Excellent fit and perfect for automation

スペースが狭い箇所に
低頭ねじの課題となる「ねじなめ」リスクを軽減
For fastening where space is limited
Reduces the risk of recess deformation, typically a problem with thin-head screws

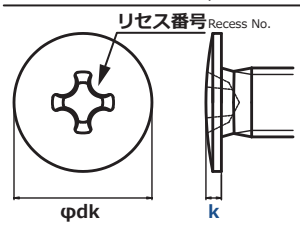
参考 Reference

低頭ねじ 参考リセス破壊トルク
Thin-head screw Recess defomation torque for reference



単位：N・m
Unit

低頭十字ねじ仕様 Thin-head screw specification



形状 Shape	ねじの呼び Size	リセス番号 Recess No.	φdk	k
	M2.6	QS-1	φ5.0	0.5
	M3		φ6.0	0.7
	M4	QS-2	φ8.0	0.9
	M5		φ10.0	1.2

(単位：mm) Unit

※上記以外の仕様についてはご相談ください Please consult us for specifications other than the above.

上記製品のご照会は、オーエスジーシステムプロダクツまでお問い合わせ下さい。

オーエスジーシステムプロダクツ　〒441-1202　愛知県豊川市上長山町手取 8-24
TEL (0533) 92-1511　FAX (0533) 92-1512

OSG BITS

オーエスジーが開発した独特な圧造方式により、密度が高く、強化された金属繊維組織を表面に実現します。その結果、硬度、ねじり強さ、寸法精度において安定した品質を実現した作業性の高いOSG BITSを提供しています。

Unique press forming process developed by OSG produces precision and consistent forms every time creating much stronger concentration of fiber flow our power bits. As a result, quality consistency becomes the standard of OSG power bits that delivers precision tooling with hardness, consistency and maximum torsion strength meeting the market needs.

■高精度 High Precision

OSG BITSは、精密金型使用の高剛性圧造機による加工により、4枚の羽巾、分割、溝径などの、LOT間のバラツキもなく、高い作業性を実現します。

OSG BITS are manufactured using precision dies in a highly rigid pressing machine. This process minimizes dimensional variation between each lot i.e. four flute dimentions and grooves. This guarantees the positive engagement that increases both efficiency and productivity.

■ねじり強さ High Torsional Strength

OSG BITSは、材料・成形法・熱処理の総合的な先進技術により、ばらつきのない高い非破壊性を持ちます。

Combination of premium material, unique forming process and special heat treatment technology delivers OSG power bits that is guaranteed to maximize your torque transmission.

■高硬度 High Hardness

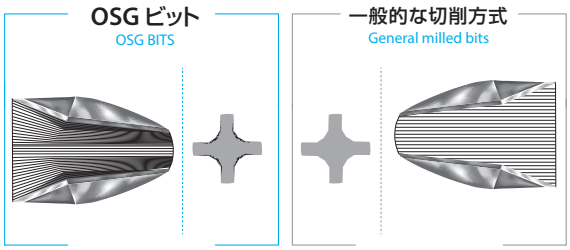
OSG BITSは、特殊な高級合金鋼を使用し、
安定した高い表面硬さと理想的な芯部の硬さを実現しています。

OSG BITS are manufactured from a special high-grade alloy steel.
This produces a denser, stronger fiber flow, highly consistent surface hardness, and optimum core hardness distribution.

■ファイバーフロー Fiber Flow

ビット材が持つ金属繊維組織を、そのままの状態で仕上げる切削ビットとは異なり、OSG BITSは、オーエスジー技術が開発した精密な、理想的な圧造機により、非常に密に強化されたファイバーフローを表面に持ちます。

Unlike machined bits, which are finished with the metal fiber structure of the bit material unchanged, OSG BITS have an extremely dense and strengthened surface fiber flow, the product of precision optimum press forming machines developed with OSG technology.



欲しかった形状を1本から製作いたします

先端形状 / 硬度 / 喰いつき性 / 取付部 / 全長 / 表面処理

上記製品のご照会は、オーエスジーシステムプロダクツまでお問い合わせ下さい。

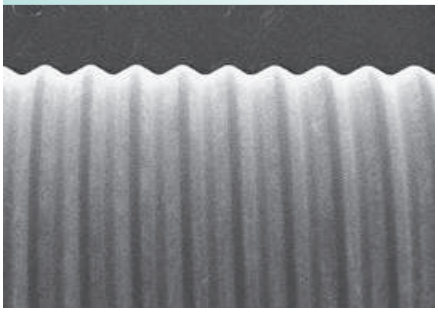
オーエスジーシステムプロダクツ 〒441-1202 愛知県豊川市上長山町手取 8-24
TEL (0533) 92-1511 FAX (0533) 92-1512

特徴 1 Feature 1

ワイヤー切れ、ワイヤーずれの心配がない
Free from premature wire cut or wire displacement

◆溝形状 Groove shape

D-Bar



ワイヤーバー Wire bar

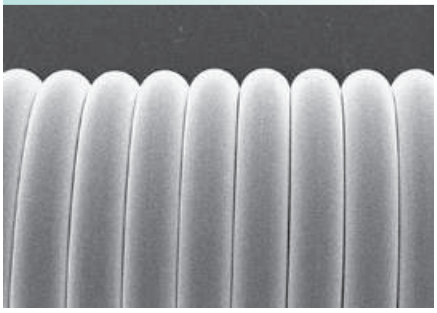
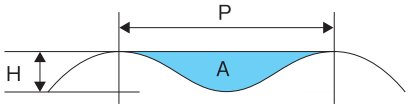


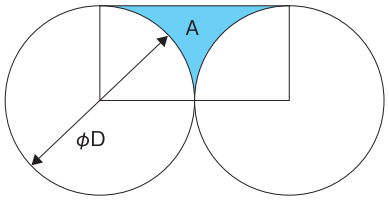
図1 D-Bar溝形状(S形)
Fig. 1 Groove shape of D-Bar (S type)



P(ピッチ)=mm H(深度)=μm
A=ポケット面積
P (Pitch) = mm, H (Depth) =μm
A = Pocket area

D-Barのポケット面積(A)は表面粗さ輪郭形状複合測定器にて算出します。
Profile meter is used to calculate the D-Bar pocket area (A).

図2 ワイヤーバー溝形状
Fig. 2 Groove shape of wire bar



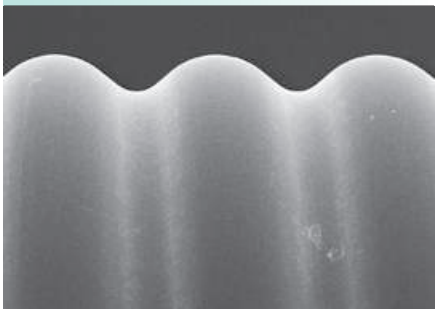
ワイヤーバーのポケット面積(A)は上記四角部から半円を差し引いて算出します。
Wire bar pocket area (A) is calculated by substracting the area of semicircle from the rectangle area.

特徴 2 Feature 2

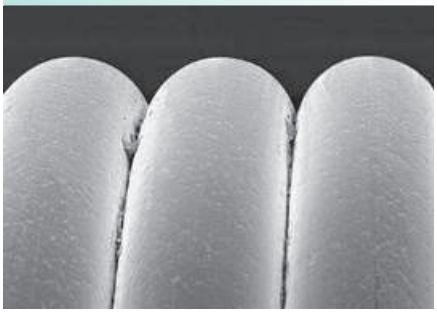
目詰まりが少なく洗浄性に優れた形状
Shape that reduces clogging and facilitates cleaning

◆洗浄性の比較 Comparison of washing property

D-Bar



ワイヤーバー Wire bar



◎塗工液:合成樹脂塗料(水性)
◎洗浄方法:24時間アルコール液の中で浸けた後に拭き取り

◎Coating solution: Synthetic resin paint (Water soluble)
◎Washing method: Immerse in alcohol solution for 24 hours and then wiped off.

上記製品のご照会は、オーエスジーシステムプロダクツまでお問い合わせ下さい。
オーエスジーシステムプロダクツ 〒441-1202 愛知県豊川市上長山町手取 8-24
TEL (0533) 92-1511 FAX (0533) 92-1512

特徴 3
Feature 3

必要に応じた山形が選択できる
Profile can be selected as required.

山形仕様
Profile specification

標準山形 Standard profile

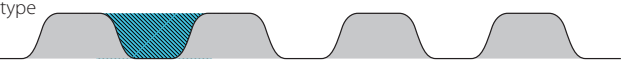
●S形 S-type

●K形 K-type

特殊山形 Special profile

●R-max形 R-max-type

●W形 W-type

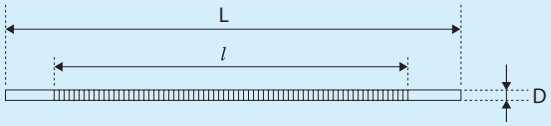


●WP形 WP-type

製作可能範囲
Manufacturing Range

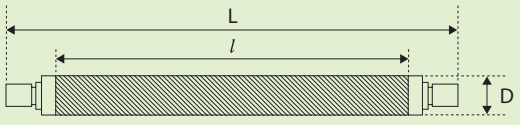
D-Bar

D外径(mm) Outer diameter, D	φ6～30 ※2	溝仕様 Groove specification	別途仕様表参照 See separate specification table.
L全長(mm) Overall length, L	～7500 ※1	端部形状 End shape	機械仕様に合わせ製作 Manufactured according to machine specifications.
l 溝加工範囲 Groove cutting range, l	製作時要指定 To be specified before manufacture		
表面処理 Surface treatment	HCr、DLC HCr, DLC	基本溝形状 Basic groove shape	S形 ※2 S type
材質 Material	ステンレス ※2 Stainless steel	基本溝角度 Basic groove angle	3°未満 ※2 3°or under



E-Roll

D外径(mm) Outer diameter, D	φ6～30、φ40～60 ※2	溝仕様 Groove specification	別途仕様表参照 See separate specification table.
L全長(mm) Overall length, L	～3000	端部形状 End shape	機械仕様に合わせ製作 Manufactured according to machine specifications.
l 溝加工範囲 Groove cutting range, l	製作時要指定 To be specified before manufacture		
表面処理 Surface treatment	HCr、Ni合金、DLC HCr, Ni alloy, DLC	基本溝形状 Basic groove shape	S形 ※2 S type
材質 Material	低炭素鋼 ※2 Low-carbon steel	基本溝角度 Basic groove angle	45° ※2



※1. 素材外径により全長に制限があります。
※2. その他の材質、溝形状、溝角度をご希望の場合はお問い合わせください。

*1. Overall length may be depending on the outer diameter or the base material.
*2. For any other particular material, groove shape or angle, please contact us.

上記製品のご照会は、オーエスジーシステムプロダクツまでお問い合わせ下さい。
オーエスジーシステムプロダクツ 〒441-1202 愛知県豊川市上長山町手取 8-24
TEL (0533) 92-1511 FAX (0533) 92-1512

Select-Roller / A-Bar

特殊仕様追加 厚膜･高粘度塗工に適した仕様がラインナップに加わりました。

Point 1 最大wet膜厚が従来の2.2倍

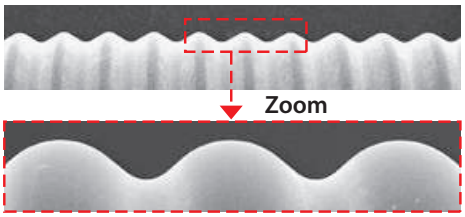
OSP-150 150μm/wet (MAX) → 7仕様追加 → OSP-330T 330μm/wet (MAX)

※仕様につきましては、右下表を参照ください。

Point 2 高粘度･厚膜塗工での塗布スジ低減

※全ての塗布液に適応するわけではありません。
※Select-Roller匠を使用。(Select-Roller匠の詳細はQRコードよりご確認頂けます)
※水性多様塗料を使用。

Wireless-Bar ワイヤーを巻いていない一体形状だから、切れない、ずれない、長寿命



特徴 《ワイヤーバーとの比較》

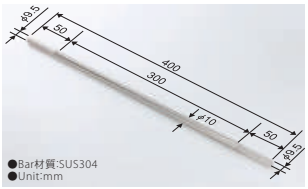
- 一体型なので断線がない
- 一体型なので緩みがない
- 目詰まりを起こしにくい
- 洗浄性が良い

Wire-Bar

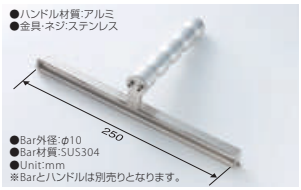
《ワイヤーバー》

- ○ワイヤーが断線する場合がある
- ○ワイヤーが緩む場合がある
- ○目詰まりを起こしやすい
- ○洗浄性が悪い

◎A-Bar



◎Select-Roller L250



◎Select-Roller 匠

◎Select-Roller L60

Coating-Test-Kit

Select-Roller(L250&L60)では、ケース付きのテストキットをご用意しております。
ご希望の仕様(塗布用バー)を10本選定頂き、セットにてご提供させて頂きます。
価格のお問い合わせ、ご要望･ご質問などがございましたら、下記までお問い合わせください。

◎Coating-Test-Kit L250

外寸(mm)
456×384×110

◎Coating-Test-Kit L60

外寸(mm)
307×260×74

《セット内容》 ●バー(専用ケース付):10pcs. ●ハンドル:1pcs. ●金具:1pcs. ●ネジ:6pcs.(2pcs.予備) ●レンチ:1pcs. ●洗浄パン(ステンレス):1pcs.

Specification Select-Roller L250,L60／A-Bar(共通)

膜厚μm/wet (最大)	ワイヤーバー番手	標準仕様 (S形)	特殊仕様
–	#0	OSP-00	–
1.5	#0.7	OSP-1.5	–
2	#1	OSP-02	–
3	#2	OSP-03	–
4	#2.7	OSP-04	–
5	#3	OSP-05	–
6	#3.4	OSP-06	–
7	#3.8	OSP-07	–
8	#4	OSP-08	–
9	#4.8	OSP-09	–
10	#5	OSP-10	–
12	#5.5	OSP-12	–
13	#6	OSP-13	–
15	#6.6	OSP-15	–
17	#7	OSP-17	–
18	#8	OSP-18	–
22	#9	OSP-22	–
25	#10	OSP-25	–
30	#12	OSP-30	–
35	#14	OSP-35	–
42	#16	OSP-42	–
47	#18	OSP-47	–
52	#20	OSP-52	–
80	#30	OSP-80	OSP-80T
100	#37	OSP-100	OSP-100T
120	#46	OSP-120	OSP-120T
150	#55	OSP-150	OSP-150T
180	#68	–	OSP-180T
200	#75	–	OSP-200T
230	#84	–	OSP-230T
250	#90	–	OSP-250T
270	#99	–	OSP-270T
300	#108	–	OSP-300T
330	#119	–	OSP-330T

※上記膜厚μm/wet(最大)は、転写率が100%の時を意味します。
塗布膜厚は塗布機種･基材･塗布液により変化します。ご了承下さい。

上記製品のご照会は、オーエスジーシステムプロダクツまでお問い合わせ下さい。

オーエスジーシステムプロダクツ 〒441-1202 愛知県豊川市上長山町手取 8-24
TEL (0533) 92-1511 FAX (0533) 92-1512

グラインディングセンタ用　電着ダイヤモンドツール ELECTROPLATED DIAMOND TOOLS FOR CERAMICS

セラドリル・セラタップの特長　Features

1 工具メーカーならではの技術を活かし、セラミックスの高速・長寿命加工を実現しました。
OSG's ED-DS and ED-PNT combine high speed capability with long tool life when working with ceramics. Using OSG's advanced electroplating technology, we have developed these revolutionary new tools.

2 優れた工具剛性を持たせるため、母材には焼入れ高速度工具鋼を使用しています。
These tools are made of high speed steel, with diamond powder electroplated onto the surface.

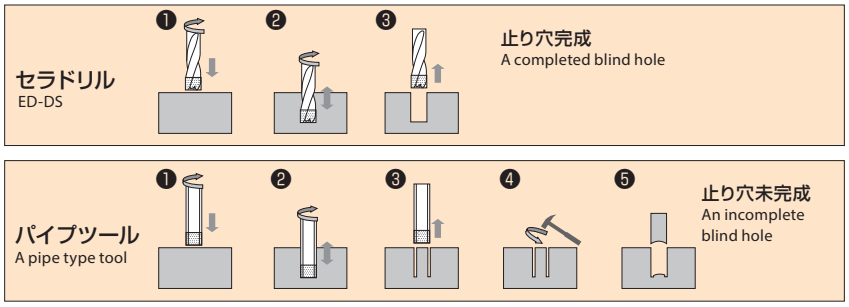
3 セラドリルは、切りくず排出を考慮した溝・シンニング形状により、通り穴・止り穴どちらも加工可能としました。
The ED-DS can drill both through and blind holes. Unique flutes and special thinning enable smooth chip removal.

4 セラタップは、遊星運動時の被削材との干渉を考慮したねじ山形状により、JIS2級精度のねじ加工を可能としました。
The ED-PNT provides a JIS class 2 thread limit, taking into consideration the interference of the work.

セラドリル　ED-DSの特長　Features of ED-DS

■セラドリルとパイプツールの比較　Comparison between ED-DS and pipe type tool

止り穴加工　Blind Hole

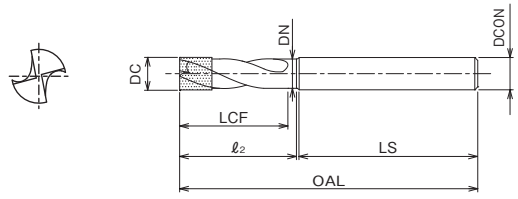


●セラドリルは切りくず排出を考慮した形状により、深穴の止り穴も可能です。
Thanks to its unique flute form, it can make deep holes as well.

●パイプツールは加工工程が多い上に穴底の破断面が荒れ、仕上げ加工が別途必要となります。
A pipe type tool involves a longer process. Due to its imperfect surface finish, a finishing operation is required.

電着ダイヤモンドセラドリル　Electroplated Diamond Drill for Ceramics

ED-DS



単位 :mm　Unit:mm

ツール No. EDP No.	直径 DC(inch)	直径 DC(mm)	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON(inch)	シャンク径 DCON(mm)	シャンク長 LS	ℓ2	首径 DN	電着長 Length of electroplating	粒度 Grit Size	在庫 Stock		標準価格 (Yen)
8599720	–	2	7	39	–	3	27.9	8.5	1.6	8.5	#100	C	●	7,910
8599725	–	2.5	9	41	–	3	28.8	10.5	2.1	10.5	#100	C	●	7,910
8599730	–	3	11	43	–	3	29.7	12.5	2.6	12.5	#100	C	●	7,910
8599735	–	3.5	15	47	–	4	28.5	16.5	3.1	10	#100	C	●	7,910
8599740	–	4	17	49	–	4	29.7	18.5	3.6	10	#100	C	●	8,400
8599745	–	4.5	19	63	–	6	35.8	21	4.1	10	#100	C	●	8,690
	.1910	4.851	21	65	.1910	4.851	42	23	4.45	10	#100	–	□	–
8599750	–	5	21	65	–	6	37.2	23	4.6	10	#100	C	●	8,690
8599755	–	5.5	23	67	–	6	38.7	25	5.1	10	#100	C	●	8,940
8599760	–	6	25	69	–	6	41.6	27.4	5.6	10	#100	C	●	9,210
	1/4	6.35	28	72	1/4	6.35	42	30	5.95	10	#100	–	□	–
8599765	–	6.5	28	72	–	8	35.9	30	6.1	10	#100	C	●	9,210
8599770	–	7	28	72	–	8	38	30	6.6	10	#100	C	●	9,210

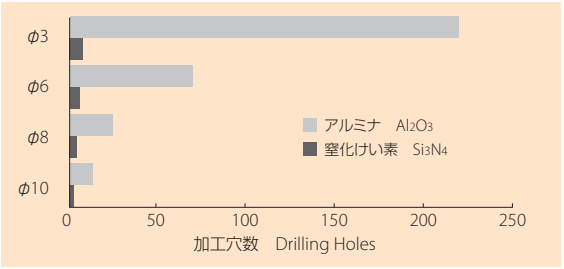
ツール No. EDP No.	直径 DC(inch)	直径 DC(mm)	溝長 LCF	全長 OAL	シャンク径 DCON(inch)	シャンク径 DCON(mm)	シャンク長 LS	ℓ2	首径 DN	電着長 Length of electroplating	粒度 Grit Size	在庫 Stock		標準価格 (Yen)
8599775	–	7.5	31	75	–	8	38.8	33	7.1	10	#100	C	●	9,210
8599780	–	8	34	78	–	8	41.6	36.4	7.6	10	#100	C	●	9,440
8599785	–	8.5	34	84	–	10	41.6	36	8.1	10	#100	C	●	10,500
8599790	–	9	37	87	–	10	43.3	39	8.6	10	#100	C	●	10,700
8599795	–	9.5	37	87	–	10	44.7	39	9.1	10	#100	C	●	10,700
	3/8	9.525	40	90	3/8	9.525	48	42	9.13	10	#100	–	□	–
8599800	–	10	40	90	–	10	47.6	42.4	9.6	10	#100	C	●	11,300
8599805	–	10.5	40	97	–	12	48.9	42	10.1	10	#100	C	●	11,800
8599810	–	11	40	97	–	12	50.3	42	10.6	10	#100	C	●	12,100
8599815	–	11.5	44	101	–	12	51.7	46	11.1	10	#100	C	●	12,100
8599820	–	12	44	101	–	12	54.6	46.4	11.6	10	#100	C	●	12,400
8599825	–	12.5	48	105	–	12	55	51	12.1	10	#100	C	●	13,100
8599830	–	13	48	105	–	12	55	51	12.6	10	#100	C	●	14,200

在庫記号について Inventory symbols
●＝標準在庫品
Standard stock item
○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item
▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item
□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.
△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

セラドリル加工データ Cutting Data

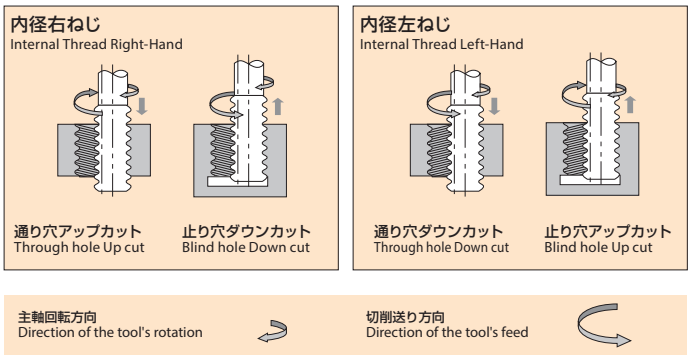
研削条件 Grinding Conditions

	アルミナ Al_2O_3	窒化けい素 Si_3N_4
研削速度 Grinding Speed	90m/mim	50m/min
送り Feed	3～5mm/min	2～3mm/min
ステップ Step Feed	0.1mm/step	0.05mm/step
穴深さ Depth of Hole	1D(D:ドリル径) - 止り穴 (Drill Dia.) (Blind Hole)	
研削油剤 Coolant	水溶性(ソリューションタイプ) 50倍 Water - Soluble Fluid (×50)	
使用機械 Machine	グラインディングセンタ Grinding Center	



セラタップ ED-PNTの特長 Features of ED-PNT

加工原理 Machining Technique

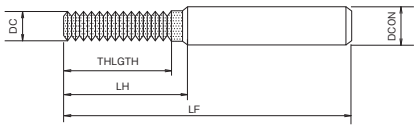


ED-PNTの刃部には、通常のタップのようなリードがありません。下穴の軸に平行に取りつけられた工具は、自転(主軸回転)運動と公転(研削送り)運動を行い、一公転の間に1ピッチ分、軸方向に送ることにより、リードのついたねじの研削が行えます。X、Y、Z軸同時に送りをかけるので、三軸同時制御機構のついていることが使用の前提条件となります。右ねじと左ねじ、おねじとめねじは公転方向と軸方向の送りの組み合せで決定します。(左図参照)

The OSG ED-PNT has been developed for thread milling with a 3 axis CNC controlled machine tool. Thread is processed by advancing one pitch feed per revolution in the axial direction, utilizing the planet like rotation and revolution movements of the tool. Internal and external thread, right or left hand threads can all be produced with this one tool, simply by changing the direction of rotation and/or feed.

電着ダイヤモンドセラタップ Electroplated Diamond Thread Mill for Ceramics

ED-PNT



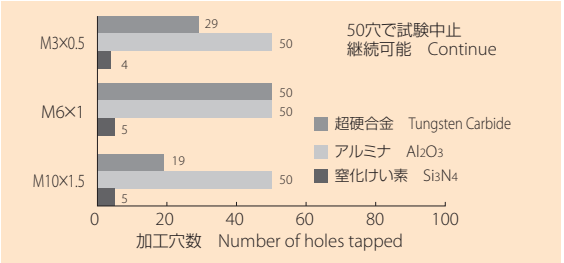
単位 :mm Unit:mm

ツール No. EDP No.	呼び Designation	外径 DC	ピッチ TP	全長 LF	ねじ長 THLGTH	首下長 LH	シャンク径 DCON	電着長 Length of electroplating	最小加工径 Min. Processing Dia.	粒度 Grit Size	在庫 Stock		標準価格 (Yen)
8315981	2.2× 7.5 ×P0.5	2.2	0.5	50	7.5	8.5	4	8.5	3	#600	C	●	27,800
8315982	3 × 9.8 ×P0.7	3	0.7	60	9.8	12	6	12	4	#325	C	●	29,400
8315983	3.7×12 ×P0.8	3.7	0.8	60	12	14	6	14	5	#325	C	●	30,000
8315984	4.5×15 ×P1	4.5	1	70	15	18	8	18	6	#325	C	●	31,800
8315985	6 ×20 ×P1.25	6	1.25	70	20	23	8	23	8	#325	C	●	33,100
8315986	7.5×24 ×P1.5	7.5	1.5	80	24	27	10	27	10	#325	C	●	39,300
8315987	9 ×30 ×P1.75	9	1.75	80	30	33	10	33	12	#325	C	●	42,200
8315988	10 ×34 ×P2	10	2	80	34	39	10	39	14	#325	C	●	50,000

セラタップ加工データ Cutting Data

研削条件 Grinding Conditions

	アルミナ Al_2O_3	超硬合金・窒化けい素 Tungsten Carbide/Si_3N_4
研削速度 Grinding Speed	25～40m/mim	25～40m/min
送り Feed	10～50mm/min	5～20mm/min
切込深さ Depth of cut	0.01～0.02mm/rev	0.005～0.01mm/rev
ねじ長 Tapping Length	2D(止り穴) (Blind Hole)	
研削油剤 Coolant	水溶性(ソリューションタイプ) 50倍 Water - Soluble Fluid (×50)	
使用機械 Machine	グラインディングセンタ Grinding Center	



在庫記号について Inventory symbols

●＝標準在庫品
Standard stock item

○＝準標準在庫品(在庫をご確認下さい。)
Limited standard stock item

▲＝新製品及び後継品へ切り替え生産(在庫をご確認下さい。)
Scheduled to be replaced by new product or successor item

□＝特定代理店在庫品
Stocked by specific distributors. Contact us for price & availability.

△＝生産中止品(在庫をご確認下さい。)
Discontinued item

OZTツールプリセッタ OZT Tool Presetter

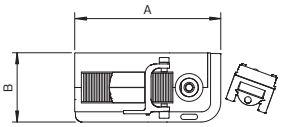
OZT-1 ニーズに合わせたカスタマイズ可能 *Various options available*

OZTクリックで回す・押す・簡単測定！

Measurement is as simple as turning and pressing OZT Click.

測定プログラムを用意。
オプション追加で、ご要望に対応可能。
Several measuring programs are available. Add the options you require.

	OZT-1 350	OZT-1 420	OZT-1 600
機械高さ Machine height	870mm	1,050mm	1,250mm
最大工具長 Max. tool length	350mm	420mm	600mm
最大工具半径 Max. tool diameter	160mm	210mm	210mm
機械幅（A） Machine width (A)	750mm	890mm	890mm
機械奥行（B） Machine depth (B)	360mm	420mm	420mm
重量 Weight	80kg	100kg	115kg



OZT-2 工具管理機能を標準装備 *Tool management feature provided as standard*

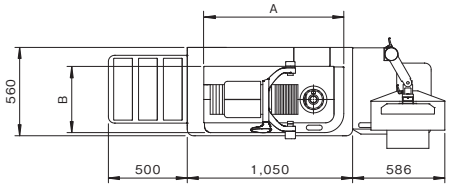
OZTタッチ（パネル）で手軽に！

Easy-to-operate OZT Touch (panel)

<オプション>
・データ転送可能。
・オートフォーカス機能による測定。
・バキューム/パワークランプ※対応。

Options
• Data transmission
• Autofocus measurement
• Vacuum / power clamp

	OZT-2 350	OZT-2 420	OZT-2 600
総高さ Total height	1,600mm	1,750mm	1,950mm
機械高さ Machine height	864mm	1,015mm	1,215mm
最大工具長 Max. tool length	350mm	420mm	600mm
最大工具半径 Max. tool diameter	160mm	210mm	210mm
機械幅（A） Machine width (A)	750mm	890mm	890mm
機械奥行（B） Machine depth (B)	360mm	420mm	420mm
重量 Weight	180kg	275kg	290kg



OZT-3 ソフトウェアにより高精度な測定を自動化！ *Measuring machine software for automated high-precision measurement!*

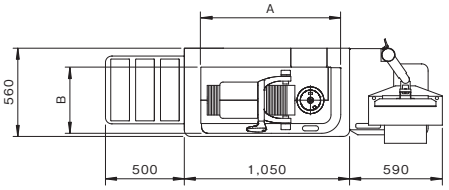
タッチ&スライドの高い操作性！

Touch & slide feature provides high-operability

<オプション>
・データ転送可能。
・バキューム/パワークランプ※対応。
・CNC制御によるカメラの自動移動対応 (OZT-3 420/600のみ対応)。

Options
• Data transmission
• Vacuum / power clamp

	OZT-3 350	OZT-3 420	OZT-3 600
総高さ Total height	1,600mm	1,750mm	1,950mm
機械高さ Machine height	864mm	1,015mm	1,215mm
最大工具長 Max. tool length	350mm	420mm	600mm
最大工具半径 Max. tool diameter	160mm	210mm	210mm
機械幅（A） Machine width (A)	750mm	890mm	890mm
機械奥行（B） Machine depth (B)	360mm	420mm	420mm
重量 Weight	180kg	275kg	290kg

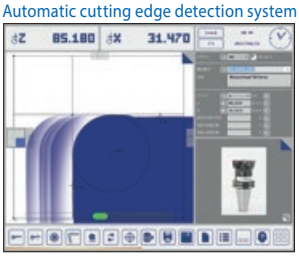


※印：OZT-2 420/600 及び OZT-3 420/600 に対応 ※corresponds to OZT-2 420/600 and OZT-3 420/600

OZTツールプリセッタ OZT Tool Presetter

機能例 *Example features*

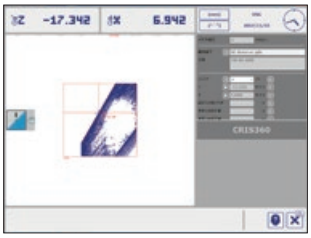
刃先自動認識システム
Automatic cutting edge detection system



画面内の刃先形状、位置を自動認識

Automatically detects cutting edge shape and position on screen.

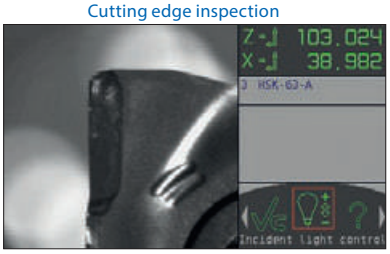
最大輪郭測定
Measures maximum contour of tool



工具を360°回して最大輪郭を検出測定

Turns the tool by 360 degrees to detect and measure the maximum contour.

刃先検査
Cutting edge inspection



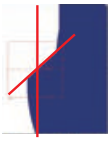
工具を拡大映像で観察

Enlarged view of tool for observation.

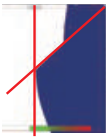
測定例 *Example measurements*

段付きドリル
Step drill

最大径測定 Max. diameter measurement



任意面取り位置 Desired chamfering position



肩部 Shoulder

ボーリング
Boring tool

狙い値、公差の設定 Target and tolerance settings

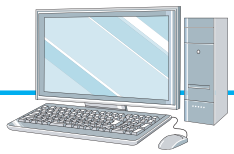
色判定 Judgment by color

アダプタ	BT	HSK	CAPTO
BT50以外のホルダを測定する場合、アダプタが必要です。 An adapter is required when measuring holders other than BT50.	BT30, BT40	HSK32, HSK40, HSK50, HSK63, HSK100	C3, C4, C5, C6, C8

※上記以外のホルダは別途ご相談ください。
※For other holders, please consult us.

データ出力方法 測定値を効率的に出力管理 *Data output methods Efficient control of measurement outputs*

LAN / USB



PC

ラベルプリンタ出力
Output to label printer

MCへ出力
Output to machining center

UVX-TI + SAFE-LOCK® 新たな提案
New Tool & Holder Combo

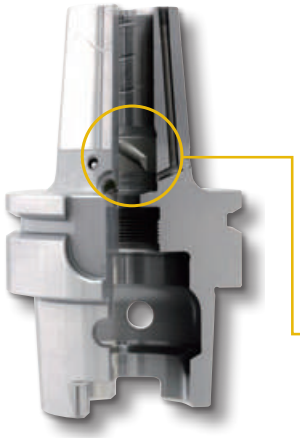
Safe-Lock™システムの特長
Features of Safe-Lock™ system

・高い振れ精度(3㎛未満)
・工具突出し長さの調整が可能
・工具が折損しても取り外し可能
・ホルダの内部給油が可能
・ハイス工具にも適用可能
· High runout accuracy (less than 3㎛)
· Adjustable tool overhang length
· Easy removal of broken tools
· Internal coolant supply capability from the holder
· Applicable to high speed steel tools

こんなときはSafe-Lock™が有効
On the safe side with Safe-Lock™

・加工中に工具が抜けてしまうとき
・加工能率を上げたいとき
・高価なワークで不良を出したくないとき
・大径加工をするとき
· No pull out of the tool
· Achieves maximum metal removal rate
· No damages on expensive work piece
· Ideal for large diameter milling

高能率条件下でも加工の安全を確保
The key to stability in high performance machining



SAFE-LOCK® by HAIMER

SAFE-LOCK®はハイマー社の登録商標です。
SAFE-LOCK® is a registered trademark of the Haimer GmbH.

SAFE-LOCK® 機構付きホルダ
SAFE-LOCK® Mechanism Equipped Holder

焼きばめタイプ Shrink Fit Type			コレットタイプ Collet Type
スタンダードタイプ Standard Type	強力タイプ Power Type	超強力タイプ Heavy Duty Type	強力タイプ Power Type
シュリンクフィットチャック Shrink Fit Chuck	パワーシュリンクチャック Power Shrink Chuck	ヘビーデューティーチャック Heavy Duty Chuck	パワーコレットチャック Power Collet Chuck

高精度芯出し装置 3Dセンサ
3D-Sensor High-precision Centering Device

ワークの原点出し作業を効率化
Efficient edge-finder with exact positioning of the spindle axis

・オフセット不要
プローブをワーク端面に当て、2つの針がそれぞれ0を示すまで押し込むだけで原点出し完了
・X, Y, Z軸の測定が可能
機上での簡易的なワーク測定も可能
・豊富なバリエーション
・測定方法によってプローブの交換が可能(オプション)
・複数の機械で共用可能
· No need for offset
Just place the probe on the edge of the workpiece and bring the needles to zero
· Able to measure X, Y and Z axes
Enables simple workpiece measurement on the machine
· Abundant variations
· Probes can be changed depending on the measurement method (optional)
· Can be shared by multiple machines

高精度芯出し装置 セントロ
Centro High-precision Centering Device

丸穴、丸ボスの芯出し作業を効率化
Quick and exact centering of bores and arbors

・見やすいダイヤル
ダイヤル部が大きく、見やすい
測定時常にダイヤルが正面を向いている為、調整しやすい
・芯出し時間の短縮
主軸を起動させて回転できる為、両手が空いた状態での芯出しが可能
・丸穴、丸ボスの大きさに合わせてプローブの交換が可能(オプション)
・複数の機械で共用可能
· Easy-to-read dial
Large dial with great legibility
The dial always faces the front during measurement, making it easy to adjust
· Reduction of centering time
Since the spindle can be started and rotated, centering is possible with both hands free
· The probe can be changed according to the size of the bores and arbors (optional)
· Can be shared by multiple machines

焼きばめ装置 Power Clampの特長
Features of the Shrink Fit Machine "Power Clamp"

・シャンク径φ3～φ50の工具に対応
・ハイス工具の焼きばめ可能
・短時間での加熱･冷却が可能
・高い安全性
　→高熱部分に触れることが少ない設計
　→オーバーヒート防止機能付き
・ 操作性の良さ

- Applicable to φ3-φ50 of tool shank diameter
- Applicable to high speed steel tools
- Short heating and cooling time
- High level of safety
  →A design decreasing the danger of touching highly heated areas
  →Equipped with an overheating prevention function
- Easy to operate

Power Clamp パッケージ　ラインナップ一覧
The Power Clamp Package List

OSG-HAIMERでは、稼働に必要な備品・アクセサリをあらかじめパッケージ化しています。
お客様の加工環境に合わせて、最適な機種を選定します。
詳しくは当社営業にお問い合わせ下さい。

OSG-HAIMER includes the parts and accessories necessary for operation in a package.
We select the appropriate machine according to the customer's work environment.
For further details, please contact our sales representative.

パッケージ名 Package name	ナノ Nano	スターター Starter	スタンダード Standard	スタンダードプラス※ Standard Plus	プレミアム Premium
外観 Appearance	小径用横型モデル Horizontal model for small diameters	手軽に始めてみたい方へ Simple for first time users	標準モデル Standard model	大径、ヘビーデューティーチャックも少量焼きばめ可 Able to do low-volume shrink-fitting with large diameters and heavy duty chucks	大径、ヘビーデューティーチャックも連続焼きばめ可 Able to do continuous shrink-fitting with large diameters and heavy duty chucks
本体機種名 Machine name	Power Clamp Nano	Power Clamp Economic NG	Power Clamp Economic Plus NG		Power Clamp Profi Plus NG
対応シャンク径 Tool shank Dia.	φ3 - φ16	φ3 - φ32	φ3 - φ32	φ3 - φ50	φ3 - φ50
対応主軸タイプ Spindle type	BT30/40 HSK25/32/40/50/63	BT30/40/45/50 HSK25/32/40/50/63/80/100/125 Capto C3/C4/C5/C6/C8	BT30/40/45/50 HSK25/32/40/50/63/80/100/125 Capto C3/C4/C5/C6/C8		BT30/40/45/50 HSK25/32/40/50/63/80/100/125 Capto C3/C4/C5/C6/C8
ホルダ最大長さ（ゲージラインより） Maxmum length	230mm	570mm	570mm		570mm

※ スタンダードプラスは、スタンダードに 13kW HD コイルを追加したパッケージです。

インダストリー4.0対応 Power Clamp i4.0シリーズ
Industry 4.0 Compatible Power Clamp i4.0 Series

i4.0シリーズの特長
Features of the i4.0 Series

・タッチディスプレイ
　シンプルで見やすいカラーディスプレイを採用
・ ハンドスキャナー（オプション）
　ホルダに印字された2次元コードを読み取ることで加熱パラメータを設定

- Touch-display
  Simple and user-friendly interface
- Hand scanner (optional)
  Readout shrinking parameters from data matrix code on every holder for easy shrinking

主なラインナップ
Main Lineup

Power Clamp Nano NG i4.0
3-32mm対応の横型モデル
Horizontal model compatible with φ3–32 mm

Power Clamp Comfort i4.0
接触式冷却の立型モデル
Vertical model with integrated contact cooling

Power Clamp Sprint i4.0
エアー&ミスト冷却の立型モデル
Vertical model with air and mist cooling

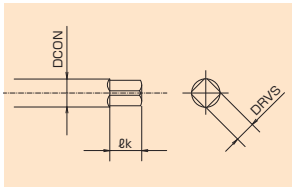
Power Clamp Premium i4.0
接触式冷却の立型・上位モデル
Premium vertical model with integrated contact cooling

シャンク形状 SHANKS

■シャンク四角部形状 Straight shank with flat part

単位:mm Unit:mm

シャンク径 DCON	四角部長さ ℓk	四角部幅 DRVS
3	5	2.5
3.6	6	2.8
4		3.2
4.5		3.5
5	7	4
5.5		4.5
6		
6.1	8	5
6.2		
6.5		
7		5.5
7.8	9	6
8		
8.5		6.5
9	10	7
9.5		
10	11	8
10.5		
11	12	9
12		
12.5	13	10
13		
14	14	11
15	15	12
16		
17	16	13
18	17	14
19	18	15
20	18	15
21	20	17
22		
23		
24	22	19
25		
26	24	21
28		
30	26	23
32	30	26
35		
38	32	29
40	35	32
42		
44	38	35
46		
48	42	38
50		
52	44	41
55		
58	50	46
60		
65	52	50
70	58	54
75	62	58



1. スレッドミル（プラネットカッタシリーズ）には角部の設定はありません。
2. DRTは三角部になります。P.831をご参照下さい。
1. Thread mills (planet cutters) do not have square settings.
2. DRT is triangularly shaped. Please refer to page 831.

突出しセンタ長さ LENGTH OF EXTERNAL CENTER

■突出しセンタ長さ Length of external center

一般用 For general application

メートルねじ
Metric thread

単位:mm
Unit:mm

サイズ Size	長さ Length
M 1	(0.4)
M 1.1	(0.4)
M 1.2	(0.5)
M 1.4	(0.6)
M 1.6	(0.6)
M 1.7	(0.7)
M 1.8	(0.7)
M 2	(0.8)
M 2.2	(0.8)
M 2.3	(1)
M 2.5	(1)

サイズ Size	長さ Length
M 2.6	(1.1)
M 3	(1.2)
M 3.5	(1.5)
M 4	(1.7)
M 4.5	(1.9)
M 5	(2.2)
M 5.5	(2.4)
M 6	(2.6)
M 7	(3.1)
M 8	(3.5)
M 9	(4)

ユニファイねじ
Unified thread

単位:mm
Unit:mm

サイズ Size	長さ Length
No. 0	(0.6)
No. 1	(0.8)
No. 2	(0.9)
No. 3	(1.1)
No. 4	(1.2)
No. 5	(1.3)
No. 6	(1.5)
No. 8	(1.8)
No. 10	(2.1)
No. 12	(2.4)
U 1/4	(2.7)
U 5/16	(3.4)

ミニチュアねじ
Miniature thread

単位:mm
Unit:mm

サイズ Size	長さ Length
S 0.5	(0.2)
S 0.6	(0.2)
S 0.7	(0.3)
S 0.8	(0.3)
S 0.9	(0.4)

インサートねじ用 For hericoil/EG/STI

メートルねじ
Metric thread

単位:mm
Unit:mm

サイズ Size	長さ Length
M 2	(1.1)
M 2.5	(1.4)
M 2.6	(1.4)
M 3	(1.6)
M 3.5	(1.9)
M 4	(2.2)
M 5	(2.8)
M 6	(3.3)

ユニファイねじ
Unified thread

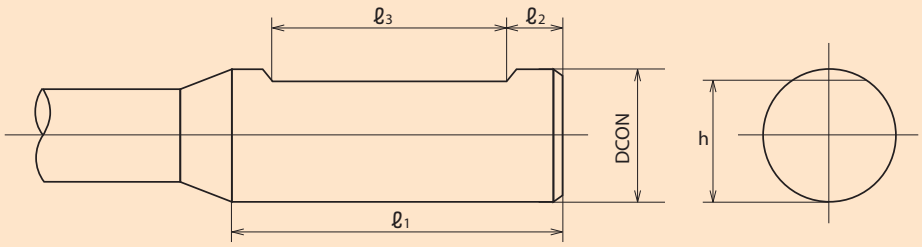
単位:mm
Unit:mm

サイズ Size	長さ Length
No. 2	(1.2)
No. 4	(1.6)
No. 5	(1.7)
No. 6	(2)
No. 8	(2.3)
No. 10	(2.7)

POTのみ Only for spiral pointed taps

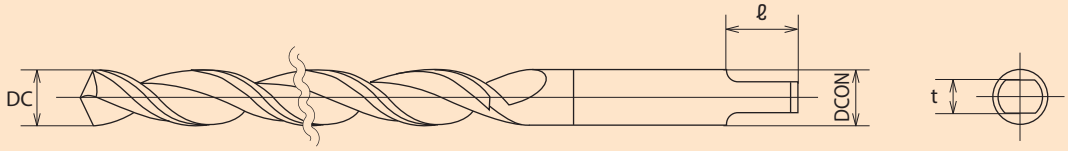
※突出しセンタ長さは参考値です。 ※The Lengths above are for reference only.

■フラット付ストレートシャンク形状
Straight shank with flat part.



シャンク径 DCON Shank dia.	ℓ1	ℓ2	ℓ3	h
16	48	7	35	15
20	50		38	18.5
25	56		43	23.5
32	60		48	30

■ロングドリルシャンク形状
Straight shank with tang part.



ドリル径 DC Drill dia.	シャンク径 DCON Shank dia		t		ℓ
	基準寸法 Dimensions	許容差 Tolerance	基準寸法 Dimensions	許容差 Tolerance	
3 ≦DC≦ 3.98	DC−0.025	0 −0.018	2.4	0 −0.1	7
3.98 <DC≦ 4.77	DC−0.038				
4.77 <DC≦ 6			3.1		8
6 <DC≦ 6.35		0 −0.022			
6.35 <DC≦ 7.94	DC−0.05		4.1		9
7.94 <DC≦ 9.53			5.2		10
9.53 <DC≦ 10			6.2		12
10 <DC≦ 11.91		0 −0.027			
11.91 <DC≦ 12.7			7.7	0 −0.15	13
12.7 <DC≦ 13	DC−0.025				

材料規格比較表(抜粋) MATERIAL SYMBOL CHART BY STANDARD

材料区分 Description	Japan JIS	U.S.A. ASTM/AISI	Germany DIN	ISO
一般構造用鋼 General Structural Steel	SM490A			
	SM490B			
	SM570	C		
	SS400			
	SS330	A	St33	
		B		
		C		
		30		
		33		
		36		
		40		
	SS490	70	St52-3	
	SS540	C		
	SM490A	D		
	SM490B	E		
	SM490C	A		
	SM490Y	B		
	SM520	50W		
	SV330	A	USt36	
	SV400	B		
炭素鋼 Carbon Steel	S15C	1015	C15E	C15E4
			C15R	C15M2
	S15CK		C15E	
	S20CK		C20E	
	S25C	1025	C25	C25
			C25E	C25E4
			C25R	C25M2
	S45C	1045	C45	C45
		1046	C45E	C45E4
			C45R	C45M2
	S50C	1050	C50	C50
			C50E	C50E4
			C50R	C50M2
	SB410	Grade60	P265GH	PH265
	SB450	Grade65	P265GH	PH290
	SB450 M	GradeA		
	SB480	Grade70	P355GH	PH315
	SB480 M	GradeB		
合金鋼 Alloy Steel	SCM415			
	SCM415H			
	SCM418H		18CrMo4	18CrMo4
			18CrMoS4	18CrMoS4
	SCM420			
	SCM421		22CrMoS35	
	SCM430	4130		
	SCM432			
	SCM435	4135	34CrMo4	34CrMo4
		4137	34CrMoS4V	34CrMoS4
	SCM435H	4135H	34CrMo4	34CrMo4
		4137H	34CrMoS4	34CrMoS4
	SCM440	4140	42CrMo4	42CrMo4
		4142	42CrMoS4	42CrMoS4
	SCM440H	4140H	42CrMo4	42CrMo4
		4142H	42CrMoS4	42CrMoS4
	SCM445	4145		
		4147		
	SCM445H	4145H		
	SCM822			
	SCM822H			
	SCr415		17Cr3	
			17CrS3	
	SCr415H		17Cr3	
			17CrS3	
	SCr420	5120		20Cr4
				20CrS4
	SCr420H	5120H		20Cr4H
				20CrS4
	SCr430	5130	34Cr4	34Cr4
		5132	34CrS4	34CrS4
	SCr430H	5130H	34Cr4	34Cr4
		5132H	34CrS4	34CrS4
	SCr435	5135	37Cr4	34Cr4
			37CrS4	34CrS4
				37Cr4
				37CrS4
	SCr435H	5135H	37Cr4	34Cr4
			37CrS4	37Cr4
	SCr440	5140	41Cr4	37Cr4
			41CrS4	41Cr4
				41CrS4
	SCr440H	5140H	41Cr4	37Cr4
			41CrS4	37CrS4
				41Cr4
				41CrS4
	SCr445			

材料区分 Description	Japan JIS	U.S.A. ASTM/AISI	Germany DIN	ISO
合金鋼 Alloy Steel	SMn420	1522		22Mn6
	SMn420H	1522H		22Mn6H
	SMn433	1536		
	SMn433H			
	SMn438	1541		36Mn6
	SMn438H	1541H		36Mn6H
	SMn443	1541		42Mn6
	SMn443H			
	SNC236			
	SNC415			
	SNC415H			
	SNC631			
	SNC631H			
	SNC815		15NiCr13	15NiCr13
	SNC815H		15NiCr13	15NiCr13
	SNC836			
	SNCM220	8615	20NiCrMo2-2	20NiCrMo2
		8617	20NiCrMoS2-2	20NiCrMoS2
		8620		
		8622		
	SNCM220H	8617H	20NiCrMo2-2	20NiCrMo2
		8620H	20NiCrMoS2-2	20NiCrMoS2
		8622H		
	SNCM240	8637		41CrNiMo2
		8640		41CrNiMoS2
	SNCM415			
	SNCM420	4320		
	SNCM420H	4320H		
	SNCM431			
	SNCM439	4340		
	SNCM447			
	SNCM616			
	SNCM625			
	SNCM630			
	SNCM815			
炭素工具鋼 Carbon Tool Steel	SK140			
	SK120	W1-11 1/2		C120U
	SK105	W1-10	C105W1	C105U
	SK95	W1-9		
	SK90			C90U
	SK85	W1-8	C80W1	
	SK80			C80U
	SK75	W1-7	C80W1	
	SK65		C70W2	
	SKS2		105WCr6	105WCr1
	SKS11	F2		
	SKS21			
	SKS31		105WCr6	105WCr1
	SKS41			
	SKS43	W2-91/2		TCV105
	SKS44	W2-81/2		
	SKS51	L6		
	SUJ2	52100	100Cr6	1
ダイス鋼 Die Steel	SKD11	D2		
	SKD61	H13	X40CrMoV51	40CrMoV5
高速度鋼 High Speed Steel	SKH2	T1		HS18-01
	SKH50			HS-1-8-1
	SKH51	M2		HS-6-5-2
	SKH52	M3-1		HS6-5-2
	SKH53	M3-2		HS6-5-3
	SKH54	M4		HS6-6-4
	SKH55			HS6-5-2-5
	SKH56	M36		
	SKH57			HS10-4-3-10
	SKH58	M7		HS2-9-2
	SKH59	M42		HS2-9-1-8
工具鋼 Tool Steel	SKT3			
	SKT4			55NiCrMoV7
	SKT6			45NiCrMoV16
パイプ鋼 Pipe Steel	STAM290GB			
	SGP	TypeF	St33	
	STKM11A	1008	St34-2	
	STPT370	A	St35.8	
	STB340		St35.8	
	St37.8			
	STPG370	E-A	St37.0	
		A		
	STS370		St37.4	
	STPT410	B	St42.8	
	STB410	C	St42.8	
		A-1	St45.8	
	STPG410	E-B	St44.0	
		B	St44.0	
	STK400		St44-2	TS9
	STKM12B		St44-2	

材料規格比較表(抜粋) MATERIAL SYMBOL CHART BY STANDARD

材料区分 Description	Japan JIS	U.S.A. ASTM/AISI	Germany DIN	ISO
パイプ鋼 Pipe Steel	STKR400		St44-2	
	STAM390G		St44-2	
	STS410		St44.4	
	STKM14A		St45	
	STKM13C	1020	St45	
	STKM18C		St52	
	STKM19A		St52	
	STKM19C		St52	
	STK490		St52-3	TS18
	STKR490		St52-3	
	STS480		St52.4	
	STKM12A			R33
	STKM12B		St44-2	
	STKM13A	1020		
	STKM13C	1020	St45	
	STKM14B	1026		
		1025		
	STKM14C	1026		
		1025		
	STKM17A	1050		
	STKM18B			R50
	STKM18C		St52	
			St52-3	
	STKM19A		St52	
	STKM19C		St52	
耐熱鋼 Heat Resistant Steel	SUH1	S65007		X45CrSi93
	SUH3			
	SUH4			
	SUH11			X50CrSi182
	SUH21			
	SUH31			
	SUH35			X53CRMnNiN219
	SUH36	S63008		
	SUH37	S63017		
	SUH38			
	SUH309	S30900		
	SUH310	S31000		
	SUH330	N08330		
	SUH409	S40900	X6CrTi12	L-No37X6CrTi12
	SUH409L			L-No36X2CrTi12
	SUH446	S44600		X15CrN26
	SUH600			
	SUH616	S42200		
	SUH660	S66286		
	SUH661	R30155		
快削鋼 Free Cutting Steel	SUM11	1110		
	SUM12	1109		
	SUM21	1212		9S20
	SUM22	1213	9SMn28	11SMn28
	SUM22L	12L13	9SMnPb28	11SMnPb
	SUM23	1215		
	SUM23L	12L15		
	SUM24L	12L14	9SMnPb28	11SMnPb28
	SUM25		9SMn36	12SMn35
	SUM31	1117	15S10	
	SUM31L	11L17		
	SUM32			
	SUM41	1137		
	SUM42	1141		
	SUM43	1144		44SMn28
ばね鋼 Spring Steel	SUP3	1078		
	SUP6			59Si7
	SUP7	9260		59Si7
	SUP9	5155	55Cr3	55Cr3
	SUP9A	5160		
	SUP10	6150	50CrV4	51CrV4
	SUP11A	51B60		60CrB3
	SUP12		54SiCr6	55SiCr63
	SUP13	4161		60CrMo32
ステンレス鋼 Stainless Steel	SUS304	S30400	X5CrNi1810	L-No6X5CrNi18-9
	SUS405	S40500	X6CrAl13	L-No40X6Cr13
	SUS420F	S42020		
	SUS430	S43000	X6Cr17	L-No41X6Cr17
	SUS430LX	S43035	X6CrNb17	L-No44X3CrTi17
	SUS440A	S44002		
	SUS630	S17400		L-No58-X5CrNiCuNb16-4
	SUS631	S17700	X7CrNiAl177	L-No59X7CrNiAl17-7
	SUS410	S41000	X10Cr13	L-No48X12Cr13
鋳鋼 Cast Steel	SCH15	HT		
		HT50		
鋳鉄 Cast Iron	FC250	Class No.35		250
	FC300	Class No.45		300
ダクタイル鋳鉄 Ductile Cast Iron	FCD400-18	60-40-18	EN GJS-400-18	400-18
	FCD400-15	60-40-18	EN GJS-400-18	400-15
	FCD600-3	80-55-06	EN GJS-600-3	600-3

材料区分 Description	Japan JIS	U.S.A. ASTM/AISI	Germany DIN	ISO
アルミニウム合金 Aluminum Alloy	A1080P			
	A1070P			
	A1050P		EN AW-1050A	
	A1100P	1100		Al99.0Cu
	A1200P		EN AW-1200	Al99.0
	A2014P	2014	EN AW-2014	
	A2017P			
	A2017AP	2014	EN AW-2017	AlCu4MgSi (A)
	A2024P	2024	EN AW-2024	AlCu4Mg1
	A2024PC	Alclad 2024		
	A2024BE	2024	EN AW-2024	AlCu4Mg1
	A2024BD	2024	EN AW-2024	AlCu4Mg1
	A2024W	2024	EN AW-2024	AlCu4Mg1
	A2024TD	2024	EN AW-2024	AlCu4Mg1
	A2024S	2024	EN AW-2024	AlCu4Mg1
	A3003P	3003	EN AW-3003	AlMn1Cu
	A5052P	5052	EN AW-5052	AlMg2.5
	A5052BE	5052	EN AW-5052	AlMg2.5
	A5052BD	5052	EN AW-5052	AlMg2.5
	A5052W	5052	EN AW-5052	AlMg2.5
	A5052TD	5052	EN AW-5052	AlMg2.5
	A5052TWA	5052		Al-Mg4.5Mn0.7
	A5052S	5052	EN AW-5052	
	A5052FH			
	A5083BD		EN AW-5083	Al-Mg4.5Mn0.7
	A5083W		EN AW-5083	Al-Mg4.5Mn0.7
	A5083TE	5083	EN AW-5083	Al-Mg4.5Mn0.7
	A5083TD	5083	EN AW-5083	Al-Mg4.5Mn0.7
	A5083TWA	5083		
	A5083S	5083	EN AW-5083	Al-Mg4.5Mn0.7
	A6061P	6061	EN AW-6061	
	A6063TE	6063	EN AW-6083	Al-Mg0.7Si
	A7075P	7075	EN AW-7075	AlZn5.5MgCu
	A7075BE	7075	EN AW-7075	AlZn5.5MgCu
	A7075BD	7075	EN AW-7075	AlZn5.5MgCu
	A7075TE	7075	EN AW-7075	AlZn5.5MgCu
	A7075TD	7075	EN AW-7075	AlZn5.5MgCu
	A7075S	7075	EN AW-7075	AlZn5.5MgCu
	A7075FH	7075	EN AW-7075	
	A7075FD	7075	EN AW-7075	
アルミニウム合金鋳物 Aluminum Alloy Casting	AC1A			
	AC1B	204.2		
	AC2A			
	AC2B	319.2		
	AC3A			
	AC4A			
	AC4B	333.1	EN AB-46200	
	AC4C	356.2	EN AB-42000	
	AC4CH	A356.2	EN AB-42100	
	AC4D	355.1	EN AB-45300	
	AC5A	242.1		
	AC7A	514.2		
	AC7B			
	AC8A	336.1	EN AB-48000	
	AC8B			
	AC8C	332.1		
	AC9A			
	AC9B			
	ADC1	A413.0		
	ADC3	A360.0		
	ADC5	518.0		
	ADC6			
	ADC10			
	ADC10Z	A380.0		
	ADC12			
	ADC12Z	383.0		
	ADC14	A390.0		
マグネシウム合金 Magnesium Alloy	MD1A			
	MD1B	AZ91B		
	MD1D	AZ91D	EN-MB21120	
	MD2B	AM60B	EN-MB21230	
	MD3B	AS41B	EN-MB21320	
	MD4	AM50A	EN-MB21220	
	MD5		EN-MC21210	
	MD6	AS21A	EN-MB21310	
銅、銅鋳物 Copper, Copper Casting	C1020P	C10200(B152:97)	OF-Cu	
	C1020PS	C10200(B152:97)	OF-Cu	
	C1020R	C10200(B152:97)	OF-Cu	
	C1020RS	C10200(B152:97)	OF-Cu	
黄銅、黄銅鋳物 Brass, Brass Casting	C2600P	C26000(B36:01)	17660:83 CuZn30	
	C2600R	C26000(B36:01)	17660:83 CuZn30	
	C2600RS	C26000(B36:01)	17660:83 CuZn30	
青銅、青銅鋳 Bronze, Bronze Casting	C6140P	C61400(B169:01)		

JISに規定される代表的なメートルねじの基準寸法及び許容限界寸法 抜粋 EXCERPTS OF STANDARD DIMENSIONS AND ALLOWABLE LIMIT DIMENSIONS OF TYPICAL METRIC SCREW THREADS SPECIFIED IN JIS

JIS B 0205-4:2001 表1 抜粋
Excerpt from JIS B 0205-4: 2001 table 1

JIS B 0209-2:2001 表1,2,3,4 抜粋
Excerpt from JIS B 0209-2: 2001 table 1, 2, 3 and 4

	ねじの呼び Thread size	基準寸法 Basic dimensions			許容限界寸法 Tolerance limit dimensions									
		めねじ Internal thread			めねじ Internal thread					おねじ External thread				
		谷の径 Major dia.	有効径 Pitch dia.	内径 Minor dia.	公差域クラス Class	有効径 Pitch dia.		内径 Minor dia.		公差域クラス Class	外径 Major dia.		有効径 Pitch dia.	
		おねじ External thread												
		外径 Major dia.	有効径 Pitch dia.	谷の径 Minor dia.		最大 Max	最小 Min	最大 Max	最小 Min		最大 Max	最小 Min	最大 Max	最小 Min
	M 1 × 0.25	1.000	0.838	0.729	5H	0.894	0.838	0.785	0.729	6h	1.000	0.933	0.838	0.785
※1	1.1 × 0.25	1.100	0.938	0.829	5H	0.994	0.938	0.885	0.829	6h	1.100	1.033	0.938	0.885
	1.2 × 0.25	1.200	1.038	0.929	5H	1.094	1.038	0.985	0.929	6h	1.200	1.133	1.038	0.985
	1.4 × 0.3	1.400	1.205	1.075	5H	1.265	1.205	1.142	1.075	6h	1.400	1.325	1.205	1.149
	1.6 × 0.35	1.600	1.373	1.221	6H	1.458	1.373	1.321	1.221	6g	1.581	1.496	1.354	1.291
	1.7 × 0.35	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	1.8 × 0.35	1.800	1.573	1.421	6H	1.658	1.573	1.521	1.421	6g	1.781	1.696	1.554	1.491
	2 × 0.4	2.000	1.740	1.567	6H	1.830	1.740	1.679	1.567	6g	1.981	1.886	1.721	1.654
※1	2.2 × 0.45	2.200	1.908	1.713	6H	2.003	1.908	1.838	1.713	6g	2.180	2.080	1.888	1.817
	2.3 × 0.4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	2.5 × 0.45	2.500	2.208	2.013	6H	2.303	2.208	2.138	2.013	6g	2.480	2.380	2.188	2.117
	2.6 × 0.45	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
	3 × 0.5	3.000	2.675	2.459	6H	2.775	2.675	2.599	2.459	6g	2.980	2.874	2.655	2.580
	3.5 × 0.6	3.500	3.110	2.850	6H	3.222	3.110	3.010	2.850	6g	3.479	3.354	3.089	3.004
	4 × 0.7	4.000	3.545	3.242	6H	3.663	3.545	3.422	3.242	6g	3.978	3.838	3.523	3.433
※1	4.5 × 0.75	4.500	4.013	3.688	6H	4.131	4.013	3.878	3.688	6g	4.478	4.338	3.991	3.901
	5 × 0.8	5.000	4.480	4.134	6H	4.605	4.480	4.334	4.134	6g	4.976	4.826	4.456	4.361
	6 × 1	6.000	5.350	4.917	6H	5.500	5.350	5.153	4.917	6g	5.974	5.794	5.324	5.212
	7 × 1	7.000	6.350	5.917	6H	6.500	6.350	6.153	5.917	6g	6.974	6.794	6.324	6.212
	8 × 1.25	8.000	7.188	6.647	6H	7.348	7.188	6.912	6.647	6g	7.972	7.760	7.160	7.042
※1	9 × 1.25	9.000	8.188	7.647	6H	8.348	8.188	7.912	7.647	6g	8.972	8.760	8.160	8.042
※1	9 × 1	9.000	8.350	7.917	6H	8.500	8.350	8.153	7.917	6g	8.974	8.794	8.324	8.212
	10 × 1.5	10.000	9.026	8.376	6H	9.206	9.026	8.676	8.376	6g	9.968	9.732	8.994	8.862
	10 × 1.25	10.000	9.188	8.647	6H	9.348	9.188	8.912	8.647	6g	9.972	9.760	9.160	9.042
	10 × 1	10.000	9.350	8.917	6H	9.500	9.350	9.153	8.917	6g	9.974	9.794	9.324	9.212
※2	10S × 1	10.000	9.350	8.917	—	9.500	9.350	9.153	8.917	—	9.974	9.794	9.324	9.212
※1	11 × 1.5	11.000	10.026	9.376	6H	10.206	10.026	9.676	9.376	6g	10.968	10.732	9.994	9.862
	12 × 1.75	12.000	10.863	10.106	6H	11.063	10.863	10.441	10.106	6g	11.966	11.701	10.829	10.679
	12 × 1.5	12.000	11.026	10.376	6H	11.216	11.026	10.676	10.376	6g	11.968	11.732	10.994	10.854
	12 × 1.25	12.000	11.188	10.647	6H	11.368	11.188	10.912	10.647	6g	11.972	11.760	11.160	11.028
※2	12S × 1.25	12.000	11.188	10.647	—	11.368	11.188	10.912	10.647	—	11.937	11.725	11.125	10.993
※1	12 × 1	12.000	11.350	10.917	6H	11.510	11.350	11.153	10.917	6g	11.974	11.794	11.324	11.206
	14 × 2	14.000	12.701	11.835	6H	12.913	12.701	12.210	11.835	6g	13.962	13.682	12.663	12.503
	14 × 1.5	14.000	13.026	12.376	6H	13.216	13.026	12.676	12.376	6g	13.968	13.732	12.994	12.854
※2	14S × 1.25	14.000	13.188	12.647	—	13.368	13.188	12.912	12.647	—	13.937	13.725	13.125	12.993
	16 × 2	16.000	14.701	13.835	6H	14.913	14.701	14.210	13.835	6g	15.962	15.682	14.663	14.503
	16 × 1.5	16.000	15.026	14.376	6H	15.216	15.026	14.676	14.376	6g	15.968	15.732	14.994	14.854
	18 × 2.5	18.000	16.376	15.294	6H	16.600	16.376	15.744	15.294	6g	17.958	17.623	16.334	16.164
	20 × 2.5	20.000	18.376	17.294	6H	18.600	18.376	17.744	17.294	6g	19.958	19.623	18.334	18.164
	20 × 2	20.000	18.701	17.835	6H	18.913	18.701	18.210	17.835	6g	19.962	19.682	18.663	18.503
	20 × 1.5	20.000	19.026	18.376	6H	19.216	19.026	18.676	18.376	6g	19.968	19.732	18.994	18.854
	22 × 2.5	22.000	20.376	19.294	6H	20.600	20.376	19.744	19.294	6g	21.958	21.623	20.334	20.164
	24 × 3	24.000	22.051	20.752	6H	22.316	22.051	21.252	20.752	6g	23.952	23.577	22.003	21.803
	27 × 3	27.000	25.051	23.752	6H	25.316	25.051	24.252	23.752	6g	26.952	26.577	25.003	24.803
	30 × 3.5	30.000	27.727	26.211	6H	28.007	27.727	26.771	26.211	6g	29.947	29.522	27.674	27.462
	33 × 3.5	33.000	30.727	29.211	6H	31.007	30.727	29.771	29.211	6g	32.947	32.522	30.674	30.462

※1 このねじの呼びの許容限界寸法はJIS B 0209-3:2001 表1によります。
※2 JIS B 8031:2006 内燃機関-スパーク プラグ 5.2 取り付けねじの寸法及び公差 表6 取り付けねじの寸法及び公差 抜粋

*1 Tolerance limit dimensions of thread size are based on JIS B0209-3: 2001 table 1.
*2 Excerpt from JIS B 8031: 2006 internal combustion engine spark plug 5.2 mounting screw dimensions and tolerances table 6 mounting screw dimensions and tolerances.

従来JISに規定される代表的なメートルねじの基準寸法及び許容限界寸法 抜粋

EXCERPTS OF STANDARD DIMENSIONS AND ALLOWABLE LIMIT DIMENSIONS OF TYPICAL METRIC SCREW THREADS SPECIFIED IN PREVIOUS JIS

JIS B 0205:1982 付表、付属書表　抜粋 ※1
*1 Excerpt from JIS B 0205: 1982 appendix annex

JIS B 0207:1982 表4　抜粋 ※1
*1 Excerpt from JIS B 0207: 1982 table 4

JIS B 0209:1982 付属書1 付表3,4　抜粋 ※2
*2 Excerpt from JIS B 0209: 1982 annex 1 appendix table 3 and 4

JIS B 0211:1982 付属書 付表3,4　抜粋 ※2
*2 Excerpt from JIS B 0211: 1982 annex appendix table 3 and 4

	ねじの呼び Thread size	基準寸法 Basic dimensions			許容限界寸法 Tolerance limit dimensions									
		めねじ Internal thread			めねじ Internal thread					おねじ External thread				
		谷の径 Major dia.	有効径 Pitch dia.	内径 Minor dia.	等級 Class	有効径 Pitch dia.		内径 Minor dia.		等級 Class	外径 Major dia.		有効径 Pitch dia.	
		おねじ External thread												
		外径 Major dia.	有効径 Pitch dia.	谷の径 Minor dia.		最大 Max	最小 Min	最大 Max	最小 Min		最大 Max	最小 Min	最大 Max	最小 Min
	M 1 × 0.25	1.000	0.838	0.729	2	0.898	0.838	0.785	0.729	2	0.985	0.940	0.823	0.778
	1.1 × 0.25	1.100	0.938	0.829	2	0.994	0.938	0.885	0.829	2	1.100	1.033	0.938	0.885
	1.2 × 0.25	1.200	1.038	0.929	2	1.098	1.038	0.985	0.929	2	1.185	1.140	1.023	0.978
	1.4 × 0.3	1.400	1.205	1.075	2	1.265	1.205	1.142	1.075	2	1.380	1.320	1.185	1.135
	1.6 × 0.35	1.600	1.373	1.221	2	1.458	1.373	1.321	1.221	2	1.581	1.496	1.354	1.291
	1.7 × 0.35	1.700	1.473	1.321	2	1.543	1.473	1.421	1.321	2	1.680	1.610	1.453	1.393
	1.8 × 0.35	1.800	1.573	1.421	2	1.658	1.573	1.521	1.421	2	1.781	1.696	1.554	1.491
	2 × 0.4	2.000	1.740	1.567	2	1.810	1.740	1.679	1.567	2	1.980	1.890	1.720	1.660
	2.2 × 0.45	2.200	1.908	1.713	2	2.003	1.908	1.838	1.713	2	2.180	2.080	1.888	1.817
	2.3 × 0.4	2.300	2.040	1.867	2	2.110	2.040	1.979	1.867	2	2.280	2.190	2.020	1.960
	2.5 × 0.45	2.500	2.208	2.013	2	2.303	2.208	2.138	2.013	2	2.480	2.380	2.188	2.117
	2.6 × 0.45	2.600	2.308	2.113	2	2.388	2.308	2.238	2.113	2	2.580	2.480	2.288	2.218
	3 × 0.5	3.000	2.675	2.459	2	2.775	2.675	2.599	2.459	2	2.980	2.874	2.655	2.580
	3.5 × 0.6	3.500	3.110	2.850	2	3.200	3.110	3.010	2.850	2	3.470	3.360	3.080	3.010
	4 × 0.7	4.000	3.545	3.242	2	3.663	3.545	3.422	3.242	2	3.978	3.838	3.523	3.433
	4.5 × 0.75	4.500	4.013	3.688	2	4.113	4.013	3.878	3.688	2	4.470	4.340	3.983	3.893
	5 × 0.8	5.000	4.480	4.134	2	4.605	4.480	4.334	4.134	2	4.976	4.826	4.456	4.361
	6 × 1	6.000	5.350	4.917	2	5.470	5.350	5.153	4.917	2	5.970	5.820	5.320	5.220
	7 × 1	7.000	6.350	5.917	2	6.470	6.350	6.153	5.917	2	6.970	6.820	6.320	6.220
	8 × 1.25	8.000	7.188	6.647	2	7.318	7.188	6.912	6.647	2	7.960	7.790	7.148	7.038
	9 × 1.25	9.000	8.188	7.647	2	8.318	8.188	7.912	7.647	2	8.960	8.790	8.148	8.038
	9 × 1	9.000	8.350	7.917	2	8.470	8.350	8.153	7.917	2	8.970	8.830	8.320	8.220
	10 × 1.5	10.000	9.026	8.376	2	9.166	9.026	8.676	8.376	2	9.960	9.770	8.986	8.866
	10 × 1.25	10.000	9.188	8.647	2	9.318	9.188	8.912	8.647	2	9.960	9.810	9.148	9.038
	10 × 1	10.000	9.350	8.917	2	9.480	9.350	9.153	8.917	2	9.970	9.820	9.320	9.210
※3	10S × 1	10.000	9.350	8.917	—	9.480	9.370	8.950	8.790	—	9.974	9.794	9.324	9.212
	11 × 1.5	11.000	10.026	9.376	2	10.206	10.026	9.676	9.376	2	10.968	10.732	9.994	9.862
	12 × 1.75	12.000	10.863	10.106	2	11.023	10.863	10.441	10.106	2	11.950	11.760	10.813	10.683
	12 × 1.5	12.000	11.026	10.376	2	11.176	11.026	10.676	10.376	2	11.960	11.790	10.986	10.856
	12 × 1.25	12.000	11.188	10.647	2	11.368	11.188	10.912	10.647	2	11.972	11.760	11.160	11.028
※3	12S × 1.25	12.000	11.188	10.647	—	11.338	11.208	10.676	10.491	—	11.937	11.725	11.125	10.993
	12 × 1	12.000	11.350	10.917	2	11.490	11.350	11.153	10.917	2	11.960	11.810	11.310	11.190
	14 × 2	14.000	12.701	11.835	2	12.871	12.701	12.210	11.835	2	13.950	13.740	12.651	12.511
	14 × 1.5	14.000	13.026	12.376	2	13.176	13.026	12.676	12.376	2	13.960	13.790	12.986	12.856
※3	14S × 1.25	14.000	13.188	12.647	—	13.338	13.208	12.676	12.491	—	13.937	13.725	13.125	12.993
	16 × 2	16.000	14.701	13.835	2	14.871	14.701	14.210	13.835	2	15.950	15.740	14.651	14.511
	16 × 1.5	16.000	15.026	14.376	2	15.176	15.026	14.676	14.376	2	15.960	15.790	14.986	14.856
	18 × 2.5	18.000	16.376	15.294	2	16.566	16.376	15.744	15.294	2	17.950	17.710	16.326	16.166
	20 × 2.5	20.000	18.376	17.294	2	18.566	18.376	17.744	17.294	2	19.950	19.710	18.326	18.166
	20 × 2	20.000	18.701	17.835	2	18.881	18.701	18.210	17.835	2	19.950	19.650	18.651	18.491
	20 × 1.5	20.000	19.026	18.376	2	19.196	19.026	18.676	18.376	2	19.950	19.780	18.976	18.826
	22 × 2.5	22.000	20.376	19.294	2	20.566	20.376	19.744	19.294	2	21.950	21.710	20.326	20.166
	24 × 3	24.000	22.051	20.752	2	22.251	22.051	21.252	20.752	2	23.940	23.680	21.991	21.821
	27 × 3	27.000	25.051	23.752	2	25.251	25.051	24.252	23.752	2	26.940	26.680	24.991	24.821
	30 × 3.5	30.000	27.727	26.211	2	27.947	27.727	26.771	26.211	2	29.940	29.660	27.667	27.477
	33 × 3.5	33.000	30.727	29.211	2	30.947	30.727	29.771	29.211	2	32.940	32.660	30.667	30.477

※1 JIS B 0205,0207,0209,JIS B 0211,JIS B 0215は廃止され、JIS B 0209-1,-2,-3,-4,-5:2001に改訂されています。

※2 JIS B 0209:1982 メートル並目ねじの許容限界寸法及び公差　付属書1、付属書2、JIS B 0211:1982 メートル細目ねじの許容限界寸法及び公差　付属書は1997年廃止されています。

※3 JIS B 8031:1974 内燃機関用点火プラグ 許容限界寸法　抜粋

*1 JIS B 0205,0207,0209, JIS B 0211, JIS B 0215 have been abolished and revised to JIS B 0209-1, -2, -3, -4, -5: 2001.

*2 The appendixes of the following have been abolished in 1997: JIS B 0209: 1982 tolerance limit dimensions and tolerances for metric coarse threads annex 1, annex 2 and JIS B 0211: 1982 tolerance limit dimensions and tolerances for metric fine threads.

*3 Excerpt from JIS B 8031: 1974 allowable limit of spark plugs for internal combustion engines.

穴及び軸に対する許容差の表 TABLE OF TOLERANCES FOR HOLES AND SHAFTS

穴に対する許容差 (JIS B 0401-2:2016(ISO286-2:2010)表3,4,5,6,7,8,9抜粋)

Tolerance for Holes (Excerpt from JIS B 0401-2: 2016 (ISO286-2: 2010) Table 3,4,5,6,7,8,9)

(単位：μm)(Unit：μm)

図示サイズ Illustrated Size (mm)		E			F			G		H					JS		K		M		N	
超 Over	以下 Up to	7	8	9	6	7	8	6	7	6	7	8	9	10	6	7	6	7	6	7	6	7
–	3	+24 +14	+28 +14	+39 +14	+12 +6	+16 +6	+20 +6	+8 +2	+12 +2	+6 0	+10 0	+14 0	+25 0	+40 0	±3	±5	0 -6	0 -10	-2 -8	-2 -12	-4 -10	-4 -14
3	6	+32 +20	+38 +20	+50 +20	+18 +10	+22 +10	+28 +10	+12 +4	+16 +4	+8 0	+12 0	+18 0	+30 0	+48 0	±4	±6	+2 -6	+3 -9	-1 -9	0 -12	-5 -13	-4 -16
6	10	+40 +25	+47 +25	+61 +25	+22 +13	+28 +13	+35 +13	+14 +5	+20 +5	+9 0	+15 0	+22 0	+36 0	+58 0	±4.5	±7.5	+2 -7	+5 -10	-3 -12	0 -15	-7 -16	-4 -19
10	14	+50 +32	+59 +32	+75 +32	+27 +16	+34 +16	+43 +16	+17 +6	+24 +6	+11 0	+18 0	+27 0	+43 0	+70 0	±5.5	±9	+2 -9	+6 -12	-4 -15	0 -18	-9 -20	-5 -23
14	18																					
18	24	+61 +40	+73 +40	+92 +40	+33 +20	+41 +20	+53 +20	+20 +7	+28 +7	+13 0	+21 0	+33 0	+52 0	+84 0	±6.5	±10.5	+2 -11	+6 -15	-4 -17	0 -21	-11 -24	-7 -28
24	30																					
30	40	+75 +50	+89 +50	+112 +50	+41 +25	+50 +25	+64 +25	+25 +9	+34 +9	+16 0	+25 0	+39 0	+62 0	+100 0	±8	±12.5	+3 -13	+7 -18	-4 -20	0 -25	-12 -28	-8 -33
40	50																					
50	65	+90 +60	+106 +60	+134 +60	+49 +30	+60 +30	+76 +30	+29 +10	+40 +10	+19 0	+30 0	+46 0	+74 0	+120 0	±9.5	±15	+4 -15	+9 -21	-5 -24	0 -30	-14 -33	-9 -39
65	80																					
80	100	+107 +72	+126 +72	+159 +72	+58 +36	+71 +36	+90 +36	+34 +12	+47 +12	+22 0	+35 0	+54 0	+87 0	+140 0	±11	±17.5	+4 -18	+10 -25	-6 -28	0 -35	-16 -38	-10 -45
100	120																					
120	140	+125 +85	+148 +85	+185 +85	+68 +43	+83 +43	+106 +43	+39 +14	+54 +14	+25 0	+40 0	+63 0	+100 0	+160 0	±12.5	±20	+4 -21	+12 -28	-8 -33	0 -40	-20 -45	-12 -52
140	160																					
160	180																					

表中の各段で、上側の数値は上の寸法許容差、下側の数値は下の寸法許容差を示す。

In every step given in the table, the value on the upper side shows the upper deviation and the value on the lower side, the lower deviation.

軸に対する許容差 (JIS B 0401-2:2016(ISO286-2:2010)表19,20,21,22,23,24,25抜粋)

Tolerance for Holes (Excerpt from JIS B 0401-2: 2016 (ISO286-2: 2010) Table 19,20,21,22,23,24,25)

(単位：μm)(Unit：μm)

図示サイズ Illustrated Size (mm)		e			f			g		h						js			k		m		n
超 Over	以下 Up to	7	8	9	6	7	8	5	6	4	5	6	7	8	9	5	6	7	5	6	5	6	6
–	3	-14 -24	-14 -28	-14 -39	-6 -12	-6 -16	-6 -20	-2 -6	-2 -8	0 -3	0 -4	0 -6	0 -10	0 -14	0 -25	±2	±3	±5	+4 0	+6 0	+6 +2	+8 +2	+10 +4
3	6	-20 -32	-20 -38	-20 -50	-10 -18	-10 -22	-10 -28	-4 -9	-4 -12	0 -4	0 -5	0 -8	0 -12	0 -18	0 -30	±2.5	±4	±6	+6 +1	+9 +1	+9 +4	+12 +4	+16 +8
6	10	-25 -40	-25 -47	-25 -61	-13 -22	-13 -28	-13 -35	-5 -11	-5 -14	0 -4	0 -6	0 -9	0 -15	0 -22	0 -36	±3	±4.5	±7.5	+7 +1	+10 +1	+12 +6	+15 +6	+19 +10
10	14	-32 -50	-32 -59	-32 -75	-16 -27	-16 -34	-16 -43	-6 -14	-6 -17	0 -5	0 -8	0 -11	0 -18	0 -27	0 -43	±4	±5.5	±9	+9 +1	+12 +1	+15 +7	+18 +7	+23 +12
14	18																						
18	24	-40 -61	-40 -73	-40 -92	-20 -33	-20 -41	-20 -53	-7 -16	-7 -20	0 -6	0 -9	0 -13	0 -21	0 -33	0 -52	±4.5	±6.5	±10.5	+11 +2	+15 +2	+17 +8	+21 +8	+28 +15
24	30																						
30	40	-50 -75	-50 -89	-50 -112	-25 -41	-25 -50	-25 -64	-9 -20	-9 -25	0 -7	0 -11	0 -16	0 -25	0 -39	0 -62	±5.5	±8	±12.5	+13 +2	+18 +2	+20 +9	+25 +9	+33 +17
40	50																						
50	65	-60 -90	-60 -106	-60 -134	-30 -49	-30 -60	-30 -76	-10 -23	-10 -29	0 -8	0 -13	0 -19	0 -30	0 -46	0 -74	±6.5	±9.5	±15	+15 +2	+21 +2	+24 +11	+30 +11	+39 +20
65	80																						
80	100	-72 -107	-72 -126	-72 -159	-36 -58	-36 -71	-36 -90	-12 -27	-12 -34	0 -10	0 -15	0 -22	0 -35	0 -54	0 -87	±7.5	±11	±17.5	+18 +3	+25 +3	+28 +13	+35 +13	+45 +23
100	120																						
120	140	-85 -125	-85 -148	-85 -185	-43 -68	-43 -83	-43 -106	-14 -32	-14 -39	0 -12	0 -18	0 -25	0 -40	0 -63	0 -100	±9	±12.5	±20	+21 +3	+28 +3	+33 +15	+40 +15	+52 +27
140	160																						
160	180																						

表中の各段で、上側の数値は上の寸法許容差、下側の数値は下の寸法許容差を示す。

In every step given in the table, the value on the upper side shows the upper deviation and the value on the lower side, the lower deviation.

鋼のロックウェルC硬さに対する近似的換算表 Approximate relationship between various hardness scales

(HRC) ロックウェルCスケール硬さ注1) Rockwell hardness C scale 150kg Brale	(HV) ビッカース硬さ Diamond Pyramid hardness number, Vickers	ブリネル硬さ(HB) 10㎜球・荷重29.42kN Brinell hardness 29.42kN			ロックウェル硬さ注1) Rockwell hardness			ロックウェルスーパーフィシャル硬さ ダイヤモンド円錐圧子 Rockwell hardness			(Hs) ショア硬さ Shore scleroscope hardness number	引張強さ N/mm² Approx. tensile strength N/mm²	ロックウェルCスケール硬さ注1) Rockwell hardness C scale 150kg Brale
		標準球 Standard 10㎜ ball	Hultgren球 Hultgren 10㎜ ball	タングステンカーバイト球 Tungsten carbide 10㎜	(HRA) Aスケール 荷重558.4N ダイヤモンド円錐圧子 A scale 60Kg Brale	(HRB) Bスケール 荷重980.7N 径1/16in球 B scale 100Kg 1/16-in	(HRD) Dスケール 荷重980.7N ダイヤモンド円錐圧子 D scale 100Kg Brale	15N スケール 荷重147.1N Superficial 15N	30N スケール 荷重294.2N Superficial 30N	45N スケール 荷重441.3N Superficial 45N			
68	**940**	—	—	—	**85.6**	—	**76.9**	**93.2**	**84.4**	**75.4**	97	—	**68**
67	**900**	—	—	—	**85.0**	—	**76.1**	**92.9**	**83.6**	**74.2**	95	—	**67**
66	**865**	—	—	—	**84.5**	—	**75.4**	**92.5**	**82.8**	**73.3**	92	—	**66**
65	**832**	—	—	**739**	**83.9**	—	**74.5**	**92.2**	**81.9**	**72.0**	91	—	**65**
64	**800**	—	—	**722**	**83.4**	—	**73.8**	**91.8**	**81.1**	**71.0**	88	—	**64**
63	**772**	—	—	**705**	**82.8**	—	**73.0**	**91.4**	**80.1**	**69.9**	87	—	**63**
62	**746**	—	—	**688**	**82.3**	—	**72.2**	**91.1**	**79.3**	**68.8**	85	—	**62**
61	**720**	—	—	**670**	**81.8**	—	**71.5**	**90.7**	**78.4**	**67.7**	83	—	**61**
60	**697**	—	**613**	**654**	**81.2**	—	**70.7**	**90.2**	**77.5**	**66.6**	81	—	**60**
59	**674**	—	**599**	**634**	**80.7**	—	**69.9**	**89.8**	**76.6**	**65.5**	80	—	**59**
58	**653**	—	**587**	**615**	**80.1**	—	**69.2**	**89.3**	**75.7**	**64.3**	78	—	**58**
57	**633**	—	**575**	**595**	**79.6**	—	**68.5**	**88.9**	**74.8**	**63.2**	76	—	**57**
56	**613**	—	**561**	**577**	**79.0**	—	**67.7**	**88.3**	**73.9**	**62.0**	75	—	**56**
55	**595**	—	**546**	**560**	**78.5**	—	**66.9**	**87.9**	**73.0**	**60.9**	74	**2079**	**55**
54	**577**	—	**534**	**543**	**78.0**	—	**66.1**	**87.4**	**72.0**	**59.8**	72	**2010**	**54**
53	**560**	—	**519**	**525**	**77.4**	—	**65.4**	**86.9**	**71.2**	**58.6**	71	**1952**	**53**
52	**544**	**500**	**508**	**512**	**76.8**	—	**64.6**	**86.4**	**70.2**	**57.4**	69	**1883**	**52**
51	**528**	**487**	**494**	**496**	**76.3**	—	**63.8**	**85.9**	**69.4**	**56.1**	68	**1824**	**51**
50	**513**	**475**	**481**	**481**	**75.9**	—	**63.1**	**85.5**	**68.5**	**55.0**	67	**1755**	**50**
49	**498**	**464**	**469**	**469**	**75.2**	—	**62.1**	**85.0**	**67.6**	**53.8**	66	**1687**	**49**
48	**484**	**451**	**455**	**455**	**74.7**	—	**61.4**	**84.5**	**66.7**	**52.5**	64	**1638**	**48**
47	**471**	**442**	**443**	**443**	**74.1**	—	**60.8**	**83.9**	**65.8**	**51.4**	63	**1579**	**47**
46	**458**	**432**	**432**	**432**	**73.6**	—	**60.0**	**83.5**	**64.8**	**50.3**	62	**1530**	**46**
45	**446**	**421**	**421**	**421**	**73.1**	—	**59.2**	**83.0**	**64.0**	**49.0**	60	**1481**	**45**
44	**434**	**409**	**409**	**409**	**72.5**	—	**58.5**	**82.5**	**63.1**	**47.8**	58	**1432**	**44**
43	**423**	**400**	**400**	**400**	**72.0**	—	**57.7**	**82.0**	**62.2**	**46.7**	57	**1383**	**43**
42	**412**	**390**	**390**	**390**	**71.5**	—	**56.9**	**81.5**	**61.3**	**45.5**	56	**1334**	**42**
41	**402**	**381**	**381**	**381**	**70.9**	—	**56.2**	**80.9**	**60.4**	**44.3**	55	**1294**	**41**
40	**392**	**371**	**371**	**371**	**70.4**	—	**55.4**	**80.4**	**59.5**	**43.1**	54	**1245**	**40**
39	**382**	**362**	**362**	**362**	**69.9**	—	**54.6**	**79.9**	**58.6**	**41.9**	52	**1216**	**39**
38	**372**	**353**	**353**	**353**	**69.4**	—	**53.8**	**79.4**	**57.7**	**40.8**	51	**1177**	**38**
37	**363**	**344**	**344**	**344**	**68.9**	—	**53.1**	**78.8**	**56.8**	**39.6**	50	**1157**	**37**
36	**354**	**336**	**336**	**336**	**68.4**	(109.0)	**52.3**	**78.3**	**55.9**	**38.4**	49	**1118**	**36**
35	**345**	**327**	**327**	**327**	**67.9**	(108.5)	**51.5**	**77.7**	**55.0**	**37.2**	48	**1079**	**35**
34	**336**	**319**	**319**	**319**	**67.4**	(108.0)	**50.8**	**77.2**	**54.2**	**36.1**	47	**1059**	**34**
33	**327**	**311**	**311**	**311**	**66.8**	(107.5)	**50.0**	**76.6**	**53.3**	**34.9**	46	**1030**	**33**
32	**318**	**301**	**301**	**301**	**66.3**	(107.0)	**49.2**	**76.1**	**52.1**	**33.7**	44	**1000**	**32**
31	**310**	**294**	**294**	**294**	**65.8**	(106.0)	**48.4**	**75.6**	**51.3**	**32.5**	43	**981**	**31**
30	**302**	**286**	**286**	**286**	**65.3**	(105.5)	**47.7**	**75.0**	**50.4**	**31.3**	42	**951**	**30**
29	**294**	**279**	**279**	**279**	**64.7**	(104.5)	**47.0**	**74.5**	**49.5**	**30.1**	41	**932**	**29**
28	**286**	**271**	**271**	**271**	**64.3**	(104.0)	**46.1**	**73.9**	**48.6**	**28.9**	41	**912**	**28**
27	**279**	**264**	**264**	**264**	**63.8**	(103.0)	**45.2**	**73.3**	**47.7**	**27.8**	40	**883**	**27**
26	**272**	**258**	**258**	**258**	**63.3**	(102.5)	**44.6**	**72.8**	**46.8**	**26.7**	38	**863**	**26**
25	**266**	**253**	**253**	**253**	**62.8**	(101.5)	**43.8**	**72.2**	**45.9**	**25.5**	38	**843**	**25**
24	**260**	**247**	**247**	**247**	**62.4**	(101.0)	**43.1**	**71.6**	**45.0**	**24.3**	37	**824**	**24**
23	**254**	**243**	**243**	**243**	**62.0**	100.0	**42.1**	**71.0**	**44.0**	**23.1**	36	**804**	**23**
22	**248**	**237**	**237**	**237**	**61.5**	99.0	**41.6**	**70.5**	**43.2**	**22.0**	35	**785**	**22**
21	**243**	**231**	**231**	**231**	**61.0**	98.5	**40.9**	**69.9**	**42.3**	**20.7**	35	**775**	**21**
20	**238**	**226**	**226**	**226**	**60.5**	97.8	**40.1**	**69.4**	**41.5**	**19.6**	34	**755**	**20**
(18)	230	219	219	219	—	96.7	—	—	—	—	33	736	(18)
(16)	222	212	212	212	—	95.5	—	—	—	—	32	706	(16)
(14)	213	203	203	203	—	93.9	—	—	—	—	31	677	(14)
(12)	204	194	194	194	—	92.3	—	—	—	—	29	647	(12)
(10)	196	187	187	187	—	90.7	—	—	—	—	28	618	(10)
(8)	188	179	179	179	—	89.5	—	—	—	—	27	598	(8)
(6)	180	171	171	171	—	87.1	—	—	—	—	26	579	(6)
(4)	173	165	165	165	—	85.5	—	—	—	—	25	549	(4)
(2)	166	158	158	158	—	83.5	—	—	—	—	24	530	(2)
(0)	160	152	152	152	—	81.7	—	—	—	—	24	520	(0)

太字体の数字は ASTM E 140 表 2 による (SAE-ASM-ASTM が合同で調整したものです)

注 1) 表中括弧 ( ) 内の数字はあまり用いられない範囲のものです。

Figures shown in boldface is based on ASTM E140 Figure 2, which is jointly coordinated by SAE, ASM and ASTM.

In above chart, figures with ( ) are not commonly used.

索引
INDEX

PAGE

アルファベット順
CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER 1057～1084

●本カタログに掲載されている製品につきましては、在庫表記を記載しておりますが、新材種、新製品などの開発にともない改廃される場合もございます。
●予告なく仕様、形状、表内の値等が変更となる場合がございます。

●The inventory status is indicated for respective products on this catalogue. However, the products may be improved or discontinued due to development of new materials and products, etc.
●Specifications, shapes, values in the tables, etc. are subject to change without prior notice.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
A	1040	A-Bar	セレクトローラー/A-Bar	Select Roller/A-Bar
	763	A-CHT	FXコート油穴付き超硬ハンドタップ	FX Coated Carbide Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply
	651	A-CSF	FXコート油穴付き超硬スパイラルタップ	FX Coated Carbide Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply
	133	AD-2D	EgiAsコート超硬ドリル2Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill (2D Type)
	137	AD-4D	EgiAsコート超硬ドリル4Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill (4D Type)
	338	ADF-2D	コーティング超硬フラットドリル2Dタイプ	Coated Carbide Flat Drill (2D Type)
	350	ADFLS-2D	EgiAsコート超硬フラットドリルロングシャンク2Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Long Shank (2D Type)
	355	ADF-NC	EgiAsコート超硬フラットドリル小型自動盤対応型	EgiAs Coated Carbide Flat Drill Compatible with Sliding Head Lathes
	353	ADFO-3D	EgiAsコート油穴付き超硬フラットドリル3Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)
	356	ADFO-NC	EgiAsコート油穴付き超硬フラットドリル小型自動盤対応型	EgiAs Coated Carbide Flat Drill with Internal Coolant Supply Compatible with Sliding Head Lathes
	321	AD-LDS	コーティング超硬リーディングドリル	Coated Carbide Starter Drill
	322	AD-LS-LDS	EgiAsコート超硬リーディングドリルロングシャンク	EgiAs Coated Carbide Starter Drill with Long Shank
	145	ADO-3D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル3Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)
	149	ADO-5D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)
	153	ADO-8D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)
	156	ADO-10D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル10Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)
	158	ADO-15D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル15Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (15D Type)
	160	ADO-20D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル20Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (20D Type)
	162	ADO-25D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル25Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (25D Type)
	164	ADO-30D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル30Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (30D Type)
	166	ADO-40D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル40Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (40D Type)
	167	ADO-50D	EgiAsコート油穴付き超硬ドリル50Dタイプ	EgiAs Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (50D Type)
	140	ADO-MICRO2D	IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル2Dタイプ	IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (2D Type)
	141	ADO-MICRO5D	IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル5Dタイプ	IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)
	142	ADO-MICRO12D	IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル12Dタイプ	IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (12D Type)
	143	ADO-MICRO20D	IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル20Dタイプ	IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (20D Type)
	144	ADO-MICRO30D	IchAdaコート小径油穴付き超硬ドリル30Dタイプ	IchAda Coated Small Diameter Carbide Drill with Internal Coolant Supply (30D Type)
	168	ADO-PLT	エキストラロングドリル用EgiAsコート油穴付き超硬パイロットドリル	EgiAs Coated Carbide Pilot Drill with Internal Coolant Supply for Extra Long Drills
	169	ADO-SUS-3D	ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル3Dタイプ	WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (3D Type)
	172	ADO-SUS-5D	ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ	WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (5D Type)
	176	ADO-SUS-8D	ステンレス・チタン合金用WXLコート油穴付き超硬ドリル8Dタイプ	WXL Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply for Stainless Steel and Titanium Alloy (8D Type)
	178	ADO-TRS-3D	EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル3Dタイプ	EgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)
	180	ADO-TRS-5D	EgiAsコート3枚刃油穴付き超硬ドリル5Dタイプ	EgiAs Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)
	377	AERO-ETL	アルミ合金用DLCコート3枚刃超硬エンドミルロング形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Long Length for Aluminum Alloys
	376	AERO-ETS	アルミ合金用DLCコート3枚刃超硬エンドミルショート形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Short Length for Aluminum Alloys
	378	AERO-EXTL	アルミ合金用DLCコート3枚刃超硬エンドミルエキストラロング形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Extra Long Length for Aluminum Alloys
	377	AERO-O-ETS	アルミ合金用DLCコート3枚刃油穴付き超硬エンドミルショート形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Short Length with Internal Coolant Supply for Aluminum Alloys
	324	AE-BD-H	高硬度鋼・高精度仕上げ用DUROREYコート2枚刃超硬ボールエンドミル	DUROREY Coated 2-flute High-precision Finishing Carbide Ball End Mill for High-hardness Steels
	337	AE-BM-H	高硬度鋼用DUROREYコート4枚刃超硬ボールエンドミル高能率型	DUROREY Coated 4-flute High-efficiency Carbide Ball End Mill for High-hardness Steels
	406	AE-CPR2-H	高硬度鋼用DUROREYコート2枚刃超硬ロングネックラジアスエンドミル	DUROREY Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill with Corner Radius for High-hardness Steels

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
A	411	AE-CPR4-H	高硬度鋼用DUROREYコート4枚刃超硬ロングネックラジアスエンドミル	DUROREY Coated 4-flute Long Neck Carbide End Mill with Corner Radius for High-hardness Steels
	398	AE-CPR-N	銅電極・高能率仕上げ用DLCコート超硬ロングネックラジアスエンドミル	DLC Coated High-efficiency Finishing Long Neck Carbide End Mill with Corner Radius for Copper Electrodes
	383	AE-CRE-H	高硬度鋼用DUROREYコート多刃超硬ラジアスエンドミル高能率型	DUROREY Coated Multi-flute High Efficiency Carbide End Mill with Corner Radius for High-hardness Steels
	384	AE-HFE-H	高硬度鋼用DUROREYコート多刃超硬ラジアスエンドミル高送り型	DUROREY Coated Multi-flute High Feed Carbide End Mill with Corner Radius for High-hardness Steels
	348	AE-LNBD-H	高硬度鋼・高精度仕上げ用DUROREYコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	DUROREY Coated 2-flute High-precision Finishing Long Neck Carbide Ball End Mill for High-hardness Steels
	357	AE-LNBD-N	銅電極・高精度仕上げ用DLCコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	DLC Coated 2-flute High-precision Finishing Long Neck Carbide Ball End Mill for Copper Electrodes
	307	AE-ML-H	高硬度鋼用DUROREYコート多刃超硬エンドミルロング形	DUROREY Coated Multi-flute Carbide End Mill Long Length for High-hardness Steels
	290・405	AE-MS-H	高硬度鋼用DUROREYコート多刃超硬エンドミルショート形	DUROREY Coated Multi-flute Carbide End Mill Short Length for High-hardness Steels
	289	AE-MSS-H	高硬度鋼用DUROREYコート多刃超硬エンドミルスタブ形	DUROREY Coated Multi-flute Carbide End Mill Stub Length for High-hardness Steels
	284	AE-TL-N	非鉄用DLCコート3枚刃超硬エンドミルロング形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Long Length for Non-ferrous Materials
	278・395	AE-TS-N	非鉄用DLCコート3枚刃超硬エンドミルショート形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Short Length for Non-ferrous Materials
	288・393	AE-VMFE	DUARISEコート超硬防振型エンドミル立ち壁対応型	DUARISE Coated Anti-Vibration Carbide End Mill for Deep Side Milling
	305	AE-VML	DUARISEコート超硬防振型エンドミルロング形	DUARISE Coated Anti-Vibration Carbide End Mill Long Length
	300・370	AE-VMS	DUARISEコート超硬防振型エンドミルショート形	DUARISE Coated Anti-Vibration Carbide End Mill Short Length
	296・318	AE-VMSS	DUARISEコート超硬防振型エンドミルスタブ形	DUARISE Coated Anti-Vibration Carbide End Mill Stub Length
	311・397	AE-VTFE-N	非鉄用DLCコート3枚刃超硬エンドミル高機能タイプ立ち壁対応型	DLC Coated 3-flute High Performance Carbide End Mill for Deep Side Milling in Non-ferrous Materials
	280・396	AE-VTS-N	非鉄用DLCコート3枚刃超硬エンドミル高機能タイプショート形	DLC Coated 3-flute High Performance Carbide End Mill Short Length for Non-ferrous Materials
	309	AE-VTSS	DUARISEコート超硬防振型エンドミル自動旋盤対応型	DUARISE Coated Anti-Vibration Carbide Stub End Mill Compatible with Sliding Head Lathes
	823-7 WEB	AL-EDL	アルミ合金用2枚刃ハイススクエアエンドミルロング形	2-flute End Mill Long Length for Aluminum Alloys
	776	AL-EDS	アルミ合金用2枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	2-flute End Mill Short Length for Aluminum Alloys
	823-21 WEB	AL-EOL	アルミ合金用1枚刃ハイススクエアエンドミルロング形	Single-flute End Mill Long Length for Aluminum Alloys
	823-21 WEB	AL-EOS	アルミ合金用1枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	Single-flute End Mill Short Length for Aluminum Alloys
	761	AL-HT	アルミ合金用ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Aluminum Alloys
	666	A-LT-POT	高能率・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップロングシャンク	V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap with Long Shank
	595	A-LT-SFT	高能率・多機能Vコート粉末ハイススパイラルタップロングシャンク	V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank
	820	A-LT-SFT HL	高能率・多機能Vコートインサートねじ用粉末ハイススパイラルタップロングシャンク	V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI
	385	AM-CRE	アディティブ・マニュファクチャリング用DUROREYコート多刃超硬ラジアスエンドミル	DUROREY Coated Multi-flute Carbide End Mill with Corner Radius for Additive Manufacturing
	334	AM-EBT	アディティブ・マニュファクチャリング用DUROREYコート3枚刃超硬ボールエンドミル	DUROREY Coated 3-flute Carbide Ball End Mill for Additive Manufacturing
	386	AM-HFC	アディティブ・マニュファクチャリング用DUROREYコート6枚刃高送り超硬ラジアスエンドミル	DUROREY Coated 6-flute High Feed Carbide End Millwith Corner Radius for Additive Manufacturing
	546	A-OIL-XPF	高能率・多機能VIコート油穴付き粉末ハイス転造タップ	VI Coated Highly Efficient Multi-pupose CPM Forming Tap with Internal Coolant Supply
	661	A-POT	高能率・多機能Vコート粉末ハイスポイントタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Pointed Tap
	587	A-SFT	高能率・多機能Vコートハイススパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Tap
	819	A-SFT HL	高能率・多機能Vコートインサートねじ用粉末ハイススパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose CPM Spiral Fluted Tap for Helicoil/EG/STI
	800	A-SPT(G)	高能率・多機能Vコートハイス管用平行スパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
	817	A-SPT(NPS)	高能率・多機能Vコートハイス管用平行スパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
	796	A-SPT(Rp)	高能率・多機能Vコートハイス管用平行スパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
	812	A-S-TPT(NPT)	高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
	772	A-S-TPT(PT)	高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
	505	AT-1	EgiAsコートワンレボリューション超硬スレッドミル	EgiAs Coated One Pass Carbide Thread Mill
	508	AT-2	高硬度鋼用DUROREYコート底刃付き超硬スレッドミル	DUROREY Coated Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for High-hardness Steels

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
A	511	AT-2 R-SPEC	非鉄用DLCコート高能率底刃付き超硬スレッドミル	DLC Coated High-efficiency Carbide Thread Mill with End-cutting Edge for Non-ferrous Materials
	992	A-TPD	管用テーパねじ切り丸ダイス	Adjustable Round Dies for Taper Pipe Thread
	811	A-TPT(NPT)	高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap
	771	A-TPT(PT,Rc)	高能率・多機能Vコートハイス管用テーパスパイラルタップ	V Coated High-efficiency and Multi-purpose Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap
	545	A-XPF	高能率・多機能VIコート粉末ハイス転造タップ	VI Coated Highly Efficient Multi-purpose CPM Forming Tap
B	585	B-HRT	非鉄用窒化処理ハイスハイロールタップ	Hi-roll Tap for Non-ferrous Materials (with Nitride)
	870-16 WEB	BKML	多刃ハイスベストカットロング形	Multi-flute Best-Kut End Mill Long Length
	863	BKMS	多刃ハイスベストカットショート形	Multi-flute Best-Kut End Mill Short Length
	575	B-NRT	非鉄用窒化処理ハイスニューロールタップ	Nu-roll Tap for Non-ferrous Materials (with Nitride)
	870-10 WEB	BS-REE	ハイスラフィングエンドミルBSシャンクロング形	Roughing End Mill Long Length with BS Shank
	870-19 WEB	BS-RFE	ハイスラフアンドフィニッシュBSシャンクロング形	Roughing and Finishing End Mill Long Length with BS Shank
C	394	CA-CR-ETS	銅・アルミ合金用3枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	3-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius for Copper and Aluminum Alloys
	282	CA-ETS	銅・アルミ合金用3枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	3-flute Carbide End Mill Short Length for Copper and Aluminum Alloys
	467	CA-LS-SCC	銅・アルミ合金面取り用2枚刃超硬エンドミルロングシャンク	2-flute Carbide End Mill with Long Shank for Chamfering Copper and Aluminum Alloys
	367	CA-LS-ZDS	銅・アルミ合金座ぐり用2枚刃超硬エンドミルロングシャンクショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Copper and Aluminum Alloys for Counterboring
	457	CA-LS-ZDS	銅・アルミ合金座ぐり用2枚刃超硬エンドミルロングシャンクショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Copper and Aluminum Alloys for Counterboring
	310	CA-MFE	銅・アルミ合金用3枚刃超硬エンドミル立ち壁対応型	3-flute Carbide End Mill for Deep Side Milling in Copper and Aluminum Alloys
	404	CA-MFE-SF	銅・アルミ合金用3枚刃超硬ラジアスエンドミル立ち壁対応型（焼きばめ対応）	3-flute Carbide End Mill with Corner Radius for Deep Side Milling in Copper and Aluminum Alloys (Shrink Fit Type)
	203	CAO-GDXL	銅・アルミ合金用油穴付き超硬エキストラロングドリル	Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for Copper Alloys and Aluminum Alloys
	331	CAP-EBD	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬ボールエンドミル	2-flute Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	311-21 WEB	CAP-EDL	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	2-flute Carbide End Mill Long Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	311-11 WEB	CAP-EDS	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	311-14 WEB	CAP-EDS-SF	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形（焼きばめ対応）	2-flute Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics(Shrink Fit Type)
	402	CA-PKE	銅・アルミ合金用3枚刃超硬ラジアスエンドミル多機能強力型	3-flute Carbide End Mill with Corner Radius High Speed Pocket Operation Type for Copper and Aluminum Alloys
	359-9 WEB	CAP-LN-EBD	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	340-28 WEB	CAP-LN-EBD-SF	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル（焼きばめ対応）	2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics (Shrink Fit Type)
	321-8 WEB	CAP-LN-EDS	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	311-15 WEB	CAP-LN-EDS-SF	銅・アルミ合金・プラスチック用2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形（焼きばめ対応）	2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics (Shrink Fit Type)
	340-21 WEB	CA-RG-EBD	銅・アルミ合金用2枚刃超硬ボールエンドミル	2-flute Carbide Ball End Mill for Copper and Aluminum Alloys
	277	CA-RG-EDL	銅・アルミ合金用2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	2-flute Carbide End Mill Long Length for Copper and Aluminum Alloys
	270	CA-RG-EDS	銅・アルミ合金用2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length for Copper and Aluminum Alloys
	466	CA-SCC	銅・アルミ合金面取り用2枚刃超硬エンドミル	2-flute Carbide End Mill for Chamfering Copper and Aluminum Alloys
	365	CA-ZDS	銅・アルミ合金座ぐり用2枚刃超硬エンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length for Copper and Aluminum Alloys for Counterboring
	455	CA-ZDS	銅・アルミ合金座ぐり用2枚刃超硬エンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length for Copper and Aluminum Alloys for Counterboring
	381	CBN-CR-EDS	2枚刃CBNラジアスエンドミルショート形	2-flute CBN End Mill Short Length with Corner Radius
	331	CBN-EBD	2枚刃CBNボールエンドミル	2-flute CBN Ball End Mill
	359	CBN-LN-SXB	2枚刃小径CBNロングネックボールエンドミル	2-flute Long Neck Small Size CBN Ball End Mill
	433	CBN-LN-SXR	2枚刃小径CBNロングネックラジアスエンドミル	2-flute Long Neck Small Size CBN End Mill with Corner Radius
	330	CBN-SXB	2枚刃小径CBNボールエンドミル	2-flute Small Size CBN Ball End Mill
	381	CBN-SXR	2枚刃小径CBNラジアスエンドミル	2-flute Small Size CBN End Mill with Corner Radius

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
C	815	CC-EML	4枚刃ハイススクエアエンドミルセンタカットロング形	4-flute End Mill Center Cut Long Length
	823-17 WEB	CC-EMN	4枚刃ハイススクエアエンドミルセンタカットミディアム形	4-flute End Mill Center Cut Medium Length
	805	CC-EMS	4枚刃ハイススクエアエンドミルセンタカットショート形	4-flute End Mill Center Cut Short Length
	634	CC-SUS-SFT	ステンレス用コーティングハイススパイラルタップ水溶性切削油剤対応タイプ	Coated Spiral Fluted Tap for Stainless Steels (Compatible with Water-soluble Coolant)
	823-18 WEB	CE-EML	多刃ハイススクエアエンドミルセンタ付きロング形	Multi-flute End Mill Long Length with Center Hole
	809	CE-EMS	多刃ハイススクエアエンドミルセンタ付きショート形	Multi-flute End Mill Short Length with Center Hole
	436	CM-CRE	セラミックエンドミル底刃タイプ	Ceramic End Mill with Corner Radius Bottom Cutting Edge Type
	435	CM-RMS	セラミックラジアスエンドミル外周刃タイプ	Ceramic End Mill with Corner Radius Outer Cutting Edge Type
	823-23 WEB	CN-EHL	多刃ハイススクエアエンドミルコンビネーションシャンクハイヘリックスロング形	Multi-flute High Helix End Mill Long Length with Combination Shank
	823-23 WEB	CN-EML	多刃ハイススクエアエンドミルコンビネーションシャンクロング形	Multi-flute End Mill Long Length with Combination Shank
	870-10 WEB	CN-REE	8枚刃ハイスラフィングエンドミルコンビネーションシャンクロング形	8-flute Roughing End Mill Long Length with Combination Shank
	870-15 WEB	CPM-BKMS	多刃CPMベストカットショート形	Multi-flute CPM Best-Kut End Mill Short Length
	835-1 WEB	CPM-EBD	2枚刃CPMボールエンドミル	2-flute CPM Ball End Mill
	835-6 WEB	CPM-EBDS	2枚刃CPMボールエンドミルショート形	2-flute CPM Ball End Mill Short Length
	835-8 WEB	CPM-EBM	多刃CPMボールエンドミル	Multi-flute CPM Ball End Mill
	823-8 WEB	CPM-EDL	2枚刃CPMスクエアエンドミルロング形	2-flute CPM End Mill Long Length
	823-5 WEB	CPM-EDN	2枚刃CPMスクエアエンドミルミディアム形	2-flute CPM End Mill Medium Length
	774	CPM-EDS	2枚刃CPMスクエアエンドミルショート形	2-flute CPM End Mill Short Length
	823-24 WEB	CPM-EHL	CPMスクエアエンドミルハイヘリックスロング形	High Helix CPM End Mill Long Length
	823-22 WEB	CPM-EHS	CPMスクエアエンドミルハイヘリックスショート形	High Helix CPM End Mill Short Length
	818	CPM-EML	4枚刃CPMスクエアエンドミルロング形	4-flute CPM End Mill Long Length
	811	CPM-EMS	多刃CPMスクエアエンドミルショート形	Multiple-flute CPM End Mill Short Length
	753	CPM-HT	難削材用粉末ハイスハンドタップ	CPM Straight Fluted Tap for Difficult to Machine Materials
	870-2 WEB	CPM-LS-RESF	CPMファインピッチラフィングエンドミルロングシャンクショート形	CPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length with Long Shank
	754	CPM-LT	難削材用粉末ハイスハンドタップロングシャンク	CPM Straight Fluted Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials
	686	CPM-LT-POT	難削材用粉末ハイスポイントタップロングシャンク	CPM Spiral Pointed Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials
	633	CPM-LT-SFT	難削材用粉末ハイススパイラルタップロングシャンク	CPM Spiral Fluted Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials
	784	CPM-LT-S-TPT	難削材用粉末ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形	CPM Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Difficult to Machine Materials (Short Thread)
	685	CPM-POT	難削材用粉末ハイスポイントタップ	CPM Spiral Pointed Tap for Difficult to Machine Materials
	870-7 WEB	CPM-REE	CPMラフィングエンドミルレギュラ形	CPM Roughing End Mill Regular Length
	870-17 WEB	CPM-RFE	CPMラフアンドフィニッシュレギュラ形	CPM Roughing and Finishing End Mill Regular Length
	632	CPM-SFT	難削材用粉末ハイススパイラルタップ	CPM Spiral Fluted Tap for Difficult to Machine Materials
	804	CPM-SPT	難削材用粉末ハイス管用平行タップ	CPM Parallel Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials
	823-5 WEB	CPM-STD	成形用2枚刃CPMエンドミル直刃ショート形	2-flute CPM Straight Fluted End Mill Short Length for Reforming
	784	CPM-STDN	成形用2枚刃CPMエンドミル直刃ミディアム形	2-flute CPM Straight Fluted End Mill Medium Length for Reforming
	784	CPM-S-TPT	難削材用粉末ハイス管用テーパタップ短ねじ形	CPM Taper Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials (Short Thread)
	887-2 WEB	CPM-TPED	台形ランナ用2枚刃CPMテーパエンドミル	2-flute CPM Taper End Mill for Trapezoidal Runner
	783	CPM-TPT	難削材用粉末ハイス管用テーパタップ	CPM Taper Pipe Thread Tap for Difficult to Machine Materials
	823-2 WEB	CPM-XLS-EDS	2枚刃CPMスクエアエンドミルエキストラロングシャンクショート形	2-flute CPM End Mill Short Length with Extra Long Shank
	823-13 WEB	CPM-XLS-EMS	多刃CPMスクエアエンドミルエキストラロングシャンクショート形	Multi-flute CPM End Mill Short Length with Extra Long Shank

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
C	837-3 WEB	CR-EDL	2枚刃ハイスラジアスエンドミルロング形	2-flute End Mill Long Length with Corner Radius
	837-2 WEB	CR-EDS	2枚刃ハイスラジアスエンドミルショート形	2-flute End Mill Short Length with Corner Radius
	837-4 WEB	CR-EMS	4枚刃ハイスラジアスエンドミルショート形	4-flute End Mill Short Length with Corner Radius
	375	CRM	超硬ストレートリーマ	Carbide Straight Reamer
	340-21 WEB	CRN-EBD	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ボールエンドミル	CrN Coated 2-flute Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	340-22 WEB	CRN-EBD-3	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ボールエンドミル（ミニチュア）	CrN Coated 2-flute Miniature Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics (φ3 Shank)
	311-23 WEB	CRN-EDL	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	CrN Coated 2-flute Carbide End Mill Long Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	311-22 WEB	CRN-EDL-4	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形（φ4シャンク）	CrN Coated 2-flute Carbide End Mill Long Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics (φ4 Shank)
	311-23 WEB	CRN-EDLL	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形	CrN Coated 2-flute Carbide End Mill Extra Long Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	311-16 WEB	CRN-EDN	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルミディアム形	CrN Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	311-12 WEB	CRN-EDS	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	CrN Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	311-12 WEB	CRN-EDS-3	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形（ミニチュア）	CrN Coated 2-flute Miniature Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics (φ3 Shank)
	311-37 WEB	CRN-EML	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート4枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	CrN Coated 4-flute Carbide End Mill Long Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	311-35 WEB	CRN-EMS	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	CrN Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	340-22 WEB	CRN-HS-EBD	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ボールエンドミル（HSK対応）	CrN Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with HS Shank for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	311-13 WEB	CRN-HS-EDS	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形（HSK対応）	CrN Coated 2-flute Carbide End Mill with HS Shank Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	359-10 WEB	CRN-LN-EBD	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	CrN Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	359-10 WEB	CRN-LN-EBD-4	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル（φ4シャンク）	CrN Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Copper, Aluminum Alloys and Plastics (φ4 Shank)
	321-9 WEB	CRN-LN-EDS	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	CrN Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	340-23 WEB	CRN-LS-EBD	銅・アルミ合金・プラスチック用CrNコート2枚刃超硬ボールエンドミルロングシャンク	CrN Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with Long Shank for Copper, Aluminum Alloys and Plastics
	893-16 WEB	CR-TPDR	2枚刃ハイステーパラジアスエンドミルレギュラ形	2-flute Taper End Mill Regular Length with Corner Radius
	893-12 WEB	CR-TPDS	2枚刃ハイステーパラジアスエンドミルショート形	2-flute Taper End Mill Short Length with Corner Radius
	836	CR-XPM-EDS	2枚刃XPMラジアスエンドミルショート形	2-flute XPM End Mill Short Length with Corner Radius
	837-6 WEB	CS-EDS	2枚刃ハイスエンドミルコーナC面付きショート形	2-flute End Mill Short Length with Corner Chamfering
	1147	CTCP115/125/135	CERATIZIT インサート	CERATIZIT Insert
	580	CU-NRT	銅用CrNコートハイスニューロールタップ	CrN Coated Nu-roll Tap for Copper
	696	CU-POT	銅用CrNコートハイスポイントタップ	CrN Coated Spiral Pointed Tap for Copper
	653	CU-SFT	銅用CrNコートハイススパイラルタップ	CrN Coated Spiral Fluted Tap for Copper
D	1038	D-Bar	塗工用ロッド	Non-Wire Coated Bar
	480	DCE	超硬綾目ルーター（メートル）	Diamond Cut Carbide Router
	241	D-CF-GDN	CFRP加工用DIAコート超硬ドリルミディアム形	Diamond Coated Carbide Drill Medium Length for Composite Material
	480	DCR	超硬綾目ルーター（インチ）	Diamond Cut Carbide Router
	503	DCT	スレッドミル用径補正ツール(メモリ付)	Diameter Correction Tool for Thread Mill (with Scale)
	501	DCT75	スレッドミル用径補正ツール	Diameter Correction Tool for Thread Mill
	245	D-DAD	CFRP用DIAコート超硬ダブルアングルドリル	Diamond Coated Double Angle Carbide Drill for Composite Material
	781	DE-XPM-EDN	深彫り用2枚刃XPMスクエアエンドミルミディアム形	2-flute XPM End Mill Medium Length for Deep Contouring
	801	DE-XPM-EMS	深彫り用4枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	4-flute XPM End Mill Short Length for Deep Contouring
	434	DG-CPR	グラファイト用DGコート超硬ロングネックラジアスエンドミル	DG Coated Long Neck Carbide End Mills with Corner Radius for Graphite
	239	D-GDN	DIAコート超硬ドリルミディアム形	Diamond Coated Carbide Drill Medium Length
	247	D-GDN90	CFRP用DIAコート超硬ドリルミディアム形先端角90°	Diamond Coated Drill for Composite Material (90° Point Angle)

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
D	333	DG-EBD	グラファイト用DGコート2枚刃超硬ボールエンドミル	DG Coated 2-flute Carbide Ball End Mill for Graphite
	338	DG-EBM	グラファイト用DGコート4枚刃超硬ボールエンドミル	DG Coated 4-flute Carbide Ball End Mill for Graphite
	293	DG-EMS	グラファイト用DGコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	DG Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length for Graphite
	340-26 WEB	D-GF-LS-EBDR	グラファイト用DIAコート2枚刃超硬ボールエンドミルロングシャンク	Diamond Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with Long Shank for Graphite
	355	DG-LN-EBD	グラファイト用DGコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	DG Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Graphite
	356	DG-LN-EBM	グラファイト用DGコート4枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	DG Coated 4-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Graphite
	321	DG-LN-EMS	グラファイト用DGコート4枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	DG Coated 4-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Graphite
	311-8 WEB	DIA-2D-DE	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミル2D刃長	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill (2D Type)
	472	DIA-BNC	DIAコート超硬ルーターファインクロスニック	Diamond Coated Fine Nicked Carbide Router
	473	DIA-CNC	DIAコート超硬ルーター高能率コースクロスニック	Diamond Coated Coarse Nicked Carbide Router
	478	DIA-COE	DIAコート1枚刃超硬ルーター弱ねじれ	Diamond Coated Single-flute Low Helix Carbide Router
	436-4 WEB	DIA-CR-EDS	DIAコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
	475	DIA-DCE	DIAコート超硬綾目ルーター底刃有り	Diamond CoatedDiamond Cut Carbide Router with End Mill Cut
	476	DIA-DCE-D	DIAコート超硬綾目ルーター底刃ドリル仕様	Diamond Coated Diamond Cut Carbide Router with Drill Point
	475	DIA-DCE-N	DIAコート超硬綾目ルーター底刃無し	Diamond Coated Diamond Cut Carbide Router with No End Cut
	474	DIA-DCR	DIAコート超硬綾目ルーター底刃有り	Diamond Coated Diamond Cut Carbide Router with End Mill Cut
	474	DIA-DCR-N	DIAコート超硬綾目ルーター底刃無し	Diamond Coated Diamond Cut Carbide Router with No End Cut
	333	DIA-EBD	DIAコート2枚刃超硬ボールエンドミル	Diamond Coated 2-flute Carbide Ball End Mill
	340	DIA-EBD-SF	DIAコート2枚刃超硬ボールエンドミル（焼きばめ対応）	Diamond Coated 2-flute Carbide Ball End Mill (Shrink Fit Type)
	340-27 WEB	DIA-EBM	DIAコート4枚刃超硬ボールエンドミル	Diamond Coated 4-flute Carbide End Mill
	340-26 WEB	DIA-EBT	DIAコート3枚刃超硬ボールエンドミル	Diamond Coated 3-flute Carbide Ball End Mill
	465-6 WEB	DIA-ECR	DIAコート2枚刃超硬コーナラウンディング	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill with Corner Rounding
	272	DIA-EDS	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length
	311-45 WEB	DIA-EHDL	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルハイヘリックスロング形	Diamond Coated 2-flute High Helix Carbide End Mill Long Length
	311-46 WEB	DIA-EHDL-3	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルハイヘリックスロング形（ミニチュア）	Diamond Coated 2-flute High Helix Miniature Carbide End Mill Long Length (φ3 Shank)
	311-42 WEB	DIA-EHDS	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルハイヘリックスショート形	Diamond Coated 2-flute High Helix Carbide End Mill Short Length
	311-44 WEB	DIA-EHDS-3	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルハイヘリックスショート形（ミニチュア）	Diamond Coated 2-flute High Helix Miniature Carbide End Mill Short Length (φ3 Shank)
	311-47 WEB	DIA-EOE	DIAコート1枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	Diamond Coated Single-flute Carbide End Mill Long Length
	311-26 WEB	DIA-ETS	DIAコート3枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	Diamond Coated 3-flute Carbide End Mill Short Length
	340-25 WEB	DIA-GF-EBDR	グラファイト用DIAコート2枚刃超硬ボールエンドミル	Diamond Coated 2-flute Carbide Ball End Mill for Graphite
	472	DIA-HBC4	DIAコート4枚刃超硬ヘリングボーンカッタ	Diamond Coated Carbide Router for CFRP Herringbone Type
	473	DIA-HBC60	DIAコート超硬ヘリングボーンカッタ60°	Diamond Coated Carbide Router Herringbone Type (60°)
	355	DIA-LN-EBD	DIAコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	Diamond Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill
	321-10 WEB	DIA-LN-EDS	DIAコート2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	Diamond Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length
	321-14 WEB	DIA-LN-EMS	DIAコート4枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	Diamond Coated 4-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length
	402	DIA-LS-CRED	DIAコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルロングシャンク	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill with Corner Radius, Long Shank
	311-47 WEB	DIA-LS-EHDL	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルハイヘリックスロングシャンクショート形	Diamond Coated 2-flute High Helix Carbide End Mill Short Length with Long Shank
	311-44 WEB	DIA-LS-EHDS	DIAコート2枚刃超硬スクエアエンドミルハイヘリックスロングシャンクショート形	Diamond Coated 2-flute High Helix Carbide End Mill Short Length with Long Shank
	311-25 WEB	DIA-LS-ETS	DIAコート3枚刃超硬スクエアエンドミルロングシャンクショート形	Diamond Coated 3-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank
	478	DIA-MFC	仕上げ用DIAコート多刃超硬ルーター	Diamond Coated Multi-flute Carbide Router for Finishing

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
D	477	DIA-MRC	DIAコート超硬ルーター底刃コーナR付	Diamond Coated Carbide Router with Corner Radius
	369-6 WEB	DIA-PC-EBD	DIAコート2枚刃超硬ペンシルネックボールエンドミル	Diamond Coated 2-flute Pencil Neck Carbide Ball End Mill
	476	DIA-REC	荒用DIAコート超硬ルーターラフィングタイプ	Diamond Coated Carbide Router for Roughing
	479	DIA-TRE	薄板トリミング用DIAコート超硬綾目ルーター底刃無し	Diamond Coated Diamond Cut Carbide Router with No End Cut for Trimming Laminates
	479	DIA-TRE-D	薄板トリミング用DIAコート超硬綾目ルーター底刃ドリル仕様	Diamond Coated Diamond Cut Carbide Router with Drill Point for Trimming Laminates
	465	DIA-VCM	面取り用DIAコート2枚刃超硬エンドミルVカット	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill V Cut Type
	364	DIA-ZDS	座ぐり用DIAコート2枚刃超硬エンドミルショート形	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring
	454	DIA-ZDS	座ぐり用DIAコート2枚刃超硬エンドミルショート形	Diamond Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring
	376	DLC-AIR-EDS	アルミ合金用DLCコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill with Corner Radius Short Length for Aluminum Alloys
	202-5 WEB	DLC-BD-4D	DLCコート超硬バニシングドリル4Dタイプ	DLC Coated Carbide Burnishing Drill (4D Type)
	202-8 WEB	DLC-BDO-4D	DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル4Dタイプ	DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (4D Type)
	202-9 WEB	DLC-BDO-8D	DLCコート油穴付き超硬バニシングドリル8Dタイプ	DLC Coated Carbide Burnishing Drill with Internal Coolant Supply (8D Type)
	368-6 WEB	DLC-CR-LS-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルロングシャンクショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius and Long Shank for Counterboring
	458-6 WEB	DLC-CR-LS-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルロングシャンクショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius and Long Shank for Counterboring
	368-5 WEB	DLC-CR-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius for Counterboring
	458-5 WEB	DLC-CR-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius for Counterboring
	311-48 WEB	DLC-E1-3D	アルミサッシ用DLCコート1枚刃超硬スクエアエンドミル3D刃長	DLC Coated Single-flute Carbide End Mill for Aluminum Sash (3D Type)
	311-48 WEB	DLC-E1-3D-L	アルミサッシ用DLCコート1枚刃超硬スクエアエンドミル3D刃長右刃左ねじれ	DLC Coated Single-flute Carbide End Mill for Aluminum Sash (3D Type, RH Cut and LH Helix)
	311-49 WEB	DLC-E1-5D	アルミサッシ用DLCコート1枚刃超硬スクエアエンドミル5D刃長	DLC Coated Single-flute Carbide End Mill for Aluminum Sash (5D Type)
	311-49 WEB	DLC-E1-5D-L	アルミサッシ用DLCコート1枚刃超硬スクエアエンドミル5D刃長右刃左ねじれ	DLC Coated Single-flute Carbide End Mill for Aluminum Sash (5D Type, RH Cut and LH Helix)
	311-50 WEB	DLC-E2-3D	アルミサッシ用DLCコート2枚刃超硬スクエアエンドミル3D刃長	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill for Aluminum Sash (3D Type)
	311-50 WEB	DLC-E2-3D-L	アルミサッシ用DLCコート2枚刃超硬スクエアエンドミル3D刃長右刃左ねじれ	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill for Aluminum Sash (3D Type, RH Cut and LH Helix)
	311-51 WEB	DLC-E2-5D	アルミサッシ用DLCコート2枚刃超硬スクエアエンドミル5D刃長	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill for Aluminum Sash (5D Type)
	311-51 WEB	DLC-E2-5D-L	アルミサッシ用DLCコート2枚刃超硬スクエアエンドミル5D刃長右刃左ねじれ	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill for Aluminum Sash (5D Type, RH Cut and LH Helix)
	332	DLC-EBD	DLCコート2枚刃超硬ボールエンドミル	DLC Coated 2-flute Carbide Ball End Mill
	340-1 WEB	DLC-EBD-SF	DLCコート2枚刃超硬ボールエンドミル（焼きばめ対応）	DLC Coated 2-flute Carbide Ball End Mill (Shrink Fit Type)
	272	DLC-EDS	DLCコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length
	359-11 WEB	DLC-EQD	DLCコート2枚刃超硬エンドミル球形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Sphere Type
	283	DLC-ETS	DLCコート3枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill Short Length
	323-1 WEB	DLC-LDS	DLCコート超硬リーディングドリル	DLC Coated Carbide Starter Drill
	948	DLC-LG	DLCコートねじ用限界プラグゲージ	DLC Coated Thread Limit Plug Gauge
	356	DLC-LN-EBD	DLCコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	DLC Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill
	317	DLC-LN-EDS	DLCコート2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length
	323-2 WEB	DLC-LS-LDS	DLCコート超硬リーディングドリルロングシャンク	DLC Coated Carbide Starter Drill with Long Shank
	323-2 WEB	DLC-LS-LDS-L	DLCコート超硬リーディングドリルロングシャンク左刃左ねじれ	DLC Coated Carbide Starter Drill with Long Shank (LH Cut and LH Helix)
	368-3 WEB	DLC-LS-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬エンドミルロングシャンクショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring
	458-3 WEB	DLC-LS-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬エンドミルロングシャンクショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring
	436-12 WEB	DLC-MFE-SF	DLCコート3枚刃超硬ラジアスエンドミル立ち壁対応型（焼きばめ対応）	DLC Coated 3-Flute Carbide End Mill with Corner Radius for Deep Side Milling (Shrink Fit Type)
	311-8 WEB	DLC-MR-EDS	DLCコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形左刃左ねじれ	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill (LH Cut and LH Helix)
	311-31 WEB	DLC-MR-EMS	DLCコート多刃超硬スクエアエンドミルショート形左刃左ねじれ	DLC Coated Multi-flute Carbide End Mill Short Length (LH Cut and LH Helix)

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
D	325-3 WEB	DLC-NC-LDS	DLCコートハイスリーディングドリル	DLC Coated Starter Drill
	325-4 WEB	DLC-NC-LDS-L	DLCコートハイスリーディングドリル左刃左ねじれ	DLC Coated Starter Drill (LH Cut and LH Helix)
	202-3 WEB	DLC-NF-GDN	非鉄用DLCコート超硬ドリルミディアム形	DLC Coated Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials
	202-1 WEB	DLC-NF-GDS	非鉄用DLCコート超硬ドリルショート形	DLC Coated Carbide Drill Short Length for Non-ferrous Materials
	403	DLC-PKE	DLCコート3枚刃超硬ラジアスエンドミル多機能強力型	DLC Coated 3-flute Carbide End Mill with Corner Radius High Speed Pocket Operation Type
	465-1 WEB	DLC-VCMP	面取り用DLCコート2枚刃超硬エンドミルVカット	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill V Cut Type
	368-1 WEB	DLC-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬エンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring
	458-1 WEB	DLC-ZDS	座ぐり用DLCコート2枚刃超硬エンドミルショート形	DLC Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring
	443-12 WEB	DLC-RB-TPE	非鉄用DLCコート2枚刃超硬テーパエンドミル（深リブ形）	DLC Coated 2-flute Carbide Taper End Mill for Non-ferrous Materials and Rib Processing
	1001	DP	ねじ転造平ダイス	Thread Rolling Flat Dies
	379-1 WEB	DRM	CFRP用4枚刃超硬ドリルリーマ	4-flute Carbide Drill Reamer for Composite Material
	524	DR-O-PNAC	複合加工用FXコート油穴付き超硬スーパープラネットカッタ	FX Coated Carbide Super-Planet Cutter with Internal Coolant Supply for Multifunction Milling
	523	DR-PNAC	複合加工用FXコート超硬スーパープラネットカッタ	FX Coated Carbide Super-Planet Cutter for Multifunction Milling
	831	DRT	ハイスドリルタップ	Straight Fluted Tap Combined with Drill
	244	D-STAD	CFRP用DIAコート超硬トリプルアングルドリル	Diamond Coated Triple Angle Carbide Drill for Composite Material
	465-5 WEB	DUR-ECR	DUROREYコート2枚刃超硬コーナラウンディング	DUROREY Coated 2-flute Carbide End Mill with Corner Rounding
	465-4 WEB	DUR-MG-VCM	面取り用DUROREYコート2枚刃超硬エンドミルVカット	DUROREY Coated 2-flute Carbide End Mill V Cut Type
	311-31 WEB	DUR-SMF	DUROREYコート超多刃超硬エンドミルショート形	DUROREY Coated Super Multi-flute Carbide End Mill Short Length
E	830	EBD	2枚刃ハイスボールエンドミル	2-flute Ball End Mill
	835-4 WEB	EBDL	2枚刃ハイスボールエンドミルロング形	2-flute Ball End Mill Long Length
	835	EBM	多刃ハイスボールエンドミル	Multi-flute Ball End Mill
	381	ECC	CERATIZIT 多機能旋削エコカットクラシック	CERATIZIT EcoCut Classic
	1143	ECC	CERATIZIT 多機能旋削エコカットクラシック	CERATIZIT EcoCut Classic
	383	ECM	CERATIZIT 多機能旋削エコカットミニ	CERATIZIT EcoCut Mini
	1145	ECM	CERATIZIT 多機能旋削エコカットミニ	CERATIZIT EcoCut Mini
	243	ED-DS	電着ダイヤモンドセラドリル	Electroplated Diamond Drill for Ceramics
	482	ED-EB	電着ダイヤモンドボールエンドミル	Electroplated Diamond Ball End
	481	ED-EM	電着ダイヤモンドルーター	Electroplated Diamond Router for CFRP
	835-11 WEB	ED-EQ-80	電着ダイヤモンドボールエンドミル#80タイプ	Electroplated Diamond Ball End Mill #80
	835-12 WEB	ED-EQ-100	電着ダイヤモンドボールエンドミル#100タイプ	Electroplated Diamond Ball End Mill #100
	789	EDL	2枚刃ハイススクエアエンドミルロング形	2-flute End Mill Long Length
	782	EDN	2枚刃ハイススクエアエンドミルミディアム形	2-flute End Mill Medium Length
	524	ED-PNT	電着ダイヤモンドセラタップ	Electroplated Diamond Thread Mill for Ceramics
	766	EDS	2枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	2-flute End Mill Short Length
	765	EDS-3	2枚刃ハイススクエアエンドミル（ミニチュア）	2-flute Miniature End Mill (φ3 Shank)
	773	EKD	キー溝用2枚刃ハイススクエアエンドミル	2-flute End Mill for Keyway
	835-9 WEB	ER	4枚刃ハイスエンドミルラージR	4-flute End Mill with Large Radius
	794	ETS	3枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	3-flute End Mill Short Length
	823-11 WEB	ETXL	3枚刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形	3-flute End Mill Extra Long Length
	649	EX-AL-SFT	アルミ合金用ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Aluminum Alloys

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
E	646	EX-B-DH-SFT	非鉄・深穴用ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Non-ferrous Materials and Deep Holes
	870-11 WEB	EX-CN-REE	6枚刃ハイスラフィングエンドミルコンビネーションシャンクロング形	6-flute Roughing End Mill Long Length with Combination Shank
	762	EX-DC-HT	ダイカスト用窒化処理ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Die Castings (with Nitride)
	691	EX-DH-POT	深穴用ホモ処理ハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap for Deep Holes (with Steam Oxide)
	792	EXDL	2枚刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形	2-flute End Mill Extra Long Length
	757	EX-FC-HT	鋳鉄用窒化処理ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Cast Iron (with Nitride)
	758	EX-FC-LT	鋳鉄用窒化処理ハイスハンドタップロングシャンク	Straight Fluted Tap with Long Shank for Cast Iron (with Nitride)
	787	EX-FC-TPT	鋳鉄用窒化処理ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap for Cast Iron (with Nitride)
	290	EX-GDN	TiNコートハイスドリルミディアム形	TiN Coated Drill Medium Length
	293	EX-GDR	TiNコートハイスドリルレギュラ形	TiN Coated Drill Regular Length
	286	EX-GDS	TiNコートハイスドリルスタブ形	TiN Coated Drill Stub Length
	297	EX-GDXL	TiNコートハイスドリルロング形	TiN Coated Drill Long Length
	652	EX-HC-SFT	高炭素鋼用ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for High Carbon Steels
	316	EX-H-DRL	折損タップ除去用超硬ドリル	Carbide Drill for Tap Removal
	822	EX-HL-POT	インサートねじ用ハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap for Helicoil/EG/STI
	821	EX-HL-SFT	インサートねじ用ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Helicoil/EG/STI
	748	EX-H-LT	ホモ処理ハイスハンドタップロングシャンク	Straight Fluted Tap with Long Shank (with Steam Oxide)
	301	EX-HO-GDR	TiNコート油穴付きハイスドリルレギュラ形	TiN Coated Drill Regular Length with Internal Coolant Supply
	679	EX-H-POT	ホモ処理ハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap (with Steam Oxide)
	617	EX-H-SFT	ホモ処理ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap (with Steam Oxide)
	793	EX-IRT	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形	Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide)
	816	EX-IRT(NPTF)	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形	Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide)
	289	EX-LS-GDS	TiNコートハイスドリルロングシャンクスタブ形	TiN Coated Drill Stub Length with Long Shank
	870	EX-LS-REBS	ハイスラフィングボールエンドミルロングシャンクショート形	Roughing Ball End Mill Short Length with Long Shank
	849	EX-LS-REES	ハイスラフィングエンドミルロングシャンクショート形	Roughing End Mill Short Length with Long Shank
	847	EX-LS-RESF	ハイスファインピッチラフィングエンドミルロングシャンクショート形	Roughing End Mill Fine Pitch Short Length with Long Shank
	741	EX-LT	ハイスハンドタップロングシャンク	Straight Fluted Tap with Long Shank
	693	EX-LT-DH-POT	深穴用ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク	Spiral Pointed Tap with Long Shank for Deep Holes (with Steam Oxide)
	680	EX-LT-H-POT	ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク	Spiral Pointed Tap with Long Shank (with Steam Oxide)
	619	EX-LT-H-SFT	ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Tap with Long Shank (with Steam Oxide)
	794	EX-LT-IRT	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形ロングシャンク	Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads with Long Shank (with Steam Oxide)
	746	EX-LT-OST	オーバサイズ用ハイスハンドタップロングシャンク	Straight Fluted Tap with Long Shank for Oversize
	675	EX-LT-POT	ハイスポイントタップロングシャンク	Spiral Pointed Tap with Long Shank
	610	EX-LT-SFT	ハイススパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Tap with Long Shank
	794	EX-LT-S-IRT	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップロングシャンク短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads with Long Shank (with Steam Oxide, Short Thread)
	690	EX-LT-SUS-POT	ステンレス用ホモ処理ハイスポイントタップロングシャンク	Spiral Pointed Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)
	639	EX-LT-SUS-SFT	ステンレス用ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)
	830	EX-MCT	マシニングセンタ用ホモ処理ハイスタップロングシャンク	Tap with Long Shank for Machining Centers (with Steam Oxide)
	819	EXML	多刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形	Multi-flute End Mill Extra Long Length
	823-26 WEB	EXML-NT40	多刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形（NT40）	Multi-flute End Mill Extra Long Length (NT40)

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
E	823-26 WEB	EXML-NT50	多刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形（NT50）	Multi-flute End Mill Extra Long Length (NT50)
	303	EX-MT-GDR	TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形	TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank
	315	EX-MT-TDR	鉄骨用TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形	TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank for Steel Frame
	740	EX-OST	オーバサイズ用ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Oversize
	761	EX-PLA-HT	樹脂用窒化処理ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Plastic and Resin (with Nitride)
	669	EX-POT	ハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap
	810	EX-POT-SPT	ハイス管用平行ポイントタップ	Spiral Pointed Parallel Pipe Thread Tap
	870-5 WEB	EX-REE	ハイスラフィングエンドミル	Roughing End Mill
	870-6 WEB	EX-REE-3F	3枚刃ハイスラフィングエンドミル	3-flute Roughing End Mill
	857	EX-REEL	ハイスラフィングエンドミルロング形	Roughing End Mill Long Length
	853	EX-REEN	ハイスラフィングエンドミルミディアム形	Roughing End Mill Medium Length
	848	EX-REES	ハイスラフィングエンドミルショート形	Roughing End Mill Short Length
	858	EX-REXL	ハイスラフィングエンドミルエキストラロング形	Roughing End Mill Extra Long Length
	621	EX-SC-SFT	ハイススパイラルタップショートチャンファ形	Spiral Fluted Tap Short Chamfer Type
	599	EX-SFT	ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap
	767	EX-SH-HT	高硬度鋼用ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for High-hardness Steels
	793	EX-S-IRT	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide, Short Thread)
	830	EX-S-MCT	マシニングセンタ用ホモ処理ハイスタップショート形	Tap for Machining Centers (with Steam Oxide, Normal Length)
	802	EX-SPT	オーバサイズ用ハイス管用平行タップ	Oversize Parallel Pipe Thread Tap
	695	EX-SS-POT	薄板用ホモ処理ハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap for Sheet Steels (with Steam Oxide)
	749	EX-SST	深穴用ハイスハンドタップスリムシャンク	Straight Fluted Tap with Slim Shank for Deep Holes
	277	EX-SUS-GDN	ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルミディアム形	TiN Coated Drill Medium Length for Stainless and Mild Steels
	279	EX-SUS-GDR	ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルレギュラ形	TiN Coated Drill Regular Length for Stainless and Mild Steels
	269	EX-SUS-GDS	ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルスタブ形	TiN Coated Drill Stub Length for Stainless and Mild Steels
	756	EX-SUS-HT	ステンレス用ホモ処理ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)
	687	EX-SUS-POT	ステンレス用ホモ処理ハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)
	635	EX-SUS-SFT	ステンレス用ホモ処理ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)
	805	EX-SUS-SPT(PF)	ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行タップ	Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)
	799	EX-SUS-SPT(PS,Rp)	ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行タップ	Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)
	790	EX-SUS-S-TPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)
	790	EX-SUS-TPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)
	837-1 WEB	EX-TIN-CR-EDS	TiNコート2枚刃ハイスラジアスエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute End Mill Short Length with Corner Radius
	829	EX-TIN-EBD	TiNコート2枚刃ハイスボールエンドミル	TiN Coated 2-flute Ball End Mill
	787	EX-TIN-EDL	TiNコート2枚刃ハイススクエアエンドミルロング形	TiN Coated 2-flute End Mill Long Length
	782	EX-TIN-EDN	TiNコート2枚刃ハイススクエアエンドミルミディアム形	TiN Coated 2-flute End Mill Medium Length
	761	EX-TIN-EDS	TiNコート2枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute End Mill Short Length
	765	EX-TIN-EKD	キー溝用TiNコート2枚刃ハイススクエアエンドミル	TiN Coated 2-flute End Mill for Keyway
	814	EX-TIN-EML	TiNコート多刃ハイススクエアエンドミルロング形	TiN Coated Multi-flute End Mill Long Length
	802	EX-TIN-EMS	TiNコート多刃ハイススクエアエンドミルショート形	TiN Coated Multi-flute End Mill Short Length
	823-10 WEB	EX-TIN-ETS	TiNコート3枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	TiN Coated 3-flute End Mill Short Length

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
E	823-10 WEB	EX-TIN-ETXL	TiNコート3枚刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形	TiN Coated 3-flute End Mill Extra Long Length
	823-6 WEB	EX-TIN-EXDL	TiNコート2枚刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形	TiN Coated 2-flute End Mill Extra Long Length
	823-19 WEB	EX-TIN-EXML	TiNコート多刃ハイススクエアエンドミルエキストラロング形	TiN Coated Multi-flute End Mill Extra Long Length
	835-3 WEB	EX-TIN-LS-EBD	TiNコート2枚刃ハイスボールエンドミルロングシャンク	TiN Coated 2-flute Ball End Mill with Long Shank
	835-6 WEB	EX-TIN-LS-EBM	TiNコート4枚刃ハイスボールエンドミルロングシャンク	TiN Coated 4-flute Ball End Mill with Long Shank
	823-6 WEB	EX-TIN-LS-EDL	TiNコート2枚刃ハイススクエアエンドミルロングシャンクロング形	TiN Coated 2-flute End Mill Long Length with Long Shank
	870-20 WEB	EX-TIN-LS-REBS	TiNコートハイスラフィングボールエンドミルロングシャンク	TiN Coated Roughing Ball End Mill with Long Shank
	870-4 WEB	EX-TIN-REE	TiNコートハイスラフィングエンドミル	TiN Coated Roughing End Mill
	856	EX-TIN-RELF	TiNコートファインピッチハイスラフィングエンドミルロング形	TiN Coated Roughing End Mill Fine Pitch Long Length
	851	EX-TIN-RENF	TiNコートハイスファインピッチラフィングエンドミルミディアム形	TiN Coated Roughing End Mill Fine Pitch Medium Length
	845	EX-TIN-RESF	TiNコートハイスファインピッチラフィングエンドミルショート形	TiN Coated Roughing End Mill Fine Pitch Short Length
	870-8 WEB	EX-TIN-REXL	TiNコートハイスラフィングエンドミルエキストラロング形	TiN Coated Roughing End Mill Extra Long Length
	893-3 WEB	EX-TIN-TPBDR	TiNコート2枚刃ハイステーパボールエンドミルレギュラ形	TiN Coated 2-flute Taper Ball End Mill Regular Length
	893-1 WEB	EX-TIN-TPBDS	TiNコート2枚刃ハイステーパボールエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute Taper Ball End Mill Short Length
	887-3 WEB	EX-TIN-TPDR	TiNコート2枚刃ハイステーパエンドミルレギュラ形	TiN Coated 2-flute Taper End Mill Regular Length
	887-1 WEB	EX-TIN-TPDS	TiNコート2枚刃ハイステーパエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute Taper End Mill Short Length
	887-9 WEB	EX-TIN-TPMR	TiNコート4枚刃ハイステーパエンドミルレギュラ形	TiN Coated 4-flute Taper End Mill Regular Length
	887-8 WEB	EX-TIN-TPMS	TiNコート4枚刃ハイステーパエンドミルショート形	TiN Coated 4-flute Taper End Mill Short Length
	870-7 WEB	EX-XLS-REE	ハイスラフィングエンドミルエキストラロングシャンク	Roughing End Mill with Extra Long Shank
	609	EXZ-SFT	高耐久型特殊表面処理ハイススパイラルタップ	Highly Durable Spiral Fluted Tap (with NZ Treatment)
	1018	E-サート	ツガミE-サートコイル	-
F	205	FH-GDN	高硬度鋼用FXコート超硬ドリルミディアム形	FX Coated Carbide Drill Medium Length for High-hardness Steels
	204	FH-GDS	高硬度鋼用FXコート超硬ドリルスタブ形	FX Coated Carbide Drills Stub Length for High-hardness Steels
	212	FHL-GDTS	高硬度鋼用FXコート3枚刃超硬ドリルロングネックスタブ形	FX Coated 3-flute Long Neck Carbide Drill Stub Length for High-hardness Steels
	214-10 WEB	FS-GDN	高速加工用FXコート超硬ドリルミディアム形	FX Coated Carbide Drill Medium Length for High Speed Processing
	214-9 WEB	FS-GDS	高速加工用FXコート超硬ドリルスタブ形	FX Coated Carbide Drill Stub Length for High Speed Processing
	214-15 WEB	FT-GDN	FXコート超硬ドリルミディアム形	FX Coated Carbide Drill Medium Length
	214-13 WEB	FT-GDS	FXコート超硬ドリルスタブ形	FX Coated Carbide Drill Stub Length
	214-2 WEB	FTO-GDN	高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルミディアム形	FX Coated Carbide Drill Medium Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
	214-1 WEB	FTO-GDS	高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルスタブ形	FX Coated Carbide Drill Stub Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
	214-7 WEB	FTO-GDXL	高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルエキストラロング形	FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
	214	FTO-H-GDXL	高硬度金型材用FXコート油穴付き超硬ドリルエキストラロング形	FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for Hard Mold Materials
	213	FTO-M-GDXL	金型用FXコート油穴付き超硬ドリルエキストラロング形	FX Coated Carbide Drill Extra Long Length with Internal Coolant Supply for Molds
	436-1 WEB	FX-CR-EDS-6	FXコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形（φ6シャンク）	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius (φ6 Shank)
	380	FX-CR-MG-EDL	FXコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルロング形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Long Length with Corner Radius
	379	FX-CR-MG-EDS	FXコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
	390	FX-CR-MG-EHS	FXコート4枚刃超硬ラジアスエンドミルハイヘリックスショート形	FX Coated 4-flute High Helix Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
	382	FX-CR-MG-EML	FXコート4枚刃超硬ラジアスエンドミルロング形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Long Length with Corner Radius
	436-5 WEB	FX-CR-MG-EMS	FXコート4枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
	436-9 WEB	FX-CS-EDS	FXコート2枚刃超硬エンドミルコーナC面付きショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Chamfering

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
F	340-5 WEB	FX-EBD-6	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミル高精度タイプ（φ6シャンク）	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill High-precision Type (φ6 Shank)
	340-7 WEB	FX-EBD-DL-6	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルDL形（φ6シャンク）	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill (φ6 Shank DL Type)
	340-6 WEB	FX-EBDSS-6	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルスタブ形（φ6シャンク）	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill Stub Length (φ6 Shank)
	466	FX-ECR	FXコート2枚刃超硬コーナラウンディング	FX Coated 2-flute Carbide End Mill with Corner Rounding
	311-17 WEB	FX-ED-DL-6	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルDL形（φ6シャンク）	FX Coated 2-flute Carbide End Mill (φ6 Shank DL Type)
	311-5 WEB	FX-EDS-6	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形（φ6シャンク）	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length (φ6 Shank)
	311-6 WEB	FX-EDSS-6	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形（φ6シャンク）	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Stub Length (φ6 Shank)
	340-11 WEB	FX-H-EBD	仕上げ用FXコート2枚刃超硬ボールエンドミル（HSK対応）	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with HS Shank
	214-6 WEB	FX-HO-GDL	高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルロング形	FX Coated Carbide Drill Long Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
	214-5 WEB	FX-HO-GDR	高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルレギュラ形	FX Coated Carbide Drill Regular Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
	214-4 WEB	FX-HO-GDS	高速加工用FXコート油穴付き超硬ドリルスタブ形	FX Coated Carbide Drill Stub Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
	340-11 WEB	FX-HO-MG-EBD	FXコート2枚刃油穴付き超硬ボールエンドミル	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with Internal Coolant Supply
	363	FX-HO-ZDN	座ぐり用FXコート2枚刃油穴付き超硬エンドミルミディアム形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length with Internal Coolant Supply for Counterboring
	449	FX-HO-ZDN	座ぐり用FXコート2枚刃油穴付き超硬エンドミルミディアム形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length with Internal Coolant Supply for Counterboring
	340-10 WEB	FX-HS-EBDS	重切削用FXコート2枚刃超硬ボールエンドミル強力型（HSK対応）	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with HS Shank (Heavy-duty Operation Type)
	323	FX-LDS	FXコート超硬リーディングドリル	FX Coated Carbide Starter Drill
	436-11 WEB	FX-LN-CR-EDS-6	FXコート2枚刃超硬ロングネックラジアスエンドミルショート形（φ6シャンク）	FX Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill with Corner Radius (φ6 Shank)
	359-5 WEB	FX-LN-EBD-6	FXコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル高精度タイプ(φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill High-precision Type (φ6 Shank)
	321-6 WEB	FX-LN-EDS-6	FXコート2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形（φ6シャンク）	FX Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length (φ6 Shank)
	321-13 WEB	FX-LN-EMS-6	FXコート4枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形（φ6シャンク）	FX Coated 4-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length (φ6 Shank)
	359-6 WEB	FX-LN-MG-EBD	FXコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	FX Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill
	323	FX-LS-LDS	FXコート超硬リーディングドリルロングシャンク	FX Coated Carbide Starter Drill with Long Shank
	327	FX-LS-MG-EBD	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルロングシャンク	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with Long Shank
	340-12 WEB	FX-LS-MG-EBDL	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルロングシャンクロング形	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill Long Length with Long Shank
	464	FX-LS-SCC	面取り用FXコート2枚刃超硬エンドミルロングシャンク	FX Coated 2-flute Carbide End Mill with Long Shank for Chamfering
	360	FX-LS-ZDS	座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルロングシャンクショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring
	450	FX-LS-ZDS	座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルロングシャンクショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring
	403	FX-MCF	底面仕上げ用FXコート4枚刃サーメットラジアスエンドミル	FX Coated 4-flute Cermet End Mill with Corner Radius for Bottom Finishing
	337	FX-MG-CS×60	FXコート3枚刃カウンターシンク	FX Coated 3-flute Countersink
	468	FX-MG-CS×60	FXコート3枚刃カウンターシンク	FX Coated 3-flute Countersink
	337	FX-MG-CS×90	FXコート3枚刃カウンターシンク	FX Coated 3-flute Countersink
	469	FX-MG-CS×90	FXコート3枚刃カウンターシンク	FX Coated 3-flute Countersink
	340-3 WEB	FX-MG-EBD	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミル	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill
	340-8 WEB	FX-MG-EBD-3	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミル（ミニチュア）	FX Coated 2-flute Miniature Carbide Ball End Mill (φ3 Shank)
	340-9 WEB	FX-MG-EBDL-3	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルロング形（ミニチュア）	FX Coated 2-flute Miniature Carbide Ball End Mill Long Length (φ3 Shank)
	340-10 WEB	FX-MG-EBDLL-3	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルエキストラロング形（ミニチュア）	FX Coated 2-flute Miniature Carbide Ball End Mill Extra Long Length (φ3 Shank)
	340-27 WEB	FX-MG-EBM	FXコート4枚刃超硬ボールエンドミル	FX Coated 4-flute Carbide Ball End Mill
	274	FX-MG-EDL	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Long Length
	311-19 WEB	FX-MG-EDL-3	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形（ミニチュア）	FX Coated 2-flute Miniature Carbide End Mill Long Length (φ3 Shank)
	311-19 WEB	FX-MG-EDLL-3	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形（ミニチュア）	FX Coated 2-flute Miniature Carbide End Mill Extra Long Length (φ3 Shank)

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
F	311-15 WEB	FX-MG-EDN	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルミディアム形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length
	311-1 WEB	FX-MG-EDS	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length
	311-4 WEB	FX-MG-EDS OH1	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (OH1)	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length(Cutting diameter plus tolerance)
	311-4 WEB	FX-MG-EDSS	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Stub Length
	309	FX-MG-EHL	FXコート超硬スクエアエンドミルハイヘリックスロング形	FX Coated High Helix Carbide End Mill Long Length
	294	FX-MG-EML	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Long Length
	311-26 WEB	FX-MG-EMS	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length
	311-27 WEB	FX-MG-EMS OH1	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (OH1)	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length(Cutting diameter plus tolerance)
	311-27 WEB	FX-MG-EMSS	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Stub Length
	275	FX-MG-EXDL	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Extra Long Length
	294	FX-MG-EXML	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Extra Long Length
	439	FX-MG-TPDS	FXコート2枚刃超硬テーパエンドミルショート形	FX Coated 2-flute Carbide Taper End Mill Short Length
	443-3 WEB	FX-MG-TRC	台形ランナ用FXコート2枚刃超硬テーパエンドミル	FX Coated 2-flute Carbide Taper End Mill for Trapezoidal Runner
	465	FX-MG-VCM	面取り用FXコート2枚刃超硬エンドミルVカット	FX Coated 2-flute Carbide End Mill V Cut Type
	340-13 WEB	FX-MR-EBD	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミル左刃左ねじれ	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill (LH Cut and LH Helix)
	311-7 WEB	FX-MR-EDS	FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形左刃左ねじれ	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length (LH Cut and LH Helix)
	311-28 WEB	FX-MR-EMS	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形左刃左ねじれ	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length (LH Cut and LH Helix)
	311-7 WEB	FX-NC-EDSS	NC旋盤用FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Stub Length for Lathes
	311-28 WEB	FX-NC-EMSS	NC旋盤用FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Stub Length for Lathes
	369-5 WEB	FX-PCL-EBD	FXコート2枚刃超硬ペンシルロングネックボールエンドミル	FX Coated 2-flute Pencil Long Neck Carbide Ball End Mill
	369-4 WEB	FX-PC-MG-EBD	FXコート2枚刃超硬ペンシルネックボールエンドミル	FX Coated 2-flute Pencil Neck Carbide Ball End Mill
	369-1 WEB	FX-PCS-EBD-6	FXコート2枚刃超硬ペンシルショートネックボールエンドミル高精度タイプ(φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Pencil Short Neck Carbide Ball End Mill High-precision Type (φ6 Shank)
	464	FX-SCC	面取り用FXコート2枚刃超硬エンドミル	FX Coated 2-flute Carbide End Mill for Chamfering
	436-7 WEB	FXS-CR-EML	WXSコート多刃超硬ラジアスエンドミルロング形高剛性タイプ	WXS Coated Multi-flute Carbide End Mill Long Length with Corner Radius (Highly Rigid Type)
	436-6 WEB	FXS-CR-EMS	WXSコート多刃超硬ラジアスエンドミルショート形高剛性タイプ	WXS Coated Multi-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius (Highly Rigid Type)
	336	FXS-EBT	WXSコート3枚刃超硬ボールエンドミル高能率タイプ	WXS Coated 3-flute Carbide Ball End Mill (Highly Efficient Type)
	311-36 WEB	FXS-EML	WXSコート多刃超硬スクエアエンドミルロング形高剛性タイプ	WXS Coated Multi-flute Carbide End Mill Long Length (Highly Rigid Type)
	311-29 WEB	FXS-EMS	WXSコート多刃超硬スクエアエンドミルショート形高剛性タイプ	WXS Coated Multi-flute Carbide End Mill Short Length (Highly Rigid Type)
	311-29 WEB	FXS-EMSS	WXSコート多刃超硬スクエアエンドミルスタブ形高剛性タイプ	WXS Coated Multi-flute Carbide End Mill Stub Length (Highly Rigid Type)
	364	FXS-EQD	FXコート2枚刃超硬エンドミル球形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Sphere Type
	340-13 WEB	FXS-HO-EBDS	WXSコート2枚刃油穴付き超硬ボールエンドミル高剛性タイプ	WXS Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with Internal Coolant Supply (Highly Rigid Type)
	392	FXS-HS-PKE	FXコート4枚刃超硬ラジアスエンドミル多機能強力型 (HSK対応)	FX Coated 4-flute Carbide End Mill with Corner Radius HS Shank High Speed Pocket Operation Type
	336	FXS-LS-EBT	WXSコート3枚刃超硬ボールエンドミルロングシャンク高能率タイプ	WXS Coated 3-flute Carbide Ball End Mill with Long Shank (Highly Efficient Type)
	311-30 WEB	FXS-LS-EMS	WXSコート多刃超硬スクエアエンドミルロングシャンクショート形高剛性タイプ	WXS Coated Multi-flute Carbide End Mill Short Length with Long Shank (Highly Rigid Type)
	311-30 WEB	FXS-LS-EMS-S	WXSコート多刃超硬スクエアエンドミルロングスリムシャンクショート形	WXS Coated Multi-flute Carbide End Mill Short Length with Long Slim Shank
	369	FXS-PC-EBT	WXSコート3枚刃超硬ペンシルネックボールエンドミル高能率タイプ	WXS Coated 3-flute Pencil Neck Carbide Ball End Mill Highly Efficient Type
	391	FXS-PKE	FXコート4枚刃超硬ラジアスエンドミル多機能強力型	FX Coated 4-flute Carbide End Mill with Corner Radius High Speed Pocket Operation Type
	436-8 WEB	FXS-PKER	FXコート4枚刃超硬ラジアスエンドミルレギュラ形多機能強力型	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Regular Length with Corner Radius High Speed Pocket Operation Type
	445-1 WEB	FXS-RB-TPB	FXコート多刃超硬テーパボールエンドミル (深リブ形)	FX Coated Multi-flute Taper Ball End Mill for Rib Processing
	445-7 WEB	FXS-RB-TPCR	FXコート多刃超硬テーパラジアスエンドミル (深リブ形)	FX Coated Multi-flute Carbide Taper End Mill with Corner Radius for Rib Processing

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
F	443-4 WEB	FXS-RB-TPE	FXコート多刃超硬テーパエンドミル（深リブ形）	FX Coated Multi-flute Carbide Taper End Mill for Rib Processing
	326	FX-SS-EBD	FXコート2枚刃超硬ボールエンドミルスリムシャンク	FX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with Slim Shank
	362	FX-ZDN	座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルミディアム形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length for Counterboring
	452	FX-ZDN	座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルミディアム形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Medium Length for Counterboring
	357	FX-ZDS	座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring
	446	FX-ZDS	座ぐり用FXコート2枚刃超硬エンドミルショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Counterboring
G	340-24 WEB	GF-EBDL	グラファイト用2枚刃超硬ボールエンドミルロング形	2-flute Carbide Ball End Mill Long Length for Graphite
	340-24 WEB	GF-EBDR	グラファイト用2枚刃超硬ボールエンドミルレギュラ形	2-flute Carbide Ball End Mill Regular Length for Graphite
	311-25 WEB	GF-EDL	グラファイト用2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	2-flute Carbide End Mill Long Length for Graphite
	311-24 WEB	GF-EDR	グラファイト用2枚刃超硬スクエアエンドミルレギュラ形	2-flute Carbide End Mill Regular Length for Graphite
	311-38 WEB	GF-EML	グラファイト用4枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	4-flute Carbide End Mill Long Length for Graphite
	311-37 WEB	GF-EMR	グラファイト用4枚刃超硬スクエアエンドミルレギュラ形	4-flute Carbide End Mill Regular Length for Graphite
	340-25 WEB	GF-LS-EBDR	グラファイト用2枚刃超硬ボールエンドミルロングシャンクレギュラ形	2-flute Carbide Ball End Mill Regular Length with Long Shank for Graphite
	311-24 WEB	GF-LS-EDR	グラファイト用2枚刃超硬スクエアエンドミルロングシャンクレギュラ形	2-flute Carbide End Mill Regular Length with Long Shank for Graphite
	311-38 WEB	GF-LS-EMR	グラファイト用4枚刃超硬スクエアエンドミルロングシャンクレギュラ形	4-flute Carbide End Mill Regular Length with Long Shank for Graphite
	551	GRT	高性能・低炭素型Vコート粉末ハイス転造タップ	V Coated High-performance Low-carbon CPM Forming Tap
	404	GX-CR-EDS-SF	GXコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形（焼きばめ対応）	GX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius (Shrink Fit Type)
	340-17 WEB	GX-EBD	GXコート2枚刃超硬ボールエンドミル	GX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill
	339	GX-EBD-SF	GXコート2枚刃超硬ボールエンドミル（焼きばめ対応）	GX Coated 2-flute Carbide Ball End Mill (Shrink Fit Type)
	311-11 WEB	GX-EDS	GXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	GX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length
	311-33 WEB	GX-EMS	GXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	GX Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length
	339	GX-EQD-SF	GXコート2枚刃超硬エンドミル球形（焼きばめ対応）	GX Coated 2-flute Carbide End Mill Sphere Type (Shrink Fit Type)
H	481	HBC60	超硬ヘリングボーンカッタ60°	Carbide Router Herringbone Type (60°)
	375	HFC-TI	チタン合金用高送り超硬ラジアスエンドミル	High Feed Carbide End Mill with Corner Radius for Titanium Alloy
	747	H-HT	ホモ処理ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap (with Steam Oxide)
	827	HL-B-NRT	非鉄・インサートねじ用窒化処理ハイスニューロールタップ	Nu-roll Tap for Helicoil/EG/STI Non-ferrous Materials (with Nitride)
	823	HL-HT	インサートねじ用ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Helicoil/EG/STI
	958	HL-LG	インサートねじ用限界プラグゲージ	Thread Limit Plug Gauge for Helicoil/EG/STI
	826	HL-LT	インサートねじ用ハイスハンドタップロングシャンク	Straight Fluted Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI
	827	HL-LT-B-NRT	非鉄・インサートねじ用窒化処理ハイスニューロールタップロングシャンク	Nu-roll Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI Non-Ferrous Materials (with Nitride)
	822	HL-LT-POT	インサートねじ用ハイスポイントタップロングシャンク	Spiral Pointed Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI
	821	HL-LT-SFT	インサートねじ用ハイススパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Tap with Long Shank for Helicoil/EG/STI
	584	HRT	スチール用ホモ処理ハイスハイロールタップ	Hi-roll Tap for Steels (with Steam Oxide)
	581	HS-AL-NRT	アルミ合金用ハイス高速シンクロニューロールタップ	Nu-roll Synchro Tap for Aluminum Alloys
	703	HS-AL-RFT	アルミ合金用ハイス高速シンクロタップ	Synchro Tap for Aluminum Alloys
	659	HS-AL-SFT	アルミ合金用ハイス高速シンクロスパイラルタップ	Spiral Fluted Synchro Tap for Aluminum Alloys
	461	HSCT-N	面取り用3枚刃超硬エンドミルネガタイプ	3-flute Carbide End Mill for Chamfering (Negative)
	461	HSCT-P	面取り用3枚刃超硬エンドミルポジタイプ	3-flute Carbide End Mill for Chamfering (Positive)
	701	HS-LT-RFT	TiNコートハイス高速シンクロタップロングシャンク	TiN Coated Synchro Tap with Long Shank
	658	HS-LT-SFT	TiNコートハイス高速シンクロスパイラルタップロングシャンク	TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap with Long Shank

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
H	803	H-SPT	ホモ処理ハイス管用平行タップ	Parallel Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)
	700	HS-RFT	TiNコートハイス高速シンクロタップ	TiN Coated Synchro Tap
	657	HS-SFT	TiNコートハイス高速シンクロスパイラルタップ	TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap
	775	H-S-TPT	ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap (with Steam Oxide, Short Thread)
	705	HT	ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap
	739	HT-3F	ハイスハンドタップ3溝	Straight Fluted Tap (3-flute)
	738	HT-4F	ハイスハンドタップ4溝	Straight Fluted Tap (4-flute)
	775	H-TPT	ホモ処理ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)
	628	HXL-SFT	大径横形加工機用ホモ処理ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Large Thread Size Horizontal Machines (with Steam Oxide)
	471	HY-BCC	裏面取り用WXLコート超硬エンドミル	WXL Coated Carbide End Mill for Back Chamfering
	463	HY-HSCM-P	面取り用WXLコート多刃超硬エンドミルポジタイプ	WXL Coated Multi-flute Carbide End Mill for Chamfering (Positive)
	533	HY-PRO P PNTC	ハイプロプラネットカッタ	HY-PRO Planet Cutter
	470	HY-QCC	面取り用WXLコート超硬Qボールエンドミル	WXL Coated Carbide Q Ball End Mill for Chamfering
I	444	IB-TPBT	インペラ・タービンブレード用コーティング3枚刃超硬テーパボールエンドミル	Coated 3-flute Carbide Taper Ball End Mill for Impellers and Turbine Blades
	816	IRT(NPT)	ホモ処理ハイス管用テーパタップインターラップ形	Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (with Steam Oxide)
	311-14 WEB	IT-EDS	コバール用FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Kovar
	311-13 WEB	IT-EDS-6	コバール用FXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (φ6シャンク)	FX Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for Kovar (φ6 Shank)
	311-36 WEB	IT-EMS	コバール用FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length for Kovar
	311-35 WEB	IT-EMS-6	コバール用FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形 (φ6シャンク)	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length for Kovar (φ6 Shank)
	558	IT-NRT	Vコート粉末ハイスITニューロールタップ	V Coated CPM IT Nu-roll Tap
J	700	J-HS-RFT	TiNコートハイス高速シンクロタップJISシャンク	TiN Coated Synchro Tap with JIS Shank
	657	J-HS-SFT	TiNコートハイス高速シンクロスパイラルタップJISシャンク	TiN Coated Spiral Fluted Synchro Tap with JIS Shank
K	867	KFR	ホモ処理ハイスクラフトミルレギュラ形	Kraft Mill End Mill Regular Length (with Steam Oxide)
L	973	LCG	摩耗点検ねじゲージ	Thread Gauge for Checking Wear
	895	LG(ねじ用)	ねじ用限界ゲージ	Thread Limit Gauge
	954	LG(内径用)	内径プラグゲージ	Limit Plug Gauge for Minor Diameter
	950	LG(管用)	ねじ用限界ゲージ	Thread Limit Gauge
	976	LG(XPM)	ねじ用限界ゲージ	Thread Limit Gauge
	977	LG(超硬)	ねじ用限界ゲージ	Thread Limit Gauge
	1035	LH-STIX	LHスティックス手動ドライバー	-
	823-27 WEB	LN-CPM-EDS	2枚刃CPMロングネックスクエアエンドミルショート形	2-flute Long Neck CPM End Mill Short Length
	823-27 WEB	LN-EDN-OH	2枚刃ハイスロングネックスクエアエンドミルオーバサイズ	2-flute Long Neck End Mill Medium Length (Over Size)
	321-7 WEB	LN-MG-EDS	2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形	2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length
	864	LS-BKMS	多刃ハイスベストカットロングシャンクショート形	Multi-flute Best-Kut End Mill Short Length with Long Shank
	837-5 WEB	LS-CR-EMN	4枚刃ハイスラジアスエンドミルロングシャンクミディアム形	4-flute Radius End Mill Medium Length with Long Shank
	835-5 WEB	LS-EBD	2枚刃ハイスボールエンドミルロングシャンク	2-flute Ball End Mill with Long Shank
	835-7 WEB	LS-EBM	4枚刃ハイスボールエンドミルロングシャンク	4-flute Ball End Mill with Long Shank
	823-7 WEB	LS-EDL	2枚刃ハイススクエアエンドミルロングシャンクロング形	2-flute End Mill Long Length with Long Shank
	784	LS-EDN	2枚刃ハイススクエアエンドミルロングシャンクミディアム形	2-flute End Mill Medium Length with Long Shank
	818	LS-EML	4枚刃ハイススクエアエンドミルロングシャンクロング形	4-flute End Mill Long Length with Long Shank

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
L	810	LS-EMS	4枚刃ハイススクエアエンドミルロングシャンクショート形	4-flute End Mill Short Length with Long Shank
	823-11 WEB	LS-EMSS	4枚刃ハイススクエアエンドミルロングシャンクスタブ形	4-flute End Mill Stub Length with Long Shank
	462	LS-HSCT-N	面取り用3枚刃超硬エンドミルロングシャンクネガタイプ	3-flute Carbide End Mill with Long Shank for Chamfering (Negative)
	462	LS-HSCT-P	面取り用3枚刃超硬エンドミルロングシャンクポジタイプ	3-flute Carbide End Mill with Long Shank for Chamfering (Positive)
	327	LS-NC-LDS	ハイスリーディングドリルロングシャンク	Starter Drill with Long Shank
	327-1 WEB	LS-NC-LDS-L	ハイスリーディングドリルロングシャンク左刃左ねじれ	Starter Drill with Long Shank (LH Cut and LH Helix)
	870-21 WEB	LS-REBS	ハイスラフィングボールエンドミルロングシャンク	Roughing Ball End Mill with Long Shank
	870-3 WEB	LS-REES	ハイスラフィングエンドミルロングシャンクショート形	Roughing End Mill Short Length with Long Shank
	863	LS-RFES	ハイスラフアンドフィニッシュロングシャンクショート形	Roughing and Finishing End Mill Short Length with Long Shank
	870-13 WEB	LS-TFS	ハイスタフニックエンドミルロングシャンクショート形	TUF-NICK End Mill Short Length with Long Shank
	828	LS-XPM-EBD	2枚刃XPMボールエンドミルロングシャンク	2-flute XPM Ball End Mill with Long Shank
	870-1 WEB	LS-XPM-RESF	XPMファインピッチラフィングエンドミルロングシャンク	XPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length with Long Shank
	579	LT-B-NRT	非鉄用窒化処理ハイスニューロールタップロングシャンク	Nu-roll Tap with Long Shank for Non-ferrous Materials (with Nitride)
	645	LT-MS-DH-SFT	軟鋼・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Tap with Long Shank for Mild Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)
	572	LT-NRT	スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップロングシャンク	Nu-roll Tap with Long Shank for Steels (with Steam Oxide)
	760	LT-OTT	超硬ハンドタップロングシャンク	Carbide Straight Fluted Tap with Long Shank
	624	LT-SC-SFT	ハイススパイラルタップロングシャンクショートチャンファ形	Spiral Fluted Tap Short Chamfer Type with Long Shank
	809	LT-SFT-SPT	ハイス管用平行スパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank
	778	LT-SFT-S-TPT	ハイス管用テーパスパイラルタップロングシャンク短ねじ形	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)
	778	LT-SFT-TPT	ハイス管用テーパスパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap with Long Shank
	803	LT-SPT(PF,G)	ハイス管用平行タップロングシャンク	Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank
	798	LT-SPT(PS,Rp)	ハイス管用平行タップロングシャンク	Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank
	776	LT-S-TPT	ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)
	642	LT-SUS-DH-SFT	ステンレス・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップロングシャンク	Spiral Fluted Tap with Long Shank for Stainless Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)
	791	LT-SUS-S-TPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)
	791	LT-SUS-TPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパタップロングシャンク	Taper Pipe Thread Tap with Long Shank for Stainless Steels (with Steam Oxide)
	549	LT-S-XPF	Xパフォーマーコートハイス転造タップロングシャンク	V Coated X Performer Forming Tap with Long Shank
	776	LT-TPT	ハイス管用テーパタップロングシャンク	Taper Pipe Thread Tap with Long Shank
	647	LW-SFT	ハイスロースパイラルタップ	Low Spiral Fluted Tap
M	1131	MaxiMill 274	CERATIZIT MaxiMill 274	CERATIZIT MaxiMill 274
	1137	MaxiMill HEC	CERATIZIT MaxiMill HEC	CERATIZIT MaxiMill HEC
	269	MBOS	1枚刃CBNスクエアエンドミルショート形	Single-flute CBN Brazed End Mill Short Length
	270	MDOS	1枚刃PCDスクエアエンドミルショート形	Single-flute PCD End Mill Short Length
	436-3 WEB	MG-CR-EDS	2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
	436-6 WEB	MG-CR-EMS	4枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	4-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
	436-10 WEB	MG-CS-EDS	2枚刃超硬エンドミルコーナC面付きショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Chamfering
	328	MG-EBD	2枚刃超硬ボールエンドミル	2-flute Carbide Ball End Mill
	340-18 WEB	MG-EBD-3	2枚刃超硬ボールエンドミル（ミニチュア）	2-flute Miniature Carbide Ball End Mill (φ3 Shank)
	340-18 WEB	MG-EBD-4	2枚刃超硬ボールエンドミル（φ4シャンク）	2-flute Carbide Ball End Mill (φ4 Shank)
	340-20 WEB	MG-EBD-DL	2枚刃超硬ボールエンドミルDL形	2-flute Carbide Ball End Mill (DL Type)

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
M	340-19 WEB	MG-EBDL-3	2枚刃超硬ボールエンドミルロング形（ミニチュア）	2-flute Miniature Carbide Ball End Mill Long Length (φ3 Shank)
	340-19 WEB	MG-EBDLL-3	2枚刃超硬ボールエンドミルエキストラロング形（ミニチュア）	2-flute Miniature Carbide Ball End Mill Extra Long Length (φ3 Shank)
	276	MG-EDL	2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	2-flute Carbide End Mill Long Length
	311-20 WEB	MG-EDL-3	2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形（ミニチュア）	2-flute Miniature Carbide End Mill Long Length (φ3 Shank)
	311-20 WEB	MG-EDL-4	2枚刃超硬スクエアエンドミルロング形（φ4シャンク）	2-flute Carbide End Mill Long Length (φ4 Shank)
	311-21 WEB	MG-EDLL-3	2枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形（ミニチュア）	2-flute Miniature Carbide End Mill Extra Long Length (φ3 Shank)
	273	MG-EDN	2枚刃超硬スクエアエンドミルミディアム形	2-flute Carbide End Mill Medium Length
	267	MG-EDS	2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length
	268	MG-EDS OH1	2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	2-flute Carbide End Mill Short Length
	266	MG-EDS-3	2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形（ミニチュア）	2-flute Miniature Carbide End Mill (φ3 Shank)
	311-39 WEB	MG-EHS	超硬スクエアエンドミルハイヘリックスショート形	High Helix Carbide End Mill Short Length
	269	MG-EKD	キー溝用2枚刃超硬スクエアエンドミル（OH1,OL1）	2-flute Carbide End Mill for Keyway (OH1,OL1)
	295	MG-EML	4枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	4-flute Carbide End Mill Long Length
	292	MG-EMS	4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	4-flute Carbide End Mill Short Length
	311-34 WEB	MG-EMS OH1	4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形（OH1）	4-flute Carbide End Mill Short Length (OH1)
	276	MG-EXDL	2枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形	2-flute Carbide End Mill Extra Long Length
	295	MG-EXML	4枚刃超硬スクエアエンドミルエキストラロング形	4-flute Carbide End Mill Extra Long Length
	359-8 WEB	MG-LN-EBD	2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill
	273	MG-STDN	成形用2枚刃超硬エンドミル直刃ミディアム形	2-flute Carbide Straight Fluted End Mill Medium Length for Reforming
	445-6 WEB	MG-TPBDS	2枚刃超硬テーパボールエンドミルショート形	2-flute Carbide Taper Ball End Mill Short Length
	443-1 WEB	MG-TPDS	2枚刃超硬テーパエンドミルショート形	2-flute Carbide Taper End Mill Short Length
	443-2 WEB	MG-TPMS	4枚刃超硬テーパエンドミルショート形	4-flute Carbide Taper End Mill Short Length
	443	MG-TRC	台形ランナ用2枚刃超硬テーパエンドミル	2-flute Carbide Taper End Mill for Trapezoidal Runner
	823-3 WEB	MR-EDS	2枚刃ハイススクエアエンドミルショート形左刃左ねじれ	2-flute End Mill Short Length (LH Cut and LH Helix)
	823-13 WEB	MR-EMS	4枚刃ハイススクエアエンドミルショート形左刃左ねじれ	4-flute End Mill Short Length (LH Cut and LH Helix)
	197	MRS-GDL	ステンレス用スムースコート小径超硬マイクロレボリューションドリルロング形	Smooth Coated Small Size Carbide Drill Long Length for Stainless
	196-1 WEB	MRS-GDN	ステンレス用スムースコート小径超硬マイクロレボリューションドリルミディアム形	Smooth Coated Small Size Carbide Drill Medium Length for Stainless
	835-3 WEB	MR-XPM-EBD	2枚刃XPMボールエンドミル左刃左ねじれ	2-flute XPM Ball End Mill (LH Cut and LH Helix)
	643	MS-DH-SFT	軟鋼・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Mild Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)
	823-25 WEB	MT-EHL	4枚刃ハイススクエアエンドミルハイヘリックスモールステーパシャンクロング形	4-flute High Helix End Mill Long Length with Morse Taper Shank
	870-11 WEB	MT-REE	ハイスラフィングエンドミルモールステーパシャンクロング形	Roughing End Mill Long Length with Morse Taper Shank
	870-12 WEB	MT-REEL	ハイスラフィングエンドミルモールステーパシャンクロング形	Roughing End Mill Long Length with Morse Taper Shank
	870-20 WEB	MT-RFE	ハイスラフアンドフィニッシュモールステーパシャンクロング形	Roughing and Finishing End Mill Long Length with Morse Taper Shank
	285	MT-SUS-GDR	ステンレス・軟鋼用TiNコートハイスドリルMTシャンクレギュラ形	TiN Coated Drill Regular Length with Morse Taper Shank for Stainless and Mild Steels
N	311-33 WEB	NC-EMSS	NC旋盤用4枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	4-flute Carbide End Mill Stub Length for Lathes
	314-1 WEB	NC-GDS	自動盤用WXLコートハイスドリル	WXL Coated Drill Compatible with Sliding Head Lathes
	324	NC-LDS	ハイスリーディングドリル	Starter Drill
	324-1 WEB	NC-LDS-L	ハイスリーディングドリル左刃左ねじれ	Starter Drill (LH Cut and LH Helix)
	382	NEO-CR-EMS	FXコート6枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形不等リード	FX Coated 6-flute Variable Lead Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
	389	NEO-CR-PHS	FXコート4枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形強力重切削型不等リード	FX Coated 4-flute Variable Lead Carbide End Mill Short Length with Corner Radius (Heavy-duty Operation Type)

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
N	291	NEO-EMS	FXコート6枚刃超硬スクエアエンドミルショート形不等リード	FX Coated 6-flute Variable Lead Carbide End Mill Short Length
	303	NEO-PHS	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形強力重切削型不等リード	FX Coated 4-flute Variable Lead Carbide End Mill Short Length (Heavy-duty Operation Type)
	248	NEPTUNE	耐熱合金スターティング穴加工用TiAlNコートハンド穴あけ超硬ドリル	TiAlN Coated Carbide Starter Hand Drill for HRSA
	268	NEXUS-GDR	WDIコートハイスネクサスドリルレギュラ形	WDI Coated Drill Regular Length (NEXUS Drill)
	267	NEXUS-GDS	WDIコートハイスネクサスドリルスタブ形	WDI Coated Drill Stub Length (NEXUS Drill)
	201	NF-GDN	非鉄用超硬ドリルミディアム形	Carbide Drill Medium Length for Non-ferrous Materials
	870-19 WEB	NI-EXML	多刃ハイスエンドミルニック付エキストラロング形	Multi-flute Nicked End Mill Extra Long Length
	699	NI-POT	Ni基超耐熱合金用粉末ハイスポイントタップ	CPM Spiral Pointed Tap for Nickel Alloy
	656	NI-SFT	Ni基超耐熱合金用粉末ハイススパイラルタップ	CPM Spiral Fluted Tap for Nickel Alloy
	569	NRT	スチール用ホモ処理ハイスニューロールタップ	Nu-roll Tap for Steels (with Steam Oxide)
	806	NRT-SPT	ホモ処理ハイス管用平行ニューロールタップ	Nu-roll Parallel Pipe Thread Tap (with Steam Oxide)
	828	NT	ハイスナットタップ	Nut Tap
O	755	OIL-HT	ホモ処理油穴付きハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)
	694	OIL-POT	ホモ処理油穴付きハイスポイントタップ	Spiral Pointed Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)
	648	OIL-SFT	ホモ処理油穴付きハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)
	550	OIL-S-XPF	Xパフォーマーコート油穴付きハイス転造タップ	V Coated X Performer Forming Tap with Internal Coolant Supply
	786	OIL-TPT	ホモ処理油穴付きハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap with Internal Coolant Supply (with Steam Oxide)
	829	O-NT	オーバサイズ用ハイスナットタップ	Nut Tap for Oversize
	334	OP-SFA	OSG PHOENIX ねじ込みタイプ専用ホルダ	OSG PHOENIX Indexable Arbor for Screw Fit Type
	1045	OSG-HAIMER	OSG-HAIMER 部品	OSG-HAIMER Accessories
	765	OT-DC-HT	ダイカスト用超硬ハンドタップ	Carbide Straight Fluted Tap for Die Castings
	574	OT-IN-NRT	超硬チップろう付けニューロールタップ	Carbide Nu-roll Tap (Brazed Type)
	574	OT-LT-NRT	超硬ニューロールタップロングシャンク	Carbide Nu-roll Tap with Long Shank
	807	OT-LT-SPT	超硬管用平行タップロングシャンク	Carbide Parallel Pipe Thread Tap with Long Shank
	789	OT-LT-TPT	超硬管用テーパタップロングシャンク	Carbide Taper Pipe Thread Tap with Long Shank
	573	OT-NRT	超硬ニューロールタップ	Carbide Nu-roll Tap
	1028	OTO-A	切削油	Tapping Oil
	1028	OTO-B	切削油	Tapping Oil
	1028	OTO-C	切削油	Tapping Oil
	520	OT-PNGT	FXコート超硬プラネットカッタ	FX Coated Carbide Planet Cutter
	650	OT-SFT	超硬スパイラルタップ	Carbide Spiral Fluted Tap
	519	OT-SFT-PNGT	FXコート超硬スパイラルプラネットカッタ	FX Coated Carbide Spiral Fluted Planet Cutter
	807	OT-SPT	超硬管用平行タップ	Carbide Parallel Pipe Thread Tap
	788	OT-S-TPT	超硬管用テーパタップ短ねじ形	Carbide Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
	759	OTT	超硬ハンドタップ	Carbide Straight Fluted Tap
	788	OT-TPT	超硬管用テーパタップ	Carbide Taper Pipe Thread Tap
	1043	OZT	OZT ツールプリセッタ	OZT Tool Presetter
P	225	P2D	OSG PHOENIX インデキサブルドリル2Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (2D Type)
	1045	P2D	OSG PHOENIX インデキサブルドリル2Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (2D Type)
	227	P3D	OSG PHOENIX インデキサブルドリル3Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
P	1047	P3D	OSG PHOENIX インデキサブルドリル3Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)
	229	P4D	OSG PHOENIX インデキサブルドリル4Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (4D Type)
	1049	P4D	OSG PHOENIX インデキサブルドリル4Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (4D Type)
	231	P5D	OSG PHOENIX インデキサブルドリル5Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (5D Type)
	1051	P5D	OSG PHOENIX インデキサブルドリル5Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (5D Type)
	943	PAO	OSG PHOENIX 正面フライスオクタゴンタイプ	OSG PHOENIX Indexable 45° Face Milling Cutter Octagon Insert Type
	942	PAS	OSG PHOENIX 正面フライススクエアタイプ	OSG PHOENIX Indexable 45° Face Milling Cutter Square Insert Type
	835-14 WEB	PC-CPM-EBD	2枚刃CPMペンシルネックボールエンドミル	2-flute Pencil Neck CPM Ball End Mill
	835-16 WEB	PC-CPM-EBL	CPMペンシルネックボールエンドミルロング形	Pencil Neck CPM Ball End Mill Long Length
	823-28 WEB	PC-CPM-EDS	2枚刃CPMペンシルネックスクエアエンドミルショート形	2-flute Pencil Neck CPM End Mill Short Length
	238-1 WEB	PCD-GDN	PCDツイストドリルミディアム形	PCD Helix Twist Drill Medium Length for Aluminum Alloys with High Silicon Content
	835-13 WEB	PCS-CPM-EBD	2枚刃CPMペンシルネックボールエンドミル強力型	2-flute Pencil Neck CPM Ball End Mill Short Length
	978	PDR	OSG PHOENIX 高送りラジアスカッタ	OSG PHOENIX Indexable Deep Feed Radius Cutter
	235	PDZ	OSG PHOENIX インデキサブルフラットドリル	OSG PHOENIX Indexable Flat Drill
	1055	PDZ	OSG PHOENIX インデキサブルフラットドリル	OSG PHOENIX Indexable Flat Drill
	985	PFAL	OSG PHOENIX アルミ合金用仕上げカッタ	OSG PHOENIX Indexable Finishing Cutter for Aluminum Alloys
	986	PFB	OSG PHOENIX 仕上げ用ボールエンドミル	OSG PHOENIX Indexable Finishing Ball End Mill
	904	PFB ねじ込みタイプ	OSG PHOENIX 仕上げ用ボールエンドミル	OSG PHOENIX Indexable Finishing Ball End Mill
	967	PFDC	OSG PHOENIX ディスクカッタ	OSG PHOENIX Indexable Disc Cutter
	993	PFR	OSG PHOENIX 仕上げ用ラジアスエンドミル	OSG PHOENIX Indexable Finishing End Mill with Corner Radius
	905	PFR ねじ込みタイプ	OSG PHOENIX 仕上げ用ラジアスエンドミル	OSG PHOENIX Indexable Finishing End Mill with Corner Radius
	971	PG	限界プレーンゲージ	Plain Limit Gauge
	879	PHC	OSG PHOENIX 高送りラジアスカッタ	OSG PHOENIX Indexable High Feed Radius Cutter
	902	PHC ねじ込みタイプ	OSG PHOENIX 高送りラジアスカッタ	OSG PHOENIX Indexable High Feed Radius Cutter
	223	PHP	OSG PHOENIX インデキサブルドリル3Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)
	1058	PHP	OSG PHOENIX インデキサブルドリル3Dタイプ	OSG PHOENIX Indexable Drill (3D Type)
	388	PHX-CRT	FXコート3枚刃超硬ラジアスエンドミル	FX Coated 3-flute Carbide End Mill with Corner Radius
	335	PHX-DBT	FXコート3枚刃超硬ボールエンドミル	FX Coated 3-flute Carbide Ball End Mill
	387	PHX-DFR	WXSコート3枚刃超硬ラジアスエンドミル	WXS Coated 3-flute Carbide End Mill with Corner Radius
	430	PHX-LN-CRE	WXSコート4枚刃小径超硬ロングネックラジアスエンドミル	WXS Coated 4-flute Long Neck Small Size Carbide End Mill with Corner Radius
	354	PHX-LN-DBT	WXSコート3枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	WXS Coated 3-flute Long Neck Carbide Ball End Mill
	431	PHX-LN-DFR	WXSコート3枚刃超硬ロングネックラジアスエンドミル	WXS Coated 3-flute Long Neck Carbide End Mill with Corner Radius
	365	PHX-PC-DBT	WXSコート3枚刃超硬ペンシルネックボールエンドミル	WXS Coated 3-flute Pencil Neck Carbide Ball End Mill
	427	PHX-PC-DFR	WXSコート3枚刃超硬ペンシルネックラジアスエンドミル	WXS Coated 3-flute Pencil Neck Carbide End Mill with Corner Radius
	329	PLDS	OSG PHOENIX インデキサブルリーディングドリル	OSG PHOENIX Indexable Centering and Chamfering Cutter
	926	PLDS	OSG PHOENIX インデキサブルリーディングドリル	OSG PHOENIX Indexable Centering and Chamfering Cutter
	908	PMD	OSG PHOENIX 多機能カッタ	OSG PHOENIX Indexable Multi-function Cutter
	909	PMD ねじ込みタイプ	OSG PHOENIX 多機能カッタ	OSG PHOENIX Indexable Multi-function Cutter
	330	PMEN	OSG PHOENIX 面取り用カッタ	OSG PHOENIX Chamfering Cutter
	1062	PMEN	OSG PHOENIX 面取り用カッタ	OSG PHOENIX Chamfering Cutter

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
P	521	PNGT	TiNコートハイスプラネットカッタ	TiN Coated Planet Cutter
	887	PRC	OSG PHOENIX 丸駒カッタ	OSG PHOENIX Indexable Radius Cutter
	982	PRC ねじ込みタイプ	OSG PHOENIX 丸駒カッタ	OSG PHOENIX Indexable Radius Cutter
	837-5 WEB	PS-CR-EXML	発泡スチロール加工用多刃ハイスラジアスエンドミルエキストラロング形	Multi-flute End Mill Extra Long Length with Corner Radius for Expanded Polystyrene
	855	PSE	OSG PHOENIX 肩削り用カッタ	OSG PHOENIX Indexable Shoulder Cutter
	901	PSE ねじ込みタイプ	OSG PHOENIX 肩削り用カッタ	OSG PHOENIX Indexable Shoulder Cutter
	835-9 WEB	PS-EBXML	発泡スチロール加工用多刃ボールエンドミルエキストラロング形	Multiple-flute Ball End Mill Extra Long Length for Expanded Polystyrene
	866	PSEL	OSG PHOENIX ラフィングエンドミル	OSG PHOENIX Indexable Roughing End Mill
	823-20 WEB	PS-EXML	発泡スチロール加工用多刃スクエアエンドミルロング形	Multi-flute End Mill Long Length for Expanded Polystyrene
	872	PSF	OSG PHOENIX 4コーナ肩削り用カッタ	OSG PHOENIX Indexable 4-Corner Shoulder Cutter
	874	PSFL	OSG PHOENIX 4コーナラフィングエンドミル	OSG PHOENIX Indexable 4-Corner Roughing End Mill
	876	PSTW	OSG PHOENIX 6コーナ肩削り用カッタ	OSG PHOENIX Indexable 6-corner Shoulder Cutter Triangle W-sided Insert Type
	219	PXD	OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(KC)	OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Cast Iron
	1041	PXD	OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(KC)	OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Cast Iron
	221	PXD	OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(NC)	OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Non-ferrous Materials
	1043	PXD	OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(NC)	OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Non-ferrous Materials
	217	PXD	OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(PC)	OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Steel
	1039	PXD	OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル用ヘッド(PC)	OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill for Steel
	215	PXDZ	OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル	OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill
	914	PXDZ	OSG PHOENIX ヘッド交換式ドリル	OSG PHOENIX Exchangeable Head Drill
	1007	PXM PXAL	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル3枚刃スクエア・コーナラジアスタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill 4-flute Square and Corner Radius Type
	1014	PXM PXBE	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル3枚刃ボールタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill 3-flute Ball Type
	1016	PXM PXBM	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル多刃ボールタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill Multiple-flute Ball Type
	1011	PXM PXDR	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル コーナラジアスタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill with Corner Radius
	1013	PXM PXHF-AM	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル多刃高送りラジアスタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill Multiple-flute High Feed Radius Type
	1008	PXM PXNH	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル4枚刃ラフィング形状不等リード強ねじれタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head Roughing End Mill 4-flute Variable Lead High Helix Type
	1009	PXM PXNL	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル4枚刃ラフィング形状不等リード弱ねじれタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head Roughing End Mill 4-flute Variable Lead Low Helix Type
	1010	PXM PXRE	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル直刃コーナラジアスタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill Straight Flute with Corner Radius
	1001	PXM PXSE	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル4枚刃不等分割スクエア・コーナラジアスタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill 4-flute Unequal Spacing Square and Corner Radius Type
	1012	PXM PXSH	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル高硬度鋼用多刃スクエア	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill Multiple-flute Square Type for High-hardness Steels
	1005	PXM PXSM	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル多刃不等分割スクエア・コーナラジアスタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill Multiple-flute Unequal Spacing Square and Corner Radius Type
	1003	PXM PXVC	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミル4枚刃ハイヘリックス不等リードスクエア・コーナラジアスタイプ	OSG PHOENIX Exchangeable Head End Mill 4-flute High Helix Variable Lead Square and Corner Radius Type
	1022	PXMC	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミルPXM用コレット	OSG PHOENIX Collet for Exchangeable Head End Mills
	1021	PXMJ	OSG PHOENIX 部品	OSG PHOENIX Accessories
	1017	PXMZ	OSG PHOENIX ヘッド交換式エンドミルPXM用ストレートシャンクホルダ	OSG PHOENIX Straight Shank Holder for Exchangeable Head End Mills
	372	PZAG	OSG PHOENIX 座ぐり用カッタ	OSG PHOENIX Counterboring Cutter
	911	PZAG	OSG PHOENIX 座ぐり用カッタ	OSG PHOENIX Counterboring Cutter
R	443-9 WEB	RB-MG-TPE	2枚刃超硬テーパエンドミル（深リブ形）	2-flute Carbide Taper End Mill for Rib Processing
	1005	RCD,RSD	プラネタリねじ転造ダイス	Thread Rolling Planetary Dies
	985	RD	ねじ切り丸ダイス	Round Dies Adjustable Type for General Use

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
R	993	RD(HSS)	ねじ切り丸ダイス	Round Dies Adjustable Type for General Use
	870-21 WEB	REB	ハイスラフィングボールエンドミル	Roughing Ball End Mill
	835-8 WEB	REBM	4枚刃ハイスボールエンドミル	4-flute Ball End Mill
	870-6 WEB	REE	ハイスラフィングエンドミル	Roughing End Mill
	870-9 WEB	REEL	ハイスラフィングエンドミルロング形	Roughing End Mill Long Length
	870-5 WEB	REEM	ハイスラフィングエンドミルミディアム形	Roughing End Mill Medium Length
	870-3 WEB	REES	ハイスラフィングエンドミルショート形	Roughing End Mill Short Length
	870-12 WEB	REXL-NT50	ハイスラフィングエンドミルエキストラロング形 (NT50)	Extra Long Roughing End Mill (NT50)
	1007	RF	ラック形転造ダイス	Rack Type Rolling Dies
	870-22 WEB	RFB	ハイスラフアンドフィニッシュボールエンドミル	Roughing and Finishing Ball End Mill
	868	RFE	ハイスラフアンドフィニッシュレギュラ形	Roughing and Finishing End Mill Regular Length
	869	RFEL	ハイスラフアンドフィニッシュロング形	Roughing and Finishing End Mill Long Length
	862	RFES	ハイスラフアンドフィニッシュショート形	Roughing and Finishing End Mill Short Length
	894	RF-TSC	ハイスTスロットカッタ	End Mill for T-slots
	972	RG-M	基準リングゲージ	Master Ring Gauge
	893-18 WEB	RTPMS	4枚刃ハイス逆テーパエンドミルショート形	Inverted 4-flute Taper End Mill Short Length
S	286	SEP-EL	スーパーエンプラ用DLCコート超硬エンドミル	DLC Coated Carbide End Mill for Super Engineering Plastic
	808	SFT-SPT(PF,G)	ハイス管用平行スパイラルタップ	Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
	799	SFT-SPT(PS,Rp)	ハイス管用平行スパイラルタップ	Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap
	777	SFT-S-TPT	ハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
	815	SFT-TPT(NPT)	ハイス管用テーパスパイラルタップ	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap
	777	SFT-TPT(PT,Rc)	ハイス管用テーパスパイラルタップ	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap
	961	SG	標準ねじゲージ	Standard Screw Thread Gauge
	214-18 WEB	S-GDN	高速加工用超硬ドリルミディアム形	Carbide Drill Medium Length for High Speed Processing
	210	SH-DRL	高硬度鋼用超硬ドリル	Carbide Drill for High-hardness Steels
	311-10 WEB	SH-MG-EDS	高硬度鋼用TiNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length for High-hardness Steels
	438	SI-WC-RESF	WXLコートファインピッチ超硬ラフィングエンドミルショート形サイレントタイプ	WXL Coated Carbide Roughing End Mill Fine Pitch Short Length and Silent Type
	838	SI-WH-RESF	WXLコートCPMファインピッチラフィングエンドミルショート形サイレントタイプ	WXL Coated CPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length and Silent Type
	835-15 WEB	SPC-CPM-EBD	2枚刃CPMペンシルネックボールエンドミル	2-flute Pencil Neck CPM Ball End Mill
	991	SPD	管用平行ねじ切り丸ダイス	Round Dies Adjustable Type for Parallel Pipe Thread
	994	SPD(HSS)	管用平行ねじ切り丸ダイス	Round Dies Adjustable Type for Parallel Pipe Thread
	818	SPT(NPS,NPSF)	ハイス管用平行タップ	Parallel Pipe Thread Tap
	801	SPT(PF,G)	ハイス管用平行タップ	Parallel Pipe Thread Tap
	797	SPT(PS,Rp)	ハイス管用平行タップ	Parallel Pipe Thread Tap
	1000	SR	スプライン転造丸ダイス	Cylindrical Dies for Spline
	832	SR-HT	めねじ補修・溶接スパッタ除去用ハイスハンドタップ	Straight Fluted Tap for Spatter Removal
	246	STCH	CFRP/メタルスタック穴あけ用FXコート超硬ドリル	FX Coated High Helix Drill for Composite Material and Stacks
	214-17 WEB	ST-GDS	小径・難削材用超硬ドリルスタブ形	Small Size Carbide Drill Stub Length for Difficult-to-machine Materials
	785	STL-S-TPT	軟鋼用ホモ処理ハイス管用テーパタップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap for Mild Steels (with Steam Oxide, Short Thread)
	785	STL-TPT	軟鋼用ホモ処理ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap for Mild Steels (with Steam Oxide)

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
S	813	S-TPT(NPT)	ハイス管用テーパタップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
	814	S-TPT(NPTF)	ハイス管用テーパタップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
	774	S-TPT(PT,Rc)	ハイス管用テーパタップ短ねじ形	Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
	641	SUS-DH-SFT	ステンレス・深穴用ホモ処理ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Stainless Steels and Deep Holes (with Steam Oxide)
	777	SUS-EDS	ステンレス用ホモ処理2枚刃ハイススクエアエンドミルショート形	2-flute End Mill Short Length for Stainless Steels (with Steam Oxide)
	995	SUS-SD	ステンレス用ホモ処理ねじ切り丸ダイス	Solid Dies for Stainless Steels (with Steam Oxide)
	805	SUS-SFT-SPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用平行スパイラルタップ	Spiral Fluted Parallel Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)
	792	SUS-SFT-S-TPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパスパイラルタップ短ねじ形	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide, Short Thread)
	792	SUS-SFT-TPT	ステンレス用ホモ処理ハイス管用テーパスパイラルタップ	Spiral Fluted Taper Pipe Thread Tap for Stainless Steels (with Steam Oxide)
	436-7 WEB	SXL-CR-MG-EHS	SXLコート4枚刃超硬ラジアスエンドミルハイヘリックスショート形	SXL Coated 4-flute High Helix Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
	368-7 WEB	SXL-CR-ZDS	座ぐり用SXLコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	SXL Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius for Counterboring
	458-7 WEB	SXL-CR-ZDS	座ぐり用SXLコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	SXL Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius for Counterboring
	465-5 WEB	SXL-ECR	SXLコート2枚刃超硬コーナラウンディング	SXL Coated 2-flute Carbide End Mill with Corner Rounding
	340-2 WEB	SXLE-EBD	SXLコート超硬エキストラボールエンドミル	SXL Coated Carbide Ball End Mill (Super High Precision)
	311-41 WEB	SXL-MG-EHL	SXLコート超硬スクエアエンドミルハイヘリックスロング形	SXL Coated High Helix Carbide End Mill Long Length
	311-40 WEB	SXL-MG-EHS	SXLコート超硬スクエアエンドミルハイヘリックスショート形	SXL Coated High Helix Carbide End Mill Short Length
	436-12 WEB	SXL-PKE	SXLコート4枚刃超硬ラジアスエンドミル多機能強力型	SXL Coated 4-flute Carbide End Mill with Corner Radius High Speed Pocket Operation Type
	438-1 WEB	SXL-RESF	SXLコートファインピッチ超硬ラフィングエンドミルショート形	SXL Coated Carbide Roughing End Mill Fine Pitch Short Length
	547	S-XPF	Xパフォーマーコートハイス転造タップ	V Coated X Performer Forming Tap
	837	SynchroMaster	シンクロマスター	SynchroMaster
T	1003	T-DP	タッピンねじ転造平ダイス	Thread Rolling Flat Dies for Tapping Screws
	306	TDXL	WXLコートハイススラスタードリル	WXL Coated Extra Long Drill
	865	TFGN	TiNコートハイスタフニックゴールドエンドミルミディアム形	TiN Coated TUF-NICK End Mill Medium Length
	859	TFGS	TiNコートハイスタフニックゴールドエンドミルショート形	TiN Coated TUF-NICK End Mill Short Length
	870-14 WEB	TFL	ハイスタフニックエンドミルロング形	TUF-NICK End Mill Long Length
	866	TFN	ハイスタフニックエンドミルミディアム形	TUF-NICK End Mill Medium Length
	860	TFS	ハイスタフニックエンドミルショート形	TUF-NICK End Mill Short Length
	967	TG	管用テーパねじゲージ	Gauge for Taper Pipe Threads
	960	TIN-HL-LG	TiNコートインサートねじ用限界プラグゲージ	TIN Coated Thread Limit Plug
	751	TIN-HT	TiNコートハイスハンドタップ	TiN Coated Straight Fluted Tap
	795	TIN-IRT(PT,Rc)	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ形	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads
	816	TIN-IRT(NPT)	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ形	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads
	870-18 WEB	TIN-KFR	TiNコートハイスクラフトミルレギュラ形	TiN Coated Kraft Mill End Mill Regular Length
	945	TIN-LG	TiNコートねじ用限界プラグゲージ	TIN Coated Thread Limit Plug Gauge
	328	TIN-LS-NC-LDS	TiNコートハイスリーディングドリルロングシャンク	TiN Coated Starter Drill with Long Shank
	846	TIN-LS-RESF	TiNコートハイスファインピッチラフィングエンドミルロングシャンクショート形	TiN Coated Roughing End Mill Fine Pitch Short Length with Long Shank
	752	TIN-LT	TiNコートハイスハンドタップロングシャンク	TiN Coated Straight Fluted Tap with Long Shank
	568	TIN-LT-NRT	TiNコートハイスニューロールタップロングシャンク	TiN Coated Nu-roll Tap with Long Shank
	684	TIN-LT-POT	TiNコートハイスポイントタップロングシャンク	TiN Coated Spiral Pointed Tap with Long Shank
	631	TIN-LT-SFT	TiNコートハイススパイラルタップロングシャンク	TiN Coated Spiral Fluted Tap with Long Shank

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
T	795	TIN-LT-S-IRT	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップロングシャンク短ねじ形	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads and Long Shank (Short Thread)
	782	TIN-LT-S-TPT	TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンク短ねじ形	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Long Shank (Short Thread)
	782	TIN-LT-TPT	TiNコートハイス管用テーパタップロングシャンク	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Long Shank
	436-2 WEB	TIN-MG-CR-EDS	TiNコート2枚刃超硬ラジアスエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length with Corner Radius
	340-15 WEB	TIN-MG-EBD	TiNコート2枚刃超硬ボールエンドミル	TiN Coated 2-flute Carbide Ball End Mill
	311-10 WEB	TIN-MG-EDS-3	TiNコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形（ミニチュア）	TiN Coated 2-flute Miniature Carbide End Mill Short Length (φ3 Shank)
	359-7 WEB	TIN-MG-LN-EBD	TiNコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル	TiN Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill
	445-5 WEB	TIN-MG-TPBDR	TiNコート2枚刃超硬テーパボールエンドミルレギュラ形	TiN Coated 2-flute Carbide Taper Ball End Mill Regular Length
	445-4 WEB	TIN-MG-TPBDS	TiNコート2枚刃超硬テーパボールエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute Carbide Taper Ball End Mill Short Length
	325	TIN-NC-LDS	TiNコートハイスリーディングドリル	TiN Coated Starter Drill
	325-1 WEB	TIN-NC-LDS-L	TiNコートハイスリーディングドリル左刃左ねじれ	TiN Coated Starter Drill (LH Cut and LH Helix)
	565	TIN-NRT	TiNコートハイスニューロールタップ	TiN Coated Nu-roll Tap
	683	TIN-POT	TiNコートハイスポイントタップ	TiN Coated Spiral Pointed Tap
	630	TIN-SFT	TiNコートハイススパイラルタップ	TiN Coated Spiral Fluted Tap
	795	TIN-S-IRT	TiNコートハイス管用テーパタップインターラップ短ねじ形	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap with Interrupted Threads (Short Thread)
	804	TIN-SPT	TiNコートハイス管用平行タップ	TiN Coated Parallel Pipe Thread Tap
	781	TIN-S-TPT	TiNコートハイス管用テーパタップ短ねじ形	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap (Short Thread)
	781	TIN-TPT	TiNコートハイス管用テーパタップ	TiN Coated Taper Pipe Thread Tap
	895-1 WEB	TIN-TUF-TSC	TiNコートハイスTスロットカッタ	TiN Coated TUF-NICK End Mill for T-slots
	835-2 WEB	TIN-XPM-EBD	TiNコート2枚刃XPMボールエンドミル	TiN Coated 2-flute XPM Ball End Mill
	823-9 WEB	TIN-XPM-EDL	TiNコート2枚刃XPMスクエアエンドミルロング形	TiN Coated 2-flute XPM End Mill Long Length
	779	TIN-XPM-EDN	TiNコート2枚刃XPMスクエアエンドミルミディアム形	TiN Coated 2-flute XPM End Mill Medium Length
	823-4 WEB	TIN-XPM-EDS	TiNコート2枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	TiN Coated 2-flute XPM End Mill Short Length
	822	TIN-XPM-EHL	TiNコートXPMスクエアエンドミルハイヘリックスロング形	TiN Coated High Helix XPM End Mill Long Length
	822	TIN-XPM-EHS	TiNコートXPMスクエアエンドミルハイヘリックスショート形	TiN Coated High Helix XPM End Mill Short Length
	823-15 WEB	TIN-XPM-EML	TiNコート4枚刃XPMスクエアエンドミルロング形	TiN Coated 4-flute XPM End Mill Long Length
	823-14 WEB	TIN-XPM-EMS	TiNコート4枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	TiN Coated 4-flute XPM End Mill Short Length
	1015	TL-INSERT	アキュレイトタングレス・インサートコイル	Non-tang Type Inserts
	826	T-LS-XPM-EBD	TiNコート2枚刃XPMボールエンドミルロングシャンク	TiN Coated 2-flute XPM Ball End Mill with Long Shank
	844	TLS-XPM-RESF	TiNコートXPMファインピッチラフィングエンドミルロングシャンク	TiN Coated XPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length with Long Shank
	1013	TMD	トリミングダイス	Trimming Dies
	1028	TMP	切削油	Tapping Mighty Paste
	893-2 WEB	TPBD.E	2枚刃ハイステーパボールエンドミルミディアム形	2-flute Taper Ball End Mill Medium Length
	893-2 WEB	TPBD.K	2枚刃ハイステーパボールエンドミルミディアム形	2-flute Taper Ball End Mill Medium Length
	893-6 WEB	TPBDL	2枚刃ハイステーパボールエンドミルロング形	2-flute Taper Ball End Mill Long Length
	893-4 WEB	TPBDN	2枚刃ハイステーパボールエンドミルミディアム形	2-flute Taper Ball End Mill Medium Length
	892	TPBDR	2枚刃ハイステーパボールエンドミルレギュラ形	2-flute Taper Ball End Mill Regular Length
	889	TPBDS	2枚刃ハイステーパボールエンドミルショート形	2-flute Taper Ball End Mill Short Length
	893-8 WEB	TPBML	4枚刃ハイステーパボールエンドミルロング形	4-flute Taper Ball End Mill Long Length
	893-8 WEB	TPBMR	4枚刃ハイステーパボールエンドミルレギュラ形	4-flute Taper Ball End Mill Regular Length

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
T	893-7 WEB	TPBMS	4枚刃ハイステーパボールエンドミルショート形	4-flute Taper Ball End Mill Short Length
	991	TPD	管用テーパねじ切り丸ダイス	Solid Type Round Dies for Taper Pipe Threads
	995	TPD(HSS)	管用テーパねじ切り丸ダイス	Solid Type Round Dies for Taper Pipe Threads
	887-6 WEB	TPDL	2枚刃ハイステーパエンドミルロング形	2-flute Taper End Mill Long Length
	887-4 WEB	TPDN	2枚刃ハイステーパエンドミルミディアム形	2-flute Taper End Mill Medium Length
	878	TPDR	2枚刃ハイステーパエンドミルレギュラ形	2-flute Taper End Mill Regular Length
	874	TPDS	2枚刃ハイステーパエンドミルショート形	2-flute Taper End Mill Short Length
	871	TPDSS	2枚刃ハイステーパエンドミルスタブ形	2-flute Taper End Mill Stub Length
	956	TPG-P	管用テーパねじ用内径プラグゲージ	Taper Pipe Thread Plug Gauge for Minor Diameter
	887-12 WEB	TPML	4枚刃ハイステーパエンドミルロング形	4-flute Taper End Mill Long Length
	887-10 WEB	TPMN	4枚刃ハイステーパエンドミルミディアム形	4-flute Taper End Mill Medium Length
	885	TPMR	4枚刃ハイステーパエンドミルレギュラ形	4-flute Taper End Mill Regular Length
	882	TPMS	4枚刃ハイステーパエンドミルショート形	4-flute Taper End Mill Short Length
	813	TPT(NPT)	ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap
	814	TPT(NPTF)	ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap
	773	TPT(PT,Rc)	ハイス管用テーパタップ	Taper Pipe Thread Tap
	997	TR	ねじ転造丸ダイス	Thread Rolling Cylindrical Dies
	833	TRP-SFT	カメラ三脚取付けねじ用ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Camera Tripod Mount Threads
	182	TRS-HO-3D	WDIコート3枚刃油穴付き超硬ドリル3Dタイプ	WDI Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (3D Type)
	184	TRS-HO-5D	WDIコート3枚刃油穴付き超硬ドリル5Dタイプ	WDI Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type)
	186	TRS-HO-10D	WDIコート3枚刃油穴付き超硬ドリル10Dタイプ	WDI Coated 3-flute Carbide Drill with Internal Coolant Supply (10D Type)
U	559	UM-NRT	CrNコート粉末ハイス極小径ニューロールタップ	CrN Coated CPM Nu-roll Tap for Ultra-small Diameter Threads
	303	UP-PHS	FXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形多機能防振型	FX Coated Multi-purpose 4-flute Carbide End Mill Short Length (Vibration-resistant Type)
	582	US-AL-NRT	アルミ合金用Vコートハイスウルトラシンクロニューロールタップ	V Coated Nu-roll Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys
	704	US-AL-RFT	アルミ合金用ハイスウルトラシンクロタップ	Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys
	659	US-AL-SFT	アルミ合金用ハイスウルトラシンクロスパイラルタップ	Spiral Fluted Ultra Synchro Tap for Aluminum Alloys
	190-3 WEB	UV-GDN-DIA	DIAコート小径超硬ドリルミディアム形	Diamond Coated Small Size Drill Medium Length
	190-1 WEB	UV-GDS-DIA	DIAコート小径超硬ドリルスタブ形	Diamond Coated Small Size Drill Stub Length
	187	UVM-DRL-5D	スムースコート極小径UVM超硬ドリル5Dタイプ	Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (5D Type)
	187	UVM-DRL-10D	スムースコート極小径UVM超硬ドリル10Dタイプ	Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (10D Type)
	188	UVM-DRL-15D	スムースコート極小径UVM超硬ドリル15Dタイプ	Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (15D Type)
	188	UVM-DRL-20D	スムースコート極小径UVM超硬ドリル20Dタイプ	Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (20D Type)
	189	UVM-DRL-DIA-5D	DIAコート極小径UVM超硬ドリル5Dタイプ	Diamond Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (5D Type)
	189	UVM-DRL-DIA-10D	DIAコート極小径UVM超硬ドリル10Dタイプ	Diamond Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (10D Type)
	190	UVM-DRL-DIA-15D	DIAコート極小径UVM超硬ドリル15Dタイプ	Diamond Coated Ultra Small Size UVM Carbide Drill (15D Type)
	190	UVM-LDS	スムースコート極小径UVM超硬リーディングドリル	Smooth Coated Ultra Small Size UVM Carbide Starter Drill
	372	UVX-TI-4FL	チタン合金用FXコート4枚刃超硬エンドミル不等リード	FX Coated 4-flute Carbide End Mill Variable Lead for Titanium Alloy
	373	UVX-TI-5FL	チタン合金用FXコート5枚刃超硬エンドミル不等リード	FX Coated 5-flute Carbide End Mill Variable Lead for Titanium Alloy
	374	UVXL-TI-5FL	チタン合金用FXコート5枚刃超硬エンドミルロング形不等リード	FX Coated 5-flute Carbide End Mill Long Length Variable Lead for Titanium Alloy
V	786	V-AL-TPT	アルミ合金用Vコートハイス管用テーパタップ	V Coated Taper Pipe Thread Tap for Aluminum Alloys

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
V	831	V-DR-SFT	Vコートハイスドリル付きスパイラルタップ	V Coated Spiral Fluted Tap Combined with Drill
	564	V-EG-NRT	Vコート内径仕上げ刃付きハイスニューロールタップ	V Coated Nu-roll Tap with Cutting Edge on Minor Diameter
	340-14 WEB	V-LS-MG-EBD	Vコート2枚刃超硬ボールエンドミルロングシャンク	V Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with Long Shank
	841	VLS-XPM-RESF	VコートXPMファインピッチラフィングエンドミルロングシャンクショート形	V Coated XPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length with Long Shank
	750	V-LT	Vコートハイスハンドタップロングシャンク	V Coated Straight Fluted Tap with Long Shank
	583	V-LT-DH-NRT	深穴用Vコートハイスニューロールタップロングシャンク	V Coated Nu-roll Tap with Long Shank for Deep Holes
	562	V-LT-NRT	Vコートハイスニューロールタップロングシャンク	V Coated Nu-roll Tap with Long Shank
	682	V-LT-POT	Vコートハイスポイントタップロングシャンク	V Coated Spiral Pointed Tap with Long Shank
	627	V-LT-SFT	Vコートハイススパイラルタップロングシャンク	V Coated Spiral Fluted Tap with Long Shank
	311-9 WEB	V-MG-EDS	Vコート2枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	V Coated 2-flute Carbide End Mill Short Length
	314	V-MT-GDN	旋盤用VコートハイスドリルMTシャンクミディアム形	V Coated Drill with Morse Taper Shank Medium Length
	561	V-NRT	Vコートハイスニューロールタップ	V Coated Nu-roll Tap
	766	VO-DC-HT	ダイカスト用Vコート油穴付きハイスハンドタップゼロタップ	V Coated Straight Fluted Tap for Die Castings with Internal Coolant Supply (Zero Tap)
	870-17 WEB	VP-CR-BKMS	Vコート多刃CPMベストカットショート形コーナR	V Coated Multi-flute CPM Best-Kut End Mill with Corner Radius Short Length
	766	VP-DC-HT	ダイカスト用Vコート粉末ハイスハンドタップゼロタップ	V Coated CPM Straight Fluted Tap for Die Castings (Zero Tap)
	843	VP-DE-RESF	深彫り用VコートXPMファインピッチラフィングエンドミルショート形	V Coated XPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length for Deep Contouring
	257	VP-GDR	Vコートスーパープレミアムハイスドリルレギュラ形	V Coated Super Premium HSS Drill Regular Length
	260	VP-GDXL	Vコート粉末ハイスドリルエキストラロング形	V Coated CPM Drill Extra Long Length
	256-1 WEB	VPH-GDN	調質鋼用Vコート粉末ハイスドリルミディアム形	V Coated XPM Drill Medium Length for Hardened Steel
	256-3 WEB	VPH-GDR	調質鋼用WDIコート粉末ハイスドリルレギュラ形	WDI Coated XPM Drill Regular Length for Hardened Steel
	249	VPH-GDS	調質鋼用コーティング粉末ハイスドリルスタブ形	Coated XPM Drill Stub Length for Hardened Steel
	266-1 WEB	VP-HO-GDL	高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルロング形	V Coated CPM Drills Long Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
	264	VP-HO-GDR	高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルレギュラ形	V Coated CPM Drill Regular Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
	261	VP-HO-GDS	高速加工用Vコート油穴付き粉末ハイスドリルスタブ形	V Coated CPM Drill Stub Length with Internal Coolant Supply for High Speed Processing
	326	VP-LDS	Vコート粉末ハイスリーディングドリル	V Coated XPM Starter Drill
	327	VP-LS-LDS	Vコート粉末ハイスリーディングドリルロングシャンク	V Coated XPM Starter Drill with Long Shank
	371	VP-LS-ZDS	座ぐり用Vコート2枚刃CPMエンドミルロングシャンクショート形	V Coated 2-flute XPM End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring
	898	VP-LS-ZDS	座ぐり用Vコート2枚刃CPMエンドミルロングシャンクショート形	V Coated 2-flute XPM End Mill Short Length with Long Shank for Counterboring
	554	VP-LT-NRT	Vコート粉末ハイスニューロールタップロングシャンク	V Coated CPM Nu-roll Tap with Long Shank
	557	VP-LT-SC-NRT	Vコート粉末ハイスニューロールタップロングシャンクショートチャンファ形	V Coated CPM Nu-roll Tap Short Chamfer Type with Long Shank
	552	VP-NRT	Vコート粉末ハイスニューロールタップ	V Coated CPM Nu-roll Tap
	560	VP-NRTS	Vコート粉末ハイスニューロールタップ短ねじ形	V Coated CPM Nu-roll Tap (Short Thread Type)
	681	V-POT	Vコートハイスポイントタップ	V Coated Spiral Pointed Tap
	702	VPO-US-POT	スチール用Vコート粉末ハイス油穴付き高速シンクロポイントタップ	V Coated CPM Ultra Synchro Spiral Pointed Tap with Internal Coolant Supply for Steels
	660	VPO-US-SFT	スチール用Vコート粉末ハイス油穴付き高速シンクロスパイラルタップ	V Coated CPM Ultra Synchro Spiral Fluted Tap with Internal Coolant Supply for Steels
	855	VP-RELF	VコートXPMファインピッチラフィングエンドミルロング形	V Coated XPM Roughing End Mill Fine Pitch Long Length
	850	VP-RENF	VコートXPMファインピッチラフィングエンドミルミディアム形	V Coated XPM Roughing End Mill Fine Pitch Medium Length
	840	VP-RESF	VコートXPMファインピッチラフィングエンドミルショート形	V Coated XPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length
	899	VP-SCC	面取り用Vコート2枚刃XPMエンドミル	V Coated 2-flute XPM End Mill for Chamfering
	556	VP-SC-NRT	Vコート粉末ハイスニューロールタップショートチャンファ形	V Coated CPM Nu-roll Tap Short Chamfer Type

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
V	796	VPS-EMS	Vコート多刃XPMエンドミルショート形高剛性タイプ	V Coated Multi-flute XPM End Mill Short Length (Highly Rigid Type)
	625	VP-SFT	Vコート粉末ハイススパイラルタップ	V Coated CPM Spiral Flutes Tap
	369	VP-ZDS	座ぐり用Vコート2枚刃CPMエンドミルショート形	V Coated 2-flute XPM End Mill Short Length for Counterboring
	896	VP-ZDS	座ぐり用Vコート2枚刃CPMエンドミルショート形	V Coated 2-flute XPM End Mill Short Length for Counterboring
	317	V-SDR	Vコートハイスストレートドリル	V Coated Drill Regular
	626	V-SFT	Vコートハイススパイラルタップ	V Coated Spiral Fluted Tap
	563	V-SS-NRT	薄板用Vコートハイスニューロールタップ	V Coated Nu-roll Tap for Sheet Steels
	825	V-SS-XPM-EBD	Vコート2枚刃XPMボールエンドミルスリムシャンク	V Coated 2-flute XPM Ball End Mill with Slim Shank
	778	V-SS-XPM-EDN	Vコート2枚刃XPMスクエアエンドミルスリムシャンクミディアム形	V Coated 2-flute XPM End Mill Medium Length with Slim Shank
	796	V-SS-XPM-EMS	Vコート4枚刃XPMスクエアエンドミルスリムシャンクショート形	V Coated 4-flute XPM End Mill Short Length with Slim Shank
	842	VSS-XPM-RESF	VコートXPMファインピッチラフィングエンドミルスリムシャンク	V Coated XPM Roughing End Mill Fine Pitch Short Length with Slim Shank
	697	V-TI-POT	チタン合金用Vコート粉末ハイスポイントタップ	V Coated CPM Spiral Pointed Tap for Titanium Alloy
	654	V-TI-SFT	チタン合金用Vコート粉末ハイススパイラルタップ	V Coated CPM Spiral Fluted Tap for Titanium Alloy
	337	V-UCS	Vコート3枚刃カウンターシンク	V Coated 3-flute Countersink
	445	VU-TBR	仕上げ用WXLコート超硬エンドミルテーパバレル型	WXL Coated Taper Barrel Type End Mill for Finishing
	629	VXL-SFT	大径立形加工機用ホモ処理ハイススパイラルタップ	Spiral Fluted Tap for Large Thread Size Vertical Machines (with Steam Oxide)
	770	VX-OT	高硬度鋼用Vコート超硬ハンドタップ(50HRC～)	V Coated Carbide Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (50 HRC~)
	824	V-XPM-EBD	Vコート2枚刃XPMボールエンドミル	V Coated 2-flute XPM Ball End Mill
	899	V-XPM-ECR	Vコート3枚刃XPMコーナラウンディング	V coated 3-flute XPM End Mill with Corner Rounding
	785	V-XPM-EDL	Vコート2枚刃XPMスクエアエンドミルロング形	V Coated 2-flute XPM End Mill Long Length
	778	V-XPM-EDN	Vコート2枚刃XPMスクエアエンドミルミディアム形	V Coated 2-flute XPM End Mill Medium Length
	753	V-XPM-EDS	Vコート2枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	V Coated 2-flute XPM End Mill Short Length
	821	V-XPM-EHL	VコートXPMスクエアエンドミルハイヘリックスロング形	V Coated High Helix XPM End Mill Long Length
	821	V-XPM-EHS	VコートXPMスクエアエンドミルハイヘリックスショート形	V Coated High Helix XPM End Mill Short Length
	756	V-XPM-EKD	キー溝用Vコート2枚刃XPMスクエアエンドミル	V Coated 2-flute XPM End Mill for Keyway Slotting
	812	V-XPM-EML	Vコート4枚刃XPMスクエアエンドミルロング形	V Coated 4-flute XPM End Mill Long Length
	795	V-XPM-EMS	Vコート4枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	V Coated 4-flute XPM End Mill Short Length
	768	V-XPM-HT	高硬度鋼用Vコート粉末ハイスハンドタップ(42～52HRC)	V Coated XPM Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (42~52 HRC)
	859	V-XPM-NHS	VコートXPMエンドミルハイヘリックスニック付ショート形	V Coated High Helix XPM Nicked End Mill Short Length
	779	V-XPM-TPT	高硬度鋼用Vコート粉末ハイス管用テーパタップ	V Coated XPM Taper Pipe Thread Tap for High-hardness Steels
	900-1 WEB	V-XPM-VCM	面取り用Vコート2枚刃XPMエンドミルVカット	V Coated 2-flute XPM End Mill V Cut Type
	900-1 WEB	V-XPM-VCMS	面取り用Vコート2枚刃XPMエンドミルVカットショート形	V Coated 2-flute XPM End Mill V Cut Short Type
	780	VX-TPT	高硬度鋼用Vコート超硬管用テーパタップ	V Coated Carbide Taper Pipe Thread Tap for High-hardness Steels
W	206	WH55-5D	高硬度鋼用WXSコート超硬ドリル5Dタイプ(～55HRC)	WXS Coated Carbide Drill for High-hardness Steels (5D Type)
	769	WH55-OT	高硬度鋼用Vコート超硬ハンドタップ(～55HRC)	V Coated Carbide Straight Fluted Tap for High-hardness Steels (~55 HRC)
	208	WH70-DRL	高硬度鋼用WXSコート超硬ドリル(～70HRC)	WXS Coated Carbide Drill for High-hardness Steels (70HRC)
	837-3 WEB	WH-NC-CRDS	NC旋盤用WXLコート2枚刃ハイスラジアスエンドミルショート形	WXL Coated 2-flute End Mill Short Length with Corner Radius for Lathes
	837-7 WEB	WH-NC-CSDS	NC旋盤用WXLコート2枚刃ハイスエンドミルコーナC面付きショート形	WXL Coated 2-flute End Mill Short Length with Corner Chamfering for Lathes
	823-3 WEB	WH-NC-EDSS	NC旋盤用WXLコート2枚刃ハイススクエアエンドミルスタブ形	WXL Coated 2-flute End Mill Stub Length for Lathes
	823-16 WEB	WH-NC-EMSS	NC旋盤用WXLコート4枚刃ハイススクエアエンドミルスタブ形	WXL Coated 4-flute End Mill Stub Length for Lathes

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
W	835-10 WEB	WH-NC-EQD	NC旋盤用WXLコート2枚刃ハイスエンドミル球形	WXL Coated 2-flute End Mill Spherical Type for Lathes
	870-2 WEB	WH-NC-RESF	NC旋盤用WXLコートハイスラフィングエンドミル	WXL Coated Roughing End Mill for Lathes
	900-2 WEB	WH-NC-VCM	面取り用WXLコート2枚刃ハイスエンドミルVカット	WXL Coated 2-flute End Mill V Cut Type
	900-3 WEB	WH-NC-VCMF	面取り用WXLコート2枚刃ハイスエンドミルVカット	WXL Coated 2-flute End Mill V Cut Type
	207	WHO55-5D	高硬度鋼用WXSコート油穴付き超硬ドリル5Dタイプ(～55HRC)	WXS Coated Carbide Drill with Internal Coolant Supply (5D Type) for High-hardness Steels
	854	WH-REEL	WXLコートハイスラフィングエンドミルロング形	WXL Coated Roughing End Mill Long Length
	852	WH-REEN	WXLコートハイスラフィングエンドミルミディアム形	WXL Coated Roughing End Mill Medium Length
	839	WH-REES	WXLコートハイスラフィングエンドミルショート形	WXL Coated Roughing End Mill Short Length
	854	WH-RELF	WXLコートハイスファインピッチラフィングエンドミルロング形	WXL Coated Roughing End Mill Fine Pitch Long Length
	850	WH-RENF	WXLコートハイスファインピッチラフィングエンドミルミディアム形	WXL Coated Roughing End Mill Fine Pitch Medium Length
	839	WH-RESF	WXLコートハイスファインピッチラフィングエンドミルショート形	WXL Coated Roughing End Mill Fine Pitch Short Length
	698	WHR-NI-POT	Ni基超耐熱合金用HRコート粉末ハイスポイントタップ	HR Coated CPM Spiral Pointed Tap for Nickel Alloy
	655	WHR-NI-SFT	Ni基超耐熱合金用HRコート粉末ハイススパイラルタップ	HR Coated CPM Spiral Fluted Tap for Nickel Alloy
	460	W-HSCT-N	面取り用WXLコート3枚刃超硬エンドミルネガタイプ	WXL Coated 3-flute Carbide End Mill for Chamfering (Negative)
	459	W-HSCT-P	面取り用WXLコート3枚刃超硬エンドミルポジタイプ	WXL Coated 3-flute Carbide End Mill for Chamfering (Positive)
	513	WH-VM-PNC	小径ねじ用コーティング超硬プラネットカッタ	Coated Carbide Planet Cutter for Small Size
	460	WLS-HSCT-N	面取り用WXLコート3枚刃超硬エンドミルロングシャンクネガタイプ	WXL Coated 3-flute Carbide End Mill with Long Shank for Chamfering (Negative)
	459	WLS-HSCT-P	面取り用WXLコート3枚刃超硬エンドミルロングシャンクポジタイプ	WXL Coated 3-flute Carbide End Mill with Long Shank for Chamfering (Positive)
	387	WX-CRE	WXコート超硬ラジアスエンドミル	WX Coated Carbide End Mill with Corner Radius
	265	WX-G-EDSS	WXコート2枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	WX Coated 2-flute Carbide End Mill Stub Length
	288	WX-G-EMSS	WXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	WX Coated 4-flute Carbide End Mill Stub Length
	259	WXL-1.5D-DE	WXLコート2枚刃超硬スクエアエンドミル1.5D刃長	WXL Coated 2-flute Carbide End Mill (1.5D Type)
	260	WXL-2D-DE	WXLコート2枚刃超硬スクエアエンドミル2D刃長	WXL Coated 2-flute Carbide End Mill (2D Type)
	263	WXL-3D-DE	WXLコート2枚刃超硬スクエアエンドミル3D刃長	WXL Coated 2-flute Carbide End Mill (3D Type)
	264	WXL-4D-DE	WXLコート2枚刃超硬スクエアエンドミル4D刃長	WXL Coated 2-flute Carbide End Mill (4D Type)
	322	WXL-EBD	WXLコート2枚刃超硬ボールエンドミル	WXL Coated 2-flute Carbide Ball End Mill
	287	WXL-EMS	WXLコート4枚刃超硬スクエアエンドミルショート形	WXL Coated 4-flute Carbide End Mill Short Length
	323	WXL-HS-EBD	WXLコート2枚刃超硬ボールエンドミル（HSK対応）	WXL Coated 2-flute Carbide Ball End Mill with HS Shank
	341	WXL-LN-EBD	WXLコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル（深リブ形）	WXL Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Rib Processing
	359-1 WEB	WXL-LN-EBD-3	WXLコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル（深リブ形、ミニチュア）	WXL Coated 2-flute Long Neck Miniature Carbide Ball End Mill for Rib Processing (φ3 Shank)
	312	WXL-LN-EDS	WXLコート2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形（深リブ形）	WXL Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Rib Processing
	319	WXL-LN-EMS	WXLコート4枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形（深リブ形）	WXL Coated 4-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Rib Processing
	438-3 WEB	WXL-MG-NC-RESF	NC旋盤用WXLコートファインピッチ超硬ラフィングエンドミル	WXL Coated Carbide Roughing End Mill for Lathes
	465-2 WEB	WXL-MG-VCMR	面取り用WXLコート2枚刃超硬エンドミルVカット	WXL Coated 2-flute Carbide End Mill V Cut Type
	359-2 WEB	WX-LN-EBD	WXコート2枚刃超硬ロングネックボールエンドミル（深リブ形）	WX Coated 2-flute Long Neck Carbide Ball End Mill for Rib Processing
	321-1 WEB	WX-LN-EDS	WXコート2枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形（深リブ形）	WX Coated 2-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Rib Processing
	321-11 WEB	WX-LN-EMS	WXコート4枚刃超硬ロングネックスクエアエンドミルショート形（深リブ形）	WX Coated 4-flute Long Neck Carbide End Mill Short Length for Rib Processing
	360	WXL-PC-EBD	WXLコート2枚刃超硬ペンシルネックボールエンドミル	WXL Coated 2-flute Pencil Neck Carbide Ball End Mill
	438-3 WEB	WXL-REBM	WXLコート超硬ラフィングボールエンドミル	WXL Coated Carbide Roughing Ball End Mill
	438-2 WEB	WX-LS-RESF	WXコートファインピッチ超硬ラフィングエンドミルロングシャンク	WX Coated Carbide Roughing End Mill Fine Pitch with Long Shank

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

アルファベット順 CLASSIFIED BY ALPHABETICAL ORDER

※掲載ページ欄に「WEB」と表記している製品は、WEBカタログのみ掲載

	ページ Page	製品記号 Abbreviation	品名	Description
W	191	WX-MS-GDS	極小径・精密加工用WXコート超硬ドリルスタブ形	WX Coated Carbide Small Size Drill Stub Length for Precision Operation
	516	WXO-ST-PNC	スチール用WXコート油穴付き超硬プラネットカッタ	WX Coated Carbide Planet Cutter with Internal Coolant Supply for Steel
	306	WX-PHL	WXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルロング形	WX Coated 4-flute Carbide End Mill Long Length
	304	WX-PHN	WXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルミディアム形	WX Coated 4-flute Carbide End Mill Medium Length
	299	WX-PHSS	WXコート4枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形強力重切削型	WX Coated 4-flute Carbide End Mill Stub Length (Heavy-duty Operation Type)
	517	WX-PNC	非鉄・耐熱合金用WXコート超硬プラネットカッタ	WX Coated Carbide Planet Cutter for Non-ferrous Materials and Heat-resistant Alloys
	437	WX-RESF	WXコートファインピッチ超硬ラフィングエンドミルショート形	WX Coated Carbide Roughing End Mill Fine Pitch Short Length
	419	WXS-CPR	WXSコート超硬ラジアスエンドミル高精度タイプ	WXS Coated High-precision Carbide End Mill with Corner Radius
	325	WXS-EBD	WXSコート2枚刃超硬ボールエンドミル	WXS Coated 2-flute Carbide Ball End Mill
	291	WXS-EMS	WXSコート多刃超硬スクエアエンドミルショート形	WXS Coated Multi-flute Carbide End Mill Short Length
	308	WX-SHTSS	スロッティング用WXコート3枚刃超硬スクエアエンドミルスタブ形	WX Coated 3-flute Carbide End Mill Stub Length for Slotting
	514	WX-ST-PNC	スチール用WXコート超硬プラネットカッタ	WX Coated Carbide Planet Cutter for Steel
X	835-5 WEB	XLS-EBD	2枚刃ハイスボールエンドミルエキストラロングシャンク	2-flute Ball End Mill with Extra Long Shank
	835-7 WEB	XLS-EBM	4枚刃ハイスボールエンドミルエキストラロングシャンク	4-flute Ball End Mill with Extra Long Shank
	823-1 WEB	XLS-EDS	2枚刃ハイススクエアエンドミルエキストラロングシャンクショート形	2-flute End Mill Short Length with Extra Long Shank
	823-12 WEB	XLS-EMS	多刃ハイススクエアエンドミルエキストラロングシャンクショート形	Multi-flute End Mill Short Length with Extra Long Shank
	870-22 WEB	XLS-REB	ハイスラフィングボールエンドミルエキストラロングシャンク	Roughing Ball End Mill with Extra Long Shank
	893-14 WEB	XPM-CR-TPDR	2枚刃XPMテーパラジアスエンドミルレギュラ形	2-flute XPM Taper End Mill Regular Length with Corner Radius
	893-10 WEB	XPM-CR-TPDS	2枚刃XPMテーパラジアスエンドミルショート形	2-flute XPM Taper End Mill Short Length with Corner Radius
	827	XPM-EBD	2枚刃XPMボールエンドミル	2-flute XPM Ball End Mill
	786	XPM-EDL	2枚刃XPMスクエアエンドミルロング形	2-flute XPM End Mill Long Length
	779	XPM-EDN	2枚刃XPMスクエアエンドミルミディアム形	2-flute XPM End Mill Medium Length
	757	XPM-EDS	2枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	2-flute XPM End Mill Short Length
	823	XPM-EHL	XPMスクエアエンドミルハイヘリックスロング形	High Helix XPM End Mill Long Length
	823	XPM-EHS	XPMスクエアエンドミルハイヘリックスショート形	High Helix XPM End Mill Short Length
	813	XPM-EML	多刃XPMスクエアエンドミルロング形	Multi-flute XPM End Mill Long Length
	823-16 WEB	XPM-EMN	4枚刃XPMスクエアエンドミルミディアム形	4-flute XPM End Mill Medium Length
	797	XPM-EMS	4枚刃XPMスクエアエンドミルショート形	4-flute XPM End Mill Short Length
	891	XPM-TPBDR	2枚刃XPMテーパボールエンドミルレギュラ形	2-flute XPM Taper Ball End Mill Regular Length
	888	XPM-TPBDS	2枚刃XPMテーパボールエンドミルショート形	2-flute XPM Taper Ball End Mills Short Length
	877	XPM-TPDR	2枚刃XPMテーパエンドミルレギュラ形	2-flute XPM Taper End Mill Regular Length
	872	XPM-TPDS	2枚刃XPMテーパエンドミルショート形	2-flute XPM Taper End Mill Short Length
	871	XPM-TPDSS	2枚刃XPMテーパエンドミルスタブ形	2-flute XPM Taper End Mill Stub Length
	884	XPM-TPMR	4枚刃XPMテーパエンドミルレギュラ形	4-flute XPM Taper End Mill Regular Length
	881	XPM-TPMS	4枚刃XPMテーパエンドミルショート形	4-flute XPM Taper End Mill Short Length
	873	XPM-TRC	台形ランナ用2枚刃XPMテーパエンドミル	2-flute XPM Taper End Mill for Trapezoidal Runner

■は別冊 ミーリング加工カタログをご覧下さい。 ■ = Please see our special milling tools catalogue.

営業・流通拠点 BUSINESS AND DISTRIBUTION BASES

お客様のニーズに合わせた きめ細かな対応をお約束する営業流通体制

国内に営業所ならびにセールスエンジニアを配置し、技術相談から製品講習会の開催、トラブル相談まで、各地域の産業の特色とニーズに合わせたきめの細かいサービス活動を展開しています。

Sales and distribution network structured to fulfill every customer needs

OSG's domestic sales network is structured to provide optimal customer support. With sales engineers stationed nationwide, OSG is able to quickly respond to customer needs, provide tailored technical support, and offer industry specific workshops.

●西日本営業部
Western Regional Office

〒550-0013 大阪府大阪市西区新町2-18-2
オーエスジーセンタービル 8F
OSG Center Bldg. 8F, 2-18-2 Shinmachi, Nishi-ku, Osaka-City, Osaka 550-0013, JAPAN
Phone.06-6538-3880 Fax.06-6538-3879

●東日本営業部
Eastern Regional Office

〒140-0002 東京都品川区東品川4-12-6
（品川シーサイドキャナルタワー19階）
Shinagawa Seaside Canal Tower 19F, 4-12-6 Higashi Shinagawa, Shinagawa-ku, Tokyo 140-0002, JAPAN
Phone.03-5715-2966 Fax.03-5460-2966

●本社・CSセンター
Headquarters·CS Center

〒442-8543 愛知県豊川市本野ケ原三丁目22番地
3-22 Honnogahara, Toyokawa-City, Aichi 442-8543, JAPAN
Phone.0533-82-1111 Fax.0533-82-1131

●アプリケーション営業部
Application Sales Office

〒451-0051 愛知県名古屋市西区則武新町3-1-17 BIZrium名古屋4階
BIZrium Nagoya 4F, 3-1-17, Noritakeshimmachi, Nishi-Ku, Nagoya-City, Aichi, 451-0051, JAPAN
Phone.052-589-8320 Fax.052-561-8310

在庫センター

ロジス東京 Logis Tokyo
〒140-0003 東京都品川区八潮3-2-34
(㈱ダイワコーポレーション品川営業所内)
3-2-34 Yashio Shinagawa-ku, Tokyo 140-0003, JAPAN
Phone.03-3790-5591 Fax.03-3790-5592

ロジス名古屋 Logis Nagoya
〒460-0012 名古屋市中区千代田4-1-11
4-1-11 Chiyoda, Naka-ku, Nagoya-City, Aichi 460-0012, JAPAN
Phone.052-339-1380 Fax.052-331-0840

ロジス大阪 Logis Osaka
〒550-0013 大阪市西区新町2-18-2
（オーエスジーセンタービル2F）
2-18-2 Shinmachi, Nishi-ku, Osaka-City, Osaka 550-0013, JAPAN
Phone.06-6531-3573 Fax.06-6531-3976

国内グループ会社 Domestic Group Companies

オーエスジーコーティングサービス株式会社	〒441-1317	愛知県新城市有海丸山1-2 Phone.0536-25-1314 Fax.0536-25-1305
オーエスジーシステムプロダクツ株式会社	〒441-1202	愛知県豊川市上長山町手取8-24 Phone.0533-92-1511 Fax.0533-92-1512
大高精工株式会社	〒441-1317	愛知県新城市有海高田1-10 Phone.0536-25-0833 Fax.0536-25-0835
株式会社相原製作所	〒441-1306	愛知県新城市川路夜燈23-7 Phone.0536-23-5801 Fax.0536-23-5803
株式会社エスデイ製作所	〒300-2748	茨城県常総市馬場442-2 Phone.0297-43-7181 Fax.0297-43-7180
株式会社青山製作所	〒441-1231	愛知県豊川市一宮町宮前149 Phone.0533-93-2524 Fax.0533-93-2725
日本ハードメタル株式会社	〒243-0303	神奈川県愛甲郡愛川町中津4004 Phone.046-285-0388 Fax.046-285-3136
ORS 株式会社	〒470-2102	愛知県知多郡東浦町緒川大草1-156 Phone.0562-83-9841 Fax.0562-83-9053
ノダプレシジョン株式会社	〒583-0841	大阪府羽曳野市駒ヶ谷5-89 Phone.072-950-1192 Fax.072-950-1196
オーエスジーダイヤモンドツール株式会社	〒520-1621	滋賀県高島市今津町今津1572 Phone.0740-22-2415 Fax.0740-22-4178
株式会社クリエイトツール	〒726-0002	広島県府中市鵜飼町800-136 Phone.0847-47-6211 Fax.0847-43-1560

生産拠点 PRODUCTION SITES

OSGアカデミー OSG Academy
(開発･設計 Development･ Design)

グローバルテクノロジーセンター Global Technology Center

〒441-1231 愛知県豊川市一宮町宮前149
149 Miyamae, Ichinomiya-cho, Toyokawa-City,
Aichi 441-1231, JAPAN
Phone.0533-93-0021 Fax.0533-93-0022

デザインセンター Design Center

〒441-1231 愛知県豊川市一宮町宮前149
149 Miyamae, Ichinomiya-cho, Toyokawa-City,
Aichi 441-1231, JAPAN
Phone.0533-93-0021 Fax.0533-93-0022

D-Lab(ディーラボ)

〒441-1231 愛知県豊川市一宮町宮前149
149 Miyamae, Ichinomiya-cho, Toyokawa-City,
Aichi 441-1231, JAPAN
Phone.0533-93-0021 Fax.0533-93-0022

八名工場 YANA FACTORY
(生産品目：タップ Taps)

〒441-1335 愛知県新城市富岡赤岩50-5
50-5 Akaiwa, Tomioka, Shinshiro-City, Aichi
441-1335, JAPAN
Phone.0536-26-1411 Fax.0536-26-1410

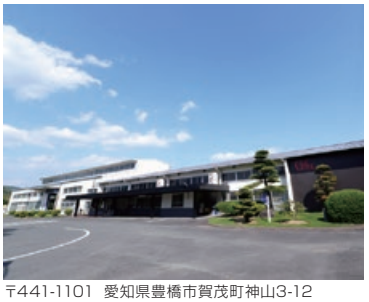
大池工場 OIKE FACTORY
(生産品目：超硬エンドミル Carbide End Mills)

〒441-1294 愛知県豊川市一宮町上新切450
450 Kamishinkiri, Ichinomiya-cho, Toyokawa-City,
Aichi 441-1294, JAPAN
Phone.0533-93-2187 Fax.0533-93-5811

新城工場 SHINSHIRO FACTORY
(生産品目：超硬ドリル･超硬タップ･ハイスドリル･ハイスエンドミル
Carbide Drills, Carbide Taps, HSS Drills, HSS End Mills)

〒441-1317 愛知県新城市有海丸山1-2
1-2 Maruyama, Arumi, Shinshiro-City, Aichi
441-1317, JAPAN
Phone.0536-25-1311 Fax.0536-25-1310

豊橋工場 TOYOHASHI FACTORY
(生産品目：転造工具･ねじゲージ･カッターボディ
Rolling Dies, Gauges, Cutter Bodies)



〒441-1101 愛知県豊橋市賀茂町神山3-12
3-12 Kamiyama, Kamo-cho, Toyohashi-City, Aichi
441-1101, JAPAN
Phone.0532-88-1141 Fax.0532-88-4538

その他の事業所

豊川工場	〒442-0018 愛知県豊川市白雲町2-17	Phone.0533-86-2188 Fax.0533-86-2180
本野ケ原センター	〒442-8544 愛知県豊川市本野ケ原1-15	Phone.0533-82-1121 Fax.0533-82-1141

オーエスジーコーティングサービス

最高品質のコーティングを あらゆるお客様へお届けいたします。

Providing high quality coatings to our wide range of customers.

オーエスジーコーティングサービス(株)は、工具のオーエスジーが30年に亘って培ってきた技術のすべてを結集しお客様のニーズにお応えいたします。日々進化する切削技術、そして刻々と変化する被削材への工具に要求されるすべてを知り尽しているオーエスジーのコーティング技術を受け継ぎ、コーティング処理炉国内最大級の処理能力により、高品質で短納期体制を可能としています。

OSG Coating Service Corporation has collectively incorporated the technologies of OSG developed through 30 years of experience, to meet the needs of customers. OSG Coating Service Corporation has been established to inherit the coating technology and experiences of OSG to respond to the continuously evolving milling technologies and tools for the frequently changing work materials. With our high capacity coating treatment furnaces that is the largest in Japan, we have been able achieve prompt delivery while maintaining high quality.

■コーティング皮膜の種類と特性 Types and characteristics of coatings

EgiAs 耐摩耗性 高じん性 Wear resistance High toughness	**IchAda** 表面平滑 耐摩耗性 Smooth surface Wear resistance	**DLC-SUPER HARD** 耐溶着性 高潤滑性 Anti-welding resistance Excellent lubricity	**DUROREY** 超耐熱性 超耐摩耗性 Super heat resistance Super wear resistance	**WXL** 耐摩耗性 耐溶着性 Wear resistance Anti-welding resistance	**SXL** 耐サーマルクラック性 耐摩耗性 Thermal crack resistance Wear resistance
DLC-IGUSS 耐溶着性 耐摩耗性 Anti-welding resistance Wear resistance	**DIA** 超微結晶・耐摩耗性 耐溶着性 Ultra Micro Diamond・Wear resistance Anti-welding resistance	**GranDIA** 耐摩耗性 耐熱性・導電性 Wear resistance Heat Resistance・Electrical Conductivity	**TiN** 耐摩耗性 Wear resistance	**V** (TiCN系) 耐摩耗性・低摩擦係数 Wear resistance・Low friction coefficient	**FX** (TiAlN系) 耐熱性・耐摩耗性 Heat resistance・Wear resistance

オーエスジーコーティングサービス㈱ ホームページ

OCS's website http://www.e-ocs.com

コーティングサービス COATING SERVICE

■コーティング設備の紹介 Coating Equipment

電子ビーム法

TiN,TiCN,CrNで平滑な被膜表面を有し耐溶着性の優れた被膜を生成します。

Electron Beam method

This method creates smooth TiN, TiCN, and CrN coatings with superior welding resistance.

アークイオンプレーティング法

高エネルギーの蒸着源を複数装着しており、多元素系の多層膜を形成できます。このため靭性に優れた耐摩耗性被膜を成膜することができます。

Arc Ion Plating method

Equipped with multiple high-energy vapor deposition sources to form multi-element multilayer films, which enables the formation of a highly wear-resistant film with excellent toughness.

切削工具のほか、各種部品へのコーティングも承ります。

Various coating are available for requested parts

コーティング各種ご用命は…

●オーエスジーコーティングサービス株式会社 OSG Coating Service Co., Ltd

〒441-1317　愛知県新城市有海丸山1-2（オーエスジー新城工場内）
Phone.0536-25-1314　Fax.0536-25-1305
1-2 Maruyama, Arumi, Shinshiro-City, Aichi Pref. 441-1317, Japan
Phone.0536-25-1314　Fax.0536-25-1305

再研削工場紹介 REGRINDING PLANTS

●株式会社　青山製作所
Aoyama Seisakusho Co., Ltd.

〒441-1231　愛知県豊川市一宮町宮前149
149 Miyamae, Ichinomiya-cho, Toyokawa-City, Aichi Pref., Japan
Phone.0533-93-2524　Fax.0533-93-2725

●株式会社　エスディ製作所
SD Seisakusho Co., Ltd.

〒300-2748　茨城県常総市馬場442-2
442-2 Baba, Joso-City, Ibaraki Pref., Japan
Phone.0297-43-7181　Fax.0297-43-7180

●ORS株式会社
ORS Co., Ltd.

〒470-2102　愛知県知多郡東浦町緒川大草1-156
1-156 Ohkusa, Ogawa, Higashiura-cho, Chita-gun, Aichi Pref., Japan
Phone.0562-83-9841　Fax.0562-83-9053

地球規模の事業展開を加速させる グローバルネットワーク

A global network that accelerates international business development

● 営業・製造拠点
Sales & Manufacturing Sites

2024年2月末現在
As of February 29, 2024

ベルギー（OSG Europe Logistics S.A.）
Belgium (OSG Europe Logistics S.A.)

シンガポール（OSG Asia Pte Ltd.）
Singapore (OSG Asia Pte Ltd.)

グローバル・オペレーション GLOBAL OPERATIONS

1968年、海外進出の第一歩として米国現地法人をシカゴにスタートさせて以来、オーエスジーは地球規模で活躍する切削工具メーカーとして、海外各地に生産拠点および営業拠点を積極的に展開してきました。世界33ケ国に拠点を置き、グローバルに事業展開を行っています。

In 1968, OSG Corporation established its very first overseas subsidiary in the United States. Since then, OSG has dynamically expanded its global presence, establishing a production, sales and technical support network spanning 33 countries.

EUROPE

ベルギー Belgium
オーストリア Austria
デンマーク Denmark
フランス France
ドイツ Germany
イタリア Italy
アイルランド Ireland
オランダ The Netherlands
ポーランド Poland
ポルトガル Portugal
ルーマニア Romania
スペイン Spain
スロバキア Slovakia
スウェーデン Sweden
南アフリカ South Africa
スイス Switzerland
トルコ Turkey
イギリス United Kingdom

ASIA

シンガポール Singapore
中国 China
インド India
インドネシア Indonesia
日本 Japan
マレーシア Malaysia
フィリピン Philippines
韓国 South Korea
台湾 Taiwan
タイ Thailand
ベトナム Vietnam

THE AMERICAS

アメリカ United States of America
カナダ Canada
ブラジル Brazil
メキシコ Mexico

アメリカ（OSG USA, Inc.）
United States of America (OSG USA, Inc.)

海外拠点について
詳しくはホームページをご覧ください
Visit OSG's homepage
to learn more about our global network

オーエスジー公式サイトのご案内
Information About the OSG Official Website

各種端末に対応し、欲しい情報をいつでもどこでもチェックいただけます
Get the information whenever and wherever you need by access our website from various devices.

https://www.osg.co.jp/

QRコードから簡単アクセス！
Easy access from QR code!

日英言語切り換え可能
You can switch between Japanese and English

■コンテンツのご案内 Information

お問い合わせ
Contact Us
電話・FAX・インターネットでの
各種お問い合わせ
Contact us by phone, Fax, or the Internet

拠点一覧
Global Network
国内・海外拠点の
連絡先
Contact details for our Japanese and international offices

カタログ各種資料
Catalogs
総合カタログや新製品カタログ
SDSなどの各種資料
Various materials including General catalogs, New Product catalogs, and Safety Data Sheets, etc.

展示会情報
Exhibition
国内・海外の展示会
出展情報
Information about our exhibits in Japan and International exhibitions

製品価格検索 ONEST2
Product & Price Search
製品ラインナップや価格を
かんたん検索
Easy search system for products and price

投資家情報
Investor
株式情報や各種資料
Investor Relations information and related documents

最新情報はSNSでも配信中！
Get the latest information from social networking services as well!

メールマガジン
OSG E-mail 倶楽部

オーエスジーでは、メールマガジンをお送りしています。
E-mailにて、新製品やお得なキャンペーンなどの情報をいち早くお届け。

メルマガ newsletter

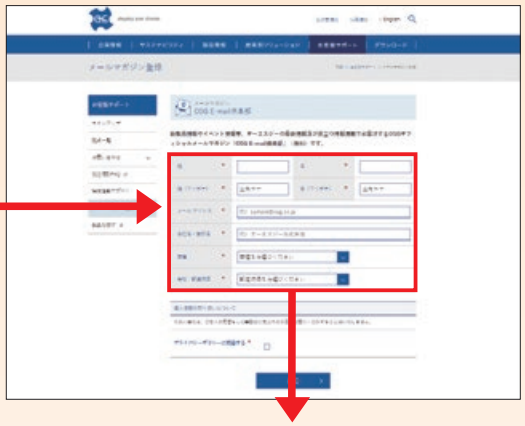
登録は簡単！
今すぐ
登録ください！

QRコードを読み取って今すぐアクセス！

https://www.osg.co.jp/support/club/index.html

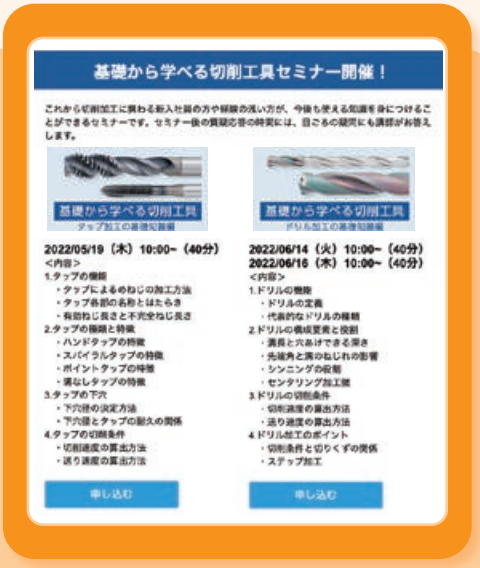
■ホームページTOP画面

■ご登録画面



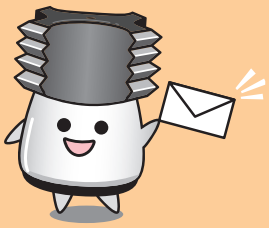
必要情報を入力して登録！

■メールサンプル(ニュース版)



◎メルマガでは、こんな情報をお届け！

新製品情報
役立つセミナー情報
便利な技術情報
展示会情報
トクするキャンペーン情報



MEMO

MEMO

MEMO

MEMO

MEMO

MEMO

MEMO

MEMO

MEMO

MEMO

MEMO

MEMO

法令一部改正によるコバルトの特定化学物質指定について

About the designation of cobalt as a specified chemical substance by the revision of the law

2014年10月30日

October 30, 2014

お客様各位

下記に記載の通り、コバルトが特定化学物質に指定されました。工具を通常使用する場合は健康障害を引き起こすことはありませんが、お客様に安心して弊社の製品をご使用いただく為にも、弊社製品のコバルト含有の有無を総合カタログへ記載することにいたしました。ご確認いただきますようお願い申し上げます。

1. 法改正内容について

労働安全衛生法施行令等一部改正により特定化学物質の第2類物質として「コバルト及びその無機化合物」が新たに追加指定され、2012年9月20日公布、2013年1月1日施行されております。

法改正に伴い、特定化学物質による健康障害防止措置として下記対策を講じる必要があります。

- 製品（粉末・合金・工具）への表示　※
- 発散抑制措置（コバルト濃度として0.02mg/㎥以下）
- 漏洩のための措置
- 作業主任者の選任
- 作業環境測定（6ヶ月毎）
- 健康診断（6ヶ月毎）、記録の30年保管
- 保護具装備、作業記録30年保管、休憩室設置、洗浄設備設置、取扱注意表示

※「製品への表示」のうち「工具への表示」につきましては、以下の通りです。
当業界の工具は、労働者による取扱いの過程において工具等の摩耗により作業者が健康障害を生じるコバルト粉じん等の飛散はないため表示対象外製品であると判断されました。従いまして表示に関しましても今まで通り変更ございません。

2. 法改正に伴う対応について

（1）工具をご使用いただくお客様

工具を通常ご使用いただく場合は、工具等の摩耗により作業者が健康障害を引き起こすコバルト粉じん等の発散は生じないことから、特定化学物質による健康障害防止措置を実施する対象となりません。今までどおりご使用いただきますよう、お願い申し上げます。

（2）コバルトを含む工具を購入され、それを研削などにより追加工をされるお客様

コバルトを含む工具の追加工および再研削工程などでは、上記1項の対策を講じる必要があると思われます。なお、詳細は所轄の労働基準監督署または法令等でご確認ください。

Dear Customers

As described below, cobalt has been listed as specified chemical substances. Although it does not cause health problems in regular use of tools, however, for our customers to be able to use our products with confidence, we put a notice on our catalog about which tool contains cobalt. We ask you to refer it for your information.

1. The amendments of the law

"Cobalt and its inorganic compounds" are newly added as second type of specific chemical substances by the partial revision of Ordinance for Enforcement of the Act on Occupational Safety and Health, issued on September 20, 2012, and enforced from January 1, 2013.
According to the amendments to the Act, we must take following actions to prevent health problems caused by specific chemical substances.

- Marking on the tools (Powder, Alloys, Tools) ※
- Divergence control measures
  (Less than 0.02mg / m^3 as cobalt concentration)
- Measures for leakage
- Appointment of Operations Chief
- Measurement and working environment
  (every 6 months)
- Keeping health diagnosis records for 30 years
  (every 6 months)
- Wearing protective equipment, Keep work records for 30 years, Set up a break room, Installation of cleaning equipment, handling notices

※Details of "Making on Tools" found in "Making on Product" are as below:
Scattering of cobalt dust which causes health disorders are not recognized during the machining process using tools of our industry. Therefore, it is judged that the marks indicating cobalt is unnecessary and no changes are made with the marks on products.

2. The correspondence with the revision of the law

(1) Customers who use the tool
Ordinal usage of tools does not cause the scattering of cobalt dust which causes the health disorders. Therefore, it is not subject to take actions preventing the health impairment of workers. Please use our product as before.

(2) Customers who purchase the tool contain cobalt, and make any alterations to it such as by grinding
It is required for the processes as re-grinding and alteration to the tool contains cobalt to take measures above Section 1. Since there is a setting of the grace period, please check the laws of regulations of the competent or Labor Standards Inspection Office for more information.

安全にお使いいただくために
Observe These Precautions For Safe Use

加工前の注意　Prior to Operations:

●鋭利な切れ刃を素手で触るとけがの危険があります。切れ刃を素手で触らないで下さい。特にケースからの取り出し時や機械への操着時には、保護手袋等を使用して下さい。
●重量の重い工具を扱う時は、落下によるけがの危険があります。適切な運搬機具やチェーンブロック等を使用し、安全靴を着用して下さい。
●工具に傷､割れ等があると使用中に破損し飛び散ることがあります。使用前に傷、割れ等のないことを確認して下さい。
●使用前に工具および加工物の寸法を確認して下さい。
●回転方向を誤ると工具が破損、飛散しけがをする危険があります。使用前に回転方向を確認して下さい。
●工作機械保持具を含めた回転部のバランスが悪いと、振れ振動により工具が破損しけがをする危険があります。試運転を必ず実施し、バランスの確認をして下さい。
●工具の保持が不十分ですと破損、飛散を招きけがをする危険があります。ホルダ等は、工具および加工内容に見合ったものを使用して下さい。工具はホルダにしっかりと固定し、振れを抑えるようにして下さい。インデキサブル工具では、インサートや部品が確実にクランプされている事も確認して下さい。
●加工物の保持が不十分ですと、工具や加工物が破損し飛散する危険があります。加工物の保持は確実におこなって下さい。

● Touching sharp cutting edges with bare hands can cause injury. Never touch the cutting edges with bare hands. Wear protective gloves, especially when removing tools from the case and attaching them to the machine.
● When handling heavy tools, dropping poses danger. Use appro-priate transport equipment or chain block and wear safety shoes.
● Scratches or cracks in the tools can cause breakage and flying debris during operation. Ensure that there are no scratches or cracks prior to using the tools.
● Check if the tools and the work materials are correct prior to use.
● If the tool is rotating in the wrong direction, it can cause breakage or flying debris, leading to injury. Check the rotation direction prior to use.
● If the rotational balance is poor (including that for the retainer of the machine tools), the shaking vibration could cause breakage and lead to accidents. Ensure that you always carry out a test operation and check the balance.
● Insufficient retention of the tool can lead to breakage or flying debris, causing injuries. Ensure you use holders, etc. that match the tools and the nature of the processing operations. The tool should be firmly attached to the holder to prevent shaking. When using indexable tools ensure you check before-hand that indexable inserts and parts are securely clamped.
● Insufficient retention of the work materials can cause tools and work materials to break or cause flying debris. Ensure that the work materials are firmly secured.

加工する時の注意　During Operations:

●回転中の工具、加工物等に触るとけがをします。回転中の工具、加工物等には絶対に触らないで下さい。また、衣服にたるみがあると巻き込まれる危険があります。たるみのない衣服を着用して下さい。
●工具が加工中に衝撃的な負荷を受けると破損、飛散しけがをする危険があります。また、高温の切りくずが飛散し、けがや火傷をする危険があります。必ず安全カバーや保護めがね等の保護具を使用して下さい。
●工具を改造したり、本来の使用目的以外で使用すると、工具が破損、飛散しけがをする危険があります。工具は改造しないで下さい。本来の使用目的で使用して下さい。
●切削条件基準表の数値は、新しく作業を立ち上げる時の目安として下さい。加工物の形状や機械剛性に合わせて切削条件を調節する必要があります。
●加工中に異常な振動等が発生した場合は、直ちに加工を中止して下さい。そのまま続けると工具が破損、飛散しけがをする危険があります。異常の原因を取り除いてから加工を再開して下さい。
●摩耗が進んだり、痛んだ状態の工具を使用し続けると破損、飛散の原因となります。切れ味が悪くなったら工具を交換して下さい。
●用途に応じ切削油を選定して下さい。不水溶性切削油剤を使用する時は、加工時に発生する火花や破損による発熱で引火、火災の危険があります。防火対策を必ずおこなって下さい。

● Touching the tools or the work materials during rotation can cause injury. Never touch tools or work materials during rotation. As loose clothing can become caught in mechanisms, ensure that you wear work clothes that can not become caught.
● If the tool receives a shock load during processing, this can cause breakage or flying debris, leading to injury. As hot flying cutting chips cause injury or burns, ensure you use protective equipment including safety covers and eye protection.
● Modifying the tool or attempting to use it for purposes other than the original purpose can cause breakage or flying debris, leading to possible injury. Never attempt to modify the tool and never use it for any purpose other than the designated purpose.
● The numerical value listed in the table of recommended cutting conditions should be used as a general guide when starting new operations. It is necessary to adjust conditions according to the dimensions of work materials and the rigidity of the machine.
● If abnormal vibration, etc. occurs during processing, stop processing immediately. Attempting to continue processing can cause tool breakage or flying debris, leading to possible injury. Ensure that you eliminate the cause of the abnormality before resuming processing.
● Attempting to use tools with considerable wear can cause breakage or flying debris. Replace the tool when it no longer cuts well.
● Select a cutting oil appropriate to the particular usage. Using a non-water-soluble cutting oil could lead to fires due to sparks generated during processing or heat caused by breakage. Ensure that you take proper fire-prevention measures.

加工後の注意　After Use:

●加工直後の工具、加工物は、高温になっているため火傷をする危険があります。加工物を素手で触らないで下さい。
●加工物に生じたバリでけがをする危険があります。素手で触らないで下さい。
●加工後は必ず加工物の寸法を確認して下さい。
●工具を再研削すると粉塵が発生します。粉塵は健康を害する危険があるので、必ず防塵マスク、吸塵機等の粉塵対策をして下さい。

● Tools and work materials are very hot immediately after processing. Never touch them with your bare hands.
● The burrs generated during processing can cause injury. Never touch them with your bare hands.
● Ensure that you check the measurements of the work materials after processing.
● When the tool is reground, grinding dust is generated which is dangerous to your health. Ensure that you take proper safety measures such as wearing a dustproof mask or using a respirator.

以上は、当社製品を安全にお使いいただくための基本的注意です。その他の詳細につきましては、当社までお問い合わせ下さい。

This completes the basic precautions for safe use of this company's equipment. Please feel free to contact us at any time if you have any further questions.

オーエスジー株式会社

OSG Corporation

3-22 Honnogahara, Toyokawa, Aichi 442-8543 Japan
Tel. +81-533-82-1118　Fax. +81-533-82-1136　E-mail:cs-info@osg.co.jp

本　　社	〒442-8543	愛知県豊川市本野ケ原三丁目22番地	☎(0533)82-1111	FAX(0533)82-1131
東日本営業部	〒140-0002	東京都品川区東品川4-12-6(品川シーサイドキャナルタワー19階)	☎(03)5715-2966	FAX(03)5460-2966
西日本営業部	〒550-0013	大阪府大阪市西区新町2-18-2 オーエスジーセンタービル 8F	☎(06)6538-3880	FAX(06)6538-3879
アプリケーション営業部	〒451-0051	愛知県名古屋市西区則武新町3-1-17(BIZrium名古屋4階)	☎(052)589-8320	FAX(052)561-8310
仙台営業所	〒984-0012	宮城県仙台市若林区六丁の目中町18-15	☎(022)390-9701	FAX(022)287-5170
郡山事務所	〒963-8878	福島県郡山市堤下町11番18号 ソレーユ丸武・堤下1F	☎(024)991-7485	FAX(024)991-7487
茨城事務所	〒312-0052	茨城県ひたちなか市東石川3-1-1(大東ビル1F)	☎(029)354-7017	FAX(029)274-2394
両毛営業所	〒372-0001	群馬県伊勢崎市波志江町4104-4	☎(0270)40-5855	FAX(0270)21-8246
宇都宮営業所	〒321-0923	栃木県宇都宮市下栗町2910-11	☎(028)651-2720	FAX(028)639-3325
新潟営業所	〒950-0951	新潟県新潟市中央区島屋野403-1(ウェルズ21とやの潟C号室)	☎(025)288-3888	FAX(025)288-3889
東京営業所	〒140-0002	東京都品川区東品川4-12-6(品川シーサイドキャナルタワー19階)	☎(03)5715-2966	FAX(03)5460-2966
八王子営業所	〒192-0046	東京都八王子市明神町3-8-14 ステージファースト八王子205号	☎(042)645-5406	FAX(042)645-8467
厚木営業所	〒243-0014	神奈川県厚木市旭町一丁目10-6 シャンロック石井ビル5F	☎(046)230-5030	FAX(046)230-5031
諏訪営業所	〒392-0014	長野県諏訪市南町8-6	☎(0266)58-0152	FAX(0266)58-7304
上田事務所	〒386-0014	長野県上田市材木町2-9-4(産業振興ビル2F-A号)	☎(0268)28-7381	FAX(0268)21-0213
静岡営業所	〒422-8057	静岡県静岡市駿河区見瀬304	☎(054)283-6651	FAX(054)284-3972
浜松営業所	〒435-0054	静岡県浜松市中央区早出町838-2	☎(053)461-1121	FAX(053)465-4547
豊川営業所	〒442-8544	愛知県豊川市本野ケ原一丁目15	☎(0533)82-1145	FAX(0533)82-1146
三河営業所	〒448-0807	愛知県刈谷市東刈谷町2-6-8	☎(0566)62-8286	FAX(0566)22-9816
トヨタ営業所	〒442-8544	愛知県豊川市本野ケ原一丁目15	☎(0533)82-1145	FAX(0533)82-1146
名古屋営業所	〒451-0051	愛知県名古屋市西区則武新町3-1-17(BIZrium名古屋4階)	☎(052)589-8320	FAX(052)561-8310
岐阜営業所	〒501-6002	岐阜県羽島郡岐南町三宅8-222(宮島ビル1F西)	☎(058)259-6055	FAX(058)248-2836
京滋営業所	〒520-3024	滋賀県栗東市小柿4丁目13-7	☎(077)553-2012	FAX(077)553-2688
大阪営業所	〒577-0022	大阪府東大阪市荒本新町8-6	☎(06)4308-3411	FAX(06)4308-3414
明石営業所	〒673-0005	兵庫県明石市小久保5丁目17-1	☎(078)927-8212	FAX(078)929-1796
金沢営業所	〒920-8203	石川県金沢市鞍月3-115	☎(076)268-0830	FAX(076)268-0835
岡山営業所	〒700-0925	岡山県岡山市北区大元上町10-26	☎(086)241-0411	FAX(086)241-5846
広島営業所	〒730-0851	広島県広島市中区榎町1番8号 第18やたがいビル202号	☎(082)532-6808	FAX(082)233-9301
四国事務所	〒761-8075	香川県高松市多肥下町1515-9 レインボーロード西ビルW	☎(087)868-4003	FAX(087)868-4005
九州営業所	〒816-0912	福岡県大野城市御笠川6-5-10	☎(092)504-1211	FAX(092)504-1377
北九州事務所	〒802-0062	福岡県北九州市小倉北区片野新町2-12-21(朝日センタービル102号)	☎(093)922-8190	FAX(093)922-8191
熊本事務所	〒862-0954	熊本県熊本市中央区神水2-7-3(キャッスル神水101号)	☎(096)386-5120	FAX(096)383-1460

〈工具の技術的なご相談は…〉
コミュニケーションダイヤル **0120-41-5981**（よい 工具は一番）土日祝日、会社休日を除く

コミュニケーションFAX **0533-82-1134**　コミュニケーションE-mail **hp-info@osg.co.jp**

〈その他のお問い合わせは…〉 **E-mail:cs-info@osg.co.jp**

《最新情報》**OSG HP**
https://www.osg.co.jp/

《無料メールマガジン》**OSG E-mail倶楽部**
https://www.osg.co.jp/support/club/

OSG 代理店

※本書掲載内容の無断転載・複製を禁じます。※ All rights reserved. ©2024 OSG Corporation.

GC-1.409.DA.DA(DN)
2024.11